

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, energia e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saua@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto n° 31503/GRFVG del 04/07/2023 SAPI - GO/AIA/19-C1-R

Proroga termini prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per la gestione, da parte della Società UPCO ITALY S.R.L., della linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione della Società Coveme S.p.A. sita nel Comune di Gorizia e modifica dell'AIA stessa.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 17471 del 18 aprile 2023, con il quale

è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2775 dell'1 luglio 2019, per la gestione della linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società UPCO ITALY S.R.L. con sede legale in Comune di Gorizia,

via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, identificata dal codice fiscale 01184490314 presso l'installazione sita nel Comune di Gorizia via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea;

Atteso che nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "EMISSIONI IN ATMOSFERA" al decreto 17471/2023 è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

2. il termine ultimo per la messa a regime è fissato in **90 giorni** dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare la data di messa a regime attraverso l'applicativo AICA;

Vista la nota del 12 giugno 2023, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 13 giugno 2023 con protocollo n. 342854, con la quale il Gestore:

1) ha evidenziato che in data 7 aprile 2023 sono stati messi in esercizio i punti di emissione E18 (Aspirazione teste di spalmatura 1 e 2) ed Eyy (Muffola e pressa – aspirazione attrezzatura controllo qualità);

2) ha specificato che l'impianto è ancora in fase di regolazione, che non sono ancora state testate tutte le lavorazioni e che nel periodo estivo l'attività svolta viene sospesa per organizzare i controlli e la manutenzione sugli impianti;

3) ha chiesto una proroga di 90 giorni per la messa a regime del punto di emissione soggetto a controllo E18;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerate esaustive le motivazioni addotte, si ritiene di procedere al rilascio della proroga richiesta e alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

1. E' prorogato di **90 giorni** il termine ultimo per la messa a regime del punto di emissione E18.

2. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 17471 del 18 aprile 2023, per la gestione, da parte della Società UPCO ITALY S.R.L. con sede legale in Comune di Gorizia, via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, identificata dal codice fiscale 01184490314, della linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Gorizia via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea;

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. La prescrizione n. 2 contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "EMISSIONI IN ATMOSFERA", al decreto n. 17471/2023, viene sostituita dalla seguente:

2. il termine ultimo per la messa a regime è fissato in **180 giorni** dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare la data di messa a regime attraverso l'applicativo AICA.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 17471/2023.
2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società UPCO Italy S.r.l., alla Società COVEME S.p.A., al Comune di Gorizia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico IRISACQUA S.R.L., all'Autorità unica per i servizi idrici e i rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)



**MODELLO DI PAGAMENTO:
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI
E ALTRE ENTRATE**

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for concessionary name]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for delegation recipient]

AGENZIA/UFFICIO

[Empty box for agency/office name]

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

4. UPCO ITALY SRL

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[Empty box for sex]

[Empty box for municipality]

[Empty box for province]

0 1 1 8 4 4 9 0 3 1 4

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

5.

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[Empty box for sex]

[Empty box for municipality]

[Empty box for province]

[Empty box for tax code]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T 1 4
codice sub. codice (*)

[Empty box for territorial code]

[Empty box for contentious]

[Empty box for cause]

Anno Numero

11. CODICE TRIBUTO

12. DESCRIZIONE (*)

13. IMPORTO

14. COD. DESTINATARIO

4 5 6 T

IMPOSTA DI BOLLO

16, 0 0

[Empty box for destination code]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

16, 0 0

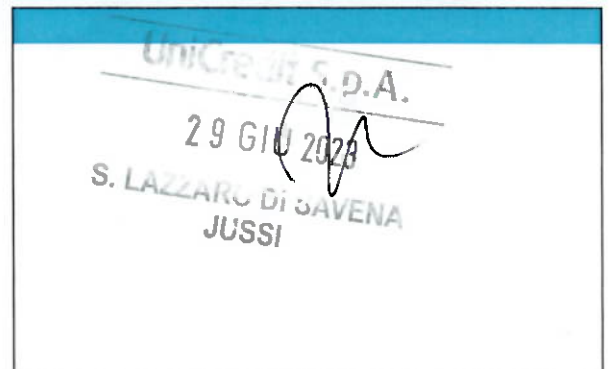
EURO (lettere)

SEDICI /00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

(DA COMPIRE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
29	06	2008	2008	37070



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, ENERGIA e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saua@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto n° 17471/GRFVG del 18/04/2023 SAPI - GO/AIA/19-C1-R

Riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per la gestione, da parte della Società UPCO ITALY S.R.L., della linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione della Società Coveme S.p.A. sita nel Comune di Gorizia.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

Considerato che in data 22 giugno 2020 sono state pubblicate le BAT relative all'attività "per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici", ai sensi delle Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio;

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2775 dell'1 luglio 2019, con il quale la Società UPCO ITALY S.R.L. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Comune di Gorizia, via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, identificata dal codice fiscale 01184490314, è stata autorizzata a gestire la linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società COVEME S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Gorizia via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 - 2025";

Vista la nota del 30 marzo 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 2 aprile 2021, acquisita dal Servizio competente il 2 aprile 2021 con protocollo n. 19281, n. 19285 e n. 19287, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

1) realizzazione di un sistema di aspirazione che capti gli inquinanti direttamente dall'ambiente all'atto dell'applicazione dei prodotti sul film, aspirando quindi le due teste di

spalmatura e il contenitore da cui viene erogata la miscela. Le due teste saranno convogliate in un unico punto di emissione denominato E18;

2) realizzazione di un punto di emissione denominato Eyy, collegato ad una pressa da laboratorio / pressa a caldo come modello stand-alone e a una muffola da laboratorio, utilizzate per il controllo di qualità del prodotto;

Considerato che le modifiche non sostanziali comunicate con la nota del 30 marzo 2021, sono autorizzate per decorrenza dei termini di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la domanda del 13 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 27584, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2775/2019, inviando un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 32986 dell'11 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

Preso atto che con nota del 25 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 35442, il Gestore ha perfezionato l'invio della documentazione inerente il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, presentando il documento "Sintesi non Tecnica";

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 28 giugno 2021, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore,

nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 4, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 12883 del 7 marzo 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

2) ha inviato al Comune di Gorizia, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), ad Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

3) ha convocato, per il giorno 1 aprile 2022, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza;

Visto il verbale della Conferenza di servizi del 30 marzo 2022, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 17673 del 29 marzo 2022, pervenuta a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato che

dalla documentazione acquisita non emerge alcun riferimento attinente ai rifiuti per cui non viene ravvisata alcuna osservazione in materia di gestione rifiuti;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 18005 del 30 marzo 2022, pervenuta a mezzo PEC con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha comunicato che l'attività autorizzata non dà luogo alla formazione di scarichi idrici, per cui non è previsto il rilascio di pareri, autorizzazioni, atti di assenso diversamente denominati di competenza del Servizio stesso;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 18624 del 29 marzo 2022, pervenuta a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 17679, con la quale il Comune di Gorizia ha chiesto all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliana Isontina di formulare, per quanto di competenza, una proposta di classificazione di industria insalubre ai sensi del RD 1265/1934 e del DM 05/09/1994;

4) il rappresentante dell'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliana Isontina ha chiesto al Gestore di trasmettere una relazione in merito alla classificazione di industria insalubre, in base al DM 5 settembre 1994;

5) il rappresentante di ARPA FVG ha dato lettura della nota prot. n. 9142/P / GEN/ AIA del 30 marzo 2022, pervenuta a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 31 marzo 2022 con protocollo n. 18285, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e ha esplicitando la richiesta di chiarimenti ed integrazioni;

6) il rappresentante della Regione:

a. ha chiesto al Gestore di trasmettere un documento di "verifica dell'applicazione delle Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per il "trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici", pertinenti all'attività condotta, tenendo presente quanto di seguito esposto:

- descrivere se le BAT si ritengono "applicata", "non applicata", "non applicabile", "non pertinente", esplicitando nel campo "note" le motivazioni della definizione dello stato di applicazione della BAT;

b. ha comunicato che la verifica del pagamento degli oneri istruttori ha evidenziato che la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/04/2008 e della LR 11/2009, pari a € 612,50, è stata interamente versata;

7) la Conferenza di servizi ha ritenuto necessario che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, quanto richiesto da ARPA FVG con la nota del 30 marzo 2022, dalla Regione e dall'ASUGI, in tale sede;

Viste la nota prot. n. 20097 del 7 aprile 2022 e prot. n. 20176 del 7 aprile 2022, trasmesse a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Gorizia, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliana Isontina (ASU GI), ad Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi dell'1 aprile 2022 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto la Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi, precisando che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006 è sospeso fino all'acquisizione delle informazioni e della documentazione integrativa;

Vista la nota del 13 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33740, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 giorni e pertanto fino al 3 settembre 2022, del termine per la presentazione della documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 7 aprile 2022, in considerazione della complessità nella redazione puntuale di alcune fra le relazioni necessarie;

Vista la nota prot. n. 37548 del 29 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, considerate esaustive le motivazioni adottate dal Gestore, ha concesso la proroga fino al 3 settembre 2022, per la presentazione delle integrazioni;

Viste la nota del 2 settembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 50244 e la nota dell'8 settembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 51358, con le quali il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 7 aprile 2022;

Viste le note prot. n. 240083 del 14 novembre 2022 e prot. n. 1396 del 2 gennaio 2023, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Gorizia, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), ad Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia della documentazione integrativa fornita dal Gestore in data 2 e 8 settembre 2022;

2) ha convocato, per il giorno 12 gennaio 2023, la seconda Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il Verbale della seconda seduta della seconda Conferenza di servizi del 12 gennaio 2023, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante di ARPA FVG ha dato lettura della nota prot. n. 40177 / P / GEN/ AIA del 20 dicembre 2022, pervenuta a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 333239, con la quale l'Agenzia regionale medesima ha espresso le proprie considerazioni in merito al riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, ha proposto delle prescrizioni e ha trasmesso il Piano di monitoraggio e controllo;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente sulla base dei contributi pervenuti;

3) il rappresentante di ASUGI, ricevuta, da parte del Gestore, la relazione riguardante la classificazione di industria insalubre in base al DM 05/09/1994, richiesta in sede di prima Conferenza di servizi, ha risposto, per quanto di competenza a quanto avanzato dal Comune di Gorizia, proponendo la classificazione di industria insalubre di "PRIMA CLASSE – UPCO ITALY SRL (PRODOTTI E MATERIALI)";

4) la Conferenza di servizi si è espressa favorevolmente al rilascio, a favore del Gestore, del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, alle condizioni riportate nella Relazione istruttoria;

Vista la nota prot. n. 96884 del 17 febbraio 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, per la necessaria firma olografa, il verbale della Conferenza di servizi del 12 gennaio 2023 e la Relazione istruttoria, che vanno a sostituire quelli già trasmessi con la nota prot. n. 27024 del 19 gennaio 2023, essendo stati riscontrati delle imprecisioni e meri errori materiali;

Vista la nota prot. n. 158663 del 17 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Gorizia, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), ad Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia dei verbali delle Conferenze di servizi del 21 dicembre 2022 e del 12 gennaio 2023 e di tutta la documentazione negli stessi indicata;

Visto il Certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2015 n. 1250.2022, rilasciato da IMQ S.p.A. con sede in Milano, via Quintiliano, 43, da cui risulta che dalla data del 13 ottobre 2022, la Società UPCO ITALY S.R.L. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per l'attività di "Progettazione e produzione di film di poliestere trattati, attraverso processi di spalmatura, con coating funzionali, impiegati nel settore dell'arredamento e altri ambiti industriali", svolta presso il sito operativo di Gorizia, via Anton Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, fino al 12 ottobre 2025;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Considerato che:

1) la Società UPCO ITALY S.R.L. è stata autorizzata a gestire, presso l'installazione della Società COVEME S.p.A. sita nel Comune di Gorizia via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, la linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006;

2) con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 16360 del 12 aprile 2023, è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società COVEME S.p.A. con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2082 del 14 novembre 2011, come modificata, aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 758 del 15 aprile 2013, n. 649 del 4 aprile 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 2046 del 4 ottobre 2016, n. 1142 del 13 marzo 2018, n. 4814 del 28 novembre 2019, n. 3120 del 20 giugno 2022 e n. 548 del 9 gennaio 2023, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Gorizia, via Gregorcic, 16, **avente validità fino al 12 aprile 2035;**

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al rilascio del riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio

competente n. 2775 dell'1 luglio 2019, allineando la scadenza a quella dell'AIA rilasciata a favore della Società Coveme S.p.A. con il citato decreto n. 16360/2023;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2775 dell'1 luglio 2019, per la gestione della linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale, identificata al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società UPCO ITALY S.R.L. con sede legale in Comune di Gorizia, via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, identificata dal codice fiscale 01184490314 presso l'installazione sita nel Comune di Gorizia via Gregorcic, 16, località Sant'Andrea, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.
2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono il decreto del Direttore del servizio competente n. 2775 dell'1 luglio 2019.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. La gestione della linea produttiva UV/EBEAM avviene nel rispetto:
 - a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
 - b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
 - c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
 - d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.
2. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:
 - a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;
 - b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;
 - c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b), del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è **fissata al 12 aprile 2035**, data di scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata alla Società Coveme S.p.A. con il decreto n. 16360 del 12 aprile 2023. La domanda di riesame, con valenza di rinnovo, deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verifichino le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:

a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;

c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattordices, del decreto legislativo medesimo.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.

Art. 9 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società UPCO Italy S.r.l., alla Società COVEME S.p.A., al Comune di Gorizia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico IRISACQUA S.R.L., all'Autorità unica per i servizi idrici e i rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Il Gestore UPCO ITALY S.R.L. esercita la propria attività all'interno dell'installazione della Società COVEME S.p.A., sita nel Comune di Gorizia (GO), via Gregorcig, 16.

Tale attività, che si configura quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale (punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006) e consiste nell'esercizio della linea produttiva UV/EBEAM.

CICLO PRODUTTIVO

L'attività si svolge in corrispondenza della linea denominata UV/EBEAM e consiste nell'attuazione del processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati. Il prodotto che si ottiene è costituito da film trattati per rivestimento di superfici.

Le bobine di film di materiali polimerici e di carta sono predisposte per la lavorazione delle restanti linee della Società Coveme S.p.A..

Alla Società Coveme S.p.A. è affidata: la movimentazione, lo stoccaggio, il dosaggio e l'alimentazione della materia prima-chemicals, la logistica e Utilities. Il Gestore si occupa della mera conduzione della linea e dell'applicazione di prodotti su film.

Sulla linea UV/EBEAM non è previsto l'utilizzo di solventi.

CICLO PRODUTTIVO LINEA EBEAM

Il film in poliestere viene srotolato da uno svolgitore per poi essere sottoposto a trattamento corona e entrare in una prima testa di spalmatura, dove la miscela, sensibile alla luce ultravioletta, viene depositata sul poliestere. Dopo la testa di spalmatura si passa sotto i raggi delle lampade UV, che attivano grazie alla loro luce la reticolazione della miscela. Le lampade UV lavorano in atmosfera controllata di azoto.

E' possibile il passaggio in una seconda testa di spalmatura e ad un trattamento intermedio (prejelling-Excimer), entrambi opzionali. Il film trattato passa infine nella macchina E-BEAM ove si opera la reticolazione dello strato di miscela; la macchina genera, infatti, sotto ambiente controllato in azoto, un fascio di elettroni che, colpendo la miscela, la induriscono definitivamente.

Al termine del processo, un avvolgitore arrotola il film, per poi essere spedito al taglio o al cliente finale.

Il principio di funzionamento dell'Electron Beam consiste semplicemente nell'"irrorare" lo strato di inchiostro stampato, con una pioggia di elettroni accelerati per innescare la reazione di essiccazione.

ENERGIA

Il Gestore dichiara che l'installazione non produce energia elettrica e per l'approvvigionamento viene usata la rete elettrica fornita dalla Società COVEME S.p.A.

EMISSIONI

EMISSIONI IN ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

Sono presenti i seguenti punti di emissione autorizzati:

Sigla	Denominazione	Linea provenienza	PORTATA massima autorizzata (Nmc/h)	Altezza punto di emissione (m)	Tipo abbattimento	Stato
E18	Aspirazione teste di spalmatura 1 e 2	UV/EBEAM	12.000	8,00	/	Non in esercizio

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione non soggetti ad autorizzazione.

Sigla	Denominazione	Linea provenienza	Portata massima Nmc/h	Altezza punto di emissione (m)	Tipo abbattimento	Escluso ai sensi del D.lgs. 152/2006
E15	Ozo-no – trattamento aria effluente dal trattamento corona testa di spalmatura 1 e testa di spalmatura 2	UV/EBEAM	2x2000	8,00	Abbattitore catalitico Multistadio (2 abbattitori)	Art. 268 comma 1 lettera b), in quanto non rientrante nella definizione di "emissione"
Enn Eoo Epp	Elettron Beam - Ricambio aria e azoto	UV/EBEAM		7,50		Emissione di solo azoto - Art. 272 comma 5 (sfiati e ricambi d'aria)
Eyy	Muffola e pressa	UV/EBEAM		8,00		Allegato IV alla Parte V lett. JJ (laboratorio analisi)
Eqq	Sfiato cimose	UV/EBEAM		11,00		Art. 272 comma 5 (sfiati e ricambi d'aria)

Si prende atto che l'azienda utilizza nei propri cicli produttivi anche sostanze di cui all'art. 271 comma 7 –bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata) così come individuate nella relazione "ANALISI DEI CICLI PRODUTTIVI AI FINI DELLA VALUTAZIONE DEL RISCHIO E DELLA POSSIBILE SOSTITUZIONE DELLE SOSTANZE DI CUI ALL'ART. 271 COMMA 7 BIS DEL D.LGS 152/2006 e s.m.i." inviata dalla Società e presente agli atti.

SCARICHI IDRICI

L'attività non genera scarichi.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'installazione è in possesso della certificazione ISO 14001:2015 n. 1250.2022 per l'attività di "Progettazione e produzione di film di poliestere trattati, attraverso processi di spalmatura, con coating funzionali, impiegati nel settore dell'arredamento e altri ambiti industriali", con prima emissione il del 13/10/2022 e con scadenza il 12/10/2025.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera bb ed articolo 185-bis della parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la gestione dei rifiuti prodotti.

VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE E VALUTAZIONE DI INCIDENZA

Il Gestore dichiara la propria esclusione dagli obblighi della normativa regionale in materia di screening, valutazione di impatto ambientale e valutazione di incidenza.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara di non essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 95/2019, redatta sulla base delle LG di ARPA, ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6-BIS DEL D.LGS. 152/2006

Il gestore dichiara che le operazioni di gestione dei prodotti chimici e dell'impiantistica sono in Coveme SPA, non vi sono impianti, serbatoi, o aree in diretta gestione UPCO.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

L'attività gestita da UPCO ITALY S.r.l. si configura quale attività connessa dell'attività gestita da COVEME S.P.A. e rientrante nel punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 (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 Mg all'anno).

Con DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020, sono stabilite le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

Considerato che la società UPCO ITALY S.r.l. non utilizza solventi, il Gestore ritiene pertinenti solo alcune BAT indicate dalla decisione di esecuzione.

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1. Sistema di gestione ambientale					
1	27	BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:	APPLICATA		
		Attività	Applicabilità		
		i) impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace	Il livello di dettaglio e il grado di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.	APPLICATA	Certificazione ISO 14001
		ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;			
		iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione			
	27	iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili			
		v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;			
		vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;			
		vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);			
		viii) comunicazione interna ed esterna;			
	ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;				

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
28	x)	redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;			
	xi)	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci			
	xii)	attuazione di adeguati programmi di manutenzione			
	xiii)	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza			
	xiv)	valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento			
	xv)	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED			
	xvi)	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;			
	xvii)	verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente			
	xviii)	valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;			
	xix)	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace			
	xx)	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.			
In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:			Non pertinente		
28	i)	Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza.			
	ii)	Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare:			
		a)			valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr BAT 2);
		b)			considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr BAT 19), acqua (cfr BAT 20) e materie prime (cfr BAT 6);
	c)	riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr BAT 9).			
	iii)	Occorre prevedere l'inclusione di:			
a)		un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (cfr BAT 5 a);			
b)		un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr BAT 3);			
c)		un bilancio di massa dei solventi (cfr BAT 10);			
29	d)	un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr BAT 13);	Non pertinente		
	e)	un piano di efficienza energetica [cfr BAT 19 a)];			

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
		f) un piano di gestione dell'acqua [cfr) BAT 20 a)];		
		g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)];		
		h) un piano di gestione degli odori (cfr) BAT 23).		
OTNOC: Condizioni di esercizio diverse da quelle normali.				

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT				
1.2. Prestazione ambientale complessiva				
2	29	BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel		
		— individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni	Non pertinente COV	
		— individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico		
		— verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.		

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.3. Selezione delle materie prime						
3	29	BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito	NON PERTINENTE			
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a)	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.	Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.	APPLICATA
		b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.3. Selezione delle materie prime						
4	30	BAT 4 Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.	APPLICATA			
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a)	Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.	La selezione delle tecniche di trattamento di superficie può essere limitata dal tipo di attività, dal tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo siano compatibili tra loro.	NON PERTINENTE
		b)	Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri / vernici/adesivi a base acquosa.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua.		NON PERTINENTE
		c)	Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza cabre né emissioni di COV		APPLICATA
		d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.		NON PERTINENTE
		e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.		NON PERTINENTE
		f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	Utilizzo di una verniciatura senza solvente che si applica sotto forma di polvere fine termoindurente		NON PERTINENTE
		g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	L'utilizzo di film polimerici, applicati su un supporto arrotolato o una bobina al fine di conferire proprietà estetiche o funzionali, riduce il numero di strati di rivestimento necessari.		NON PERTINENTE
h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Sostituzione dei COV ad elevata volatilità con altre sostanze contenenti composti organici volatili che sono non COV o sono COV a minore volatilità (ad esempio esteri).	NON PERTINENTE			

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.4. Stoccaggio e manipolazione delle materie prime						
5	BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando <u>tutte</u> le tecniche riportate di seguito.					
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
	a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro: — i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; — l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; — la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali; — l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; — nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili; — l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; — degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; — ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13).	Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del piano dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati	NON PERTINENTE	
	b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata	Generalmente applicabile		
	c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.	Generalmente applicabile		
	d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quench) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e tenute del tipo «dry to atmosphere», pompe a diaframma o pompe a soffietto	Generalmente applicabile		
e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Al fine di garantire tra l'altro: — che l'operazione di pompaggio sia oggetto di supervisione; — per i quantitativi più importanti, che i serbatoi di stoccaggio siano dotati di allarmi acustici e/o ottici di troppo pieno, e di sistemi di arresto se necessario.	Generalmente applicabile			

f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenenti solventi.	Quando si consegnano materiali sfusi che contengono solventi (ad esempio carico o scarico di cisterne), i vapori che fuoriescono dalle cisterne di destinazione vengono catturati, di solito mediante il ricircolo dei vapori	Può non essere applicabile nel caso di solventi a bassa tensione di vapore o per ragioni di costi.		
g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Durante la manipolazione di contenitori di materiali contenenti solventi, si possono impedire eventuali fuoriuscite mediante sistemi di contenimento, ad esempio utilizzando carrelli, palette e/o bancali con dispositivi di contenimento incorporati (ad esempio «bacini di raccolta») e/o mediante il rapido assorbimento con materiali assorbenti	Generalmente applicabile		

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.5. Distribuzione delle materie prime						
6	BAT 6. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una tecnica o una combinazione delle tecniche</u> riportate di seguito.			APPLICATA		
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a)	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nell'area di applicazione mediante condutture dirette a circuito chiuso, con pulizia del sistema mediante procedimento di pulizia con pig o soffiaggio d'aria	Può non essere applicabile in caso di cambi frequenti di inchiostri/pitture/vernici/adesivo solventi	NON PERTINENTE	
	b)	Sistemi di miscelazione avanzati	Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le produzioni vengono realizzate in sala preparazioni 1 Coveme su postazione aspirata e poi portate a bordo linea in contenitori chiusi. Qui poi attraverso una pompa viene aspirato e dosato automaticamente in linea
	c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	In caso di cambi frequenti di inchiostri/vernici/adesivi e solventi o nel caso di utilizzo su scala ridotta, consegna di inchiostri/vernici/ rivestimenti/adesivi e solventi da piccoli contenitori di trasporto posti vicino all'area di applicazione utilizzando un sistema chiuso	Generalmente applicabile	APPLICATA	
	d)	Automazione del cambiamento di colore	Cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione di inchiostro/pittura/ rivestimento con cattura dei solventi	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
	e)	Raggruppamento per colore	Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
f)	Spurgo senza solvente di lavaggio	Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE		

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
----------	-----------------------	--	--	-----------------------	------

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.6 Applicazione di rivestimenti					
7	BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.			APPLICATA	
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	Tecniche di applicazione non a spruzzo				
	a)	Verniciatura a rullo	Applicazione in cui sono utilizzati rulli per trasferire o dosare il rivestimento liquido su un nastro mobile	Applicabile solo ai substrati piatti (1)	APPLICATA
	B)	Lama racla (<i>doctor blade</i>) su rullo	Il rivestimento è applicato al substrato attraverso uno spazio tra una lama e un rullo, al passaggio del rivestimento e del substrato, il materiale in eccesso viene raschiato via	Generalmente applicabile (1)	APPLICATA
	c)	Applicazione senza risciacquo (<i>dry-in-place</i>) per la verniciatura in continuo (<i>coil coating</i>)	Applicazione di rivestimenti per conversione che non richiedono un risciacquo con acqua supplementare mediante applicatori a rullo (<i>chemcoater</i>) o rulli strizzatori	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE
	d)	Verniciatura a cascata (colata)	I pezzi in lavorazione passano attraverso una cascata laminare di rivestimento che cola da un collettore posto in alto.	Applicabile solo ai substrati piatti (1)	NON PERTINENTE
	e)	Elettrodeposizione (e-coat)	Particelle di vernice disperse in una soluzione a base acquosa sono depositate su substrati immersi sotto l'effetto di un campo magnetico (rivestimento per elettroforesi)	Applicabile solo ai substrati metallici (1)	NON PERTINENTE
	f)	Verniciatura per immersione (<i>flooding</i>)	I pezzi in lavorazione sono trasportati mediante convogliatori in un tunnel chiuso che successivamente viene inondato con il materiale di rivestimento attraverso tubi d'iniezione. Il materiale in eccesso è raccolto e riutilizzato	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE
	g)	Coestrusione	Il substrato stampato è associato a un film di plastica liquefatto e caldo e successivamente raffreddato. Questo film sostituisce lo strato di rivestimento supplementare necessario. Può essere utilizzato tra due differenti strati di <i>carrier</i> diversi fungendo da adesivo.	Non applicabile quando è necessario un livello elevato di resistenza al distacco o di resistenza alla temperatura di sterilizzazione (1)	NON PERTINENTE
	Tecniche di atomizzazione a spruzzo				
	h)	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	Viene utilizzato un flusso d'aria (aria di modellazione) per modificare il cono dello spruzzo di una pistola a spruzzo <i>airless</i> .	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE
	i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	Applicazione pneumatica di pittura con gas inerti pressurizzati (ad esempio azoto, biossido di carbonio).	Può non essere applicabile ai rivestimenti di superfici di legno (1)	NON PERTINENTE
j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	Atomizzazione della pittura in una bocchetta a spruzzo miscelando la pittura con elevati volumi d'aria a bassa pressione (massimo 1,7 bar). Le pistole HVLP hanno un'efficienza di trasferimento della pittura superiore a 50%.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Atomizzazione mediante dischi e campane rotanti ad alta velocità, plasmando lo spruzzo con campi elettrostatici e aria.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Plasmatura mediante un campo elettromagnetico del getto nebulizzato nell'atomizzazione pneumatica o nell'atomizzazione senza aria. Le pistole a vernice elettrostatiche hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 60%. I metodi elettrostatici fissi hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 75%.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
m)	Spruzzatura a caldo	Atomizzazione pneumatica con aria calda o pittura riscaldata.	Può non essere applicabile in caso di frequenti cambiamenti di colore (1)	NON PERTINENTE	
n)	Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	Le polverizzazioni sono utilizzate per l'applicazione di detergenti e pretrattamenti e per il risciacquo. Dopo la spruzzatura, si effettuano delle strizzature per ridurre al minimo il trascinarsi della soluzione, e infine si passa al risciacquo.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
Automazione dell'applicazione a spruzzo					
o)	Applicazione con robot	Applicazione con robot di rivestimenti e sigillanti su superfici interne ed esterne	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
p)	Applicazione a macchina	Utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
(1) La selezione delle tecniche di applicazione può essere limitata negli impianti a bassa produttività e/o elevata varietà di prodotti nonché dal tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo siano compatibili tra loro.					

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.7 essiccazione e indurimento					
8	BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.			APPLICATA	
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a)	Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	Il gas inerte (azoto) è scaldato nel forno, consentendo un carico di solvente superiore al LEL. Sono possibili carichi di solvente superiori a 1 200 g/m3 di azoto.	Non applicabile quando gli essiccatori devono essere aperti a intervalli regolari (1).	NON PERTINENTE
	b)	Essiccazione/indurimento a induzione	Indurimento e o essiccazione termica integrata mediante induttori elettromagnetici che generano, all'interno del pezzo metallico in lavorazione, calore per effetto di un campo magnetico oscillatorio	Applicabile solo ai substrati metallici (1)	NON PERTINENTE
	c)	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	Essiccazione a microonde e mediante radiazioni ad alta frequenza.	Applicabile unicamente a rivestimenti e inchiostri a base d'acqua e substrati non metallici (1)	NON PERTINENTE
d)	Indurimento a radiazione	L'indurimento a radiazione è basato su resine e diluenti reattivi (monomeri) che reagiscono per effetto dell'esposizione alle radiazioni (infrarosse - IR, ultraviolette - UV) o a fasci di elettroni ad alta energia (EB).	Applicabile unicamente a rivestimenti e inchiostri specifici (1)	APPLICATA	Installata anche la tecnologia Ebeam

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
e)	Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	Essiccazione di una superficie bagnata mediante una combinazione di circolazione di aria calda (convezione) e di un radiatore a infrarossi.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
f)	Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e)] e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore a convezione/forno di cottura.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	
(1) La scelta delle tecniche di essiccazione/indurimento può essere limitata dal tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i trattamenti dei gas in uscita dal processo siano reciprocamente compatibili.					

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.8 Pulizia						
9	BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare <u>una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.			APPLICATA		
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Le aree e le apparecchiature per l'applicazione (pareti delle cabine di verniciatura a spruzzo e robot) che potrebbero dar luogo a overspray (parte di vernice spruzzata che non si deposita sulla superficie da verniciare) e gocciolamenti ecc. sono coperti da teli di tessuto o fogli metallici monouso non soggetti a strappi o usura	La scelta delle tecniche di pulizia può essere limitata dal tipo di processo, dal substrato o dalle apparecchiature da pulire e dal tipo di contaminazione	NON PERTINENTE	
	b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	I solidi sono eliminati sotto forma concentrata (stato secco), di solito manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia o senza solvente. Ciò riduce la quantità di materiale da rimuovere con il solvente e/o l'acqua nelle successive fasi di pulizia e quindi la quantità di solvente e/o di acqua utilizzata		NON PERTINENTE	
	c)	Pulizia manuale con salviette preimregnate	Per la pulizia manuale sono utilizzate salviette preimregnate con detergenti. I detergenti possono essere a base solvente, solventi a bassa volatilità o senza solvente		APPLICATA	pulizia con stracci in cotone impregnati in azienda
	d)	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	Utilizzo di solventi a bassa volatilità come detergenti, per la pulizia manuale o automatizzata, ad elevato potere detergente		NON APPLICATA	non ha dato buoni risultati
	e)	Pulizia con detergenti a base acquosa	Per la pulizia vengono utilizzati detergenti a base acquosa o solventi miscibili in acqua come alcoli o glicoli		NON APPLICATA	Non è possibile pulire con acqua
	f)	Impianti di lavaggio chiusi	Lavaggio automatico a lotti/sgrassamento di pezzi di presse/di macchinari in impianti di lavaggio chiusi. A tal fine si possono utilizzare: a) solventi organici (con estrazione dell'aria seguita da abbattimento dei COV e/o recupero dei solventi utilizzati) (cfr. BAT 15); o b) solventi privi di COV; o c) detergenti alcalini (con trattamento interno o esterno delle acque reflue)		NON APPLICATA	I pezzi sono troppo ingombranti

	g)	Spurgo con recupero di solventi	Raccolta, stoccaggio e, se possibile, riutilizzo dei solventi utilizzati per spurgare le pistole/gli applicatori e le linee tra i cambiamenti di colore.		NON PERTINENTE	L'azienda è dotata di impianto di evaporazione, grazie al quale è in grado di recuperare una percentuale di solvente di lavaggio OPERAZIONE GESTITA DA COVEME SPA
	h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Sistemi di spruzzatura di acqua ad alta pressione e bicarbonato di sodio o sistemi analoghi sono utilizzati per la pulizia automatica in lotti di parti di presse/macchinari		NON APPLICATA	Non è possibile pulire con acqua
	i)	Pulizia a ultrasuoni	Pulizia che avviene in un liquido utilizzando vibrazioni ad alta frequenza per eliminare i contaminanti che hanno aderito al substrato		NON APPLICATA	I pezzi sono troppo ingombranti
	j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	Pulizia di parti di macchinari e di substrati di metallo o di plastica mediante sabbiatura con granuli o neve di CO ₂		NON APPLICATA	Non è possibile pulire con acqua
	k)	Pulizia mediante granigliatura con plastica	L'eccesso di vernice accumulatosi sulle maschere di montaggio e i supporti di carrozzeria viene eliminato mediante granigliatura con plastica		NON APPLICATA	I pezzi sono troppo ingombranti

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.9 Monitoraggio					
10	BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito			NON PERTINENTE	
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a)	Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Ciò consiste nel: — individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); — quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio); — individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza; — aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi.	Il livello di dettaglio del bilancio di massa dei solventi è proporzionato alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione, così come all'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e al tipo e alla quantità di materiali utilizzati	NON PERTINENTE
b)	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio).			

	c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui: — malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; — modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica.		
--	----	---	---	--	--

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
----------	-----------------------	-----------------------	------

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.9 Monitoraggio

11	BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente						
	Sostanza/parametro	Settori/Fonti	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a:			
	Polveri	Rivestimento di veicoli - Rivestimento a spruzzo Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche - Rivestimento a spruzzo Rivestimento di aeromobili - Preparazione (per esempio sabbatura, granigliatura) e rivestimento Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo - Applicazione a spruzzo Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento	Una volta l'anno (1)	BAT 18	NON PERTINENTE	CONTROLLO ANNUALE Le analisi vengono affidate a laboratorio esterno che provvede all'effettuazione dei campionamenti ed alle analisi secondo quanto contenuto nelle norme tecniche riportate nella BAT 11: - Ozono OSHAID 214/95	
	TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	Una volta l'anno (1) (2) (3)			BAT 14, BAT 15
			Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h	In continuo			
	DMF	Rivestimento di tessili, fogli metallici e carta (5)	Una volta ogni tre mesi (1)	BAT 15			
	NO _x	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo	Una volta l'anno (7)	BAT 17			
CO	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo	Una volta l'anno (7)	BAT 17				
<p>(1) Per quanto possibile, le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali. (2) Nel caso di un carico di TCOV inferiore a 0,1 kg C/h o di un carico di TCOV non costante e stabile inferiore a 0,3 kg C/h, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni 3 anni o la misurazione può essere sostituita da un calcolo purché garantisca dati di qualità scientifica equivalente. (3) Per il trattamento termico dei gas in uscita dal processo, la temperatura nella camera di combustione è misurata in continuo. A questo controllo è associato un sistema di allarme qualora le temperature escano dall'intervallo di temperatura ottimizzato. (4) Le norme EN generiche per le misurazioni in continuo sono EN15267-1, EN15267-2, EN15267-3 e EN 14181. (5) Il monitoraggio si applica solo se nei processi è utilizzata la DMF. (6) In assenza di una norma EN, la misurazione include la DMF contenuta nella fase condensata. (7) Nel caso di un camino con un carico TCOV inferiore a 0,1 kg C/h, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 anni. DMF = N,N-dimetilformammide</p>							

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.9 Monitoraggio						
12	BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	NON PERTINENTE				
	Sostanza/ parametro	Settori/Fonti	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a:		
	TSS (1)	Rivestimento diveicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	Una volta al mese (2) (3)	BAT 21	NON PERTINENTE	
	COD (1) (4)	Rivestimento diveicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)				
	TOC (1) (4)	Rivestimento diveicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)				
	Cr(VI) (5) (6)	Rivestimento di aeromobili Coil coating				
	Cr (6) (7)	Rivestimento di aeromobili Coil coating				
	Ni (6)	Rivestimento diveicoli Coil coating				
	Zn (6)	Rivestimento diveicoli Coil coating				
AOX (6)	Rivestimento diveicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)					
F- (6) (8)	Rivestimento diveicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)					
<p>(1) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.</p> <p>(2) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 mesi se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili.</p> <p>(3) In caso di scarichi discontinui ad una frequenza inferiore alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per scarico.</p> <p>(4) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. Il monitoraggio del TOC è l'opzione preferita perché non comporta l'uso di composti molto tossici.</p> <p>(5) Il monitoraggio di Cr(VI) si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo(VI).</p> <p>(6) Nel caso di scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.</p> <p>(7) Il monitoraggio di Cr si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo. (8) Il monitoraggio di F- si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro.</p>						

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.10 Emissioni nel corso di OTNOC					
13	40	BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.		NON APPLICATA	
		Tecnica	Descrizione		
		a) Individuazione delle apparecchiature essenziali	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite)	NON PERTINENTE	
b) Ispezione, manutenzione e controllo	Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio	APPLICATA			

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT				
1.11 Emissioni negli scarichi gassosi				
1.1.11.1. Emissioni di COV				
14	BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la <u>tecnica a)</u> e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.		APPLICATA	
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	<p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - quantità di aria estratta; - tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; - tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); - salute e sicurezza; - efficienza energetica. <p>Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV; - tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)]; - tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15); - tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15); - tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15) 	Generalmente applicabile	APPLICATA

	b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione con un confinamento totale o parziale delle aree di applicazione del solvente (ad esempio impianti di rivestimento, macchine per applicazioni, cabine di verniciatura a spruzzo). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Può non essere applicabile quando il confinamento ostacola l'accesso alle macchine durante il funzionamento. L'applicabilità può essere limitata dalla forma e dalle dimensioni dell'aerea da confinare	APPLICATA		
	c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/a adesivi/inchiostri.	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri (ad esempio zona di miscelazione). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile unicamente dove si preparano pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	NON PERTINENTE		
	d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	I forni di indurimento/gli essiccatori sono dotati di un sistema di estrazione dell'aria. L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile solo ai processi di essiccazione/indurimento	APPLICATA		
	e)	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	I punti di ingresso e di uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono sigillati in modo da ridurre al minimo le emissioni fuggitive di COV e le perdite di calore. La tenuta può essere garantita da getti d'aria o lame d'aria, porte, tende di plastica o metalliche, lame raschia ecc. In alternativa, i forni/gli essiccatori sono tenuti ad una pressione inferiore a quella atmosferica	Applicabile solo quando si utilizzano forni di indurimento/essiccatori	NON PERTINENTE		
	f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Quando il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento, l'aria proveniente dalla zona di raffreddamento è estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo	Applicabile solo se il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento	NON PERTINENTE		
	g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, viene estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo	Può non essere applicabile ai contenitori chiusi o per lo stoccaggio di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi caratterizzati da una bassa tensione di vapore e una bassa tossicità	NON PERTINENTE		
	h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono pulite con solventi organici, manualmente o automaticamente, è estratta e può essere trattata da un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo	Applicabile unicamente alle aree in cui le parti meccaniche e le apparecchiature sono pulite con solventi organici	PARZIALMENTE APPLICATA	In linea si aspira in corrispondenza delle teste Lontano dalle stesse non sempre è possibile	
15	BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.					NON PERTINENTE	
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
	<i>I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo</i>						
	a)	Condensazione	Una tecnica per eliminare i composti organici abbassando la temperatura al di sotto del punto di rugiada, in modo da liquefare i vapori. In funzione dell'intervallo delle temperature di esercizio necessario, si utilizzano refrigeranti diversi, ad esempio acqua di raffreddamento, acqua refrigerata (temperatura di norma intorno a 5 °C), ammoniaca o propano.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	NON PERTINENTE		

b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	I COV sono adsorbiti sulla superficie del carbone attivo, delle zeoliti o della carta in fibra di carbonio. L'adsorbato è successivamente desorbito, ad esempio con vapore (spesso in loco), in vista del suo riutilizzo o smaltimento e l'adsorbente è riutilizzato. Nel caso di funzionamento in continuo, in genere si utilizzano in parallelo più di due adsorbenti, uno dei quali in modalità desorbimento. L'adsorbimento viene utilizzato comunemente anche come una fase di concentrazione per aumentare la successiva efficienza di ossidazione.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	NON PERTINENTE	
c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	Utilizzo di un liquido idoneo per rimuovere mediante assorbimento le sostanze inquinanti dai gas in uscita dal processo, in particolare i composti e i solidi (polveri) solubili. È possibile recuperare i solventi, ad esempio mediante distillazione o desorbimento termico. (Per la depolverazione, cfr. BAT 18.)	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia					
d)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	Una parte o l'insieme dei gas in uscita dal processo sono convogliati come aria di combustione e combustibile supplementare verso un impianto di combustione (ivi compresi gli impianti di cogenerazione, generazione combinata di calore e elettricità) utilizzato per la produzione di vapore e/o energia elettrica.	Non applicabile ai gas in uscita dal processo contenenti sostanze di cui all'articolo 59, paragrafo 5, della direttiva sulle emissioni industriali. L'applicabilità può essere limitata per motivi di sicurezza.	NON PERTINENTE	
e)	Ossidazione termica recuperativa	Ossidazione termica che utilizza il calore degli scarichi gassosi, ad esempio per preriscaldare i gas di processo in entrata.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.	Un ossidatore a letti multipli (tre o cinque) riempiti di materiale ceramico. I letti sono scambiatori di calore, riscaldati in alternanza dai gas di scarico derivanti dall'ossidazione, successivamente il flusso viene invertito per riscaldare l'aria in entrata nell'ossidatore. Il flusso viene regolarmente invertito. Nel distributore d'aria rotante senza valvole, il materiale ceramico è contenuto in un unico recipiente rotante suddiviso in più compartimenti	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
g)	Ossidazione catalitica	Ossidazione dei COV con l'ausilio di un catalizzatore per ridurre la temperatura di ossidazione e il consumo di combustibile. Il calore di scarico può essere recuperato mediante scambiatori di calore di tipo recuperativo o rigenerativo. Per il trattamento dei gas di in uscita dal processo provenienti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento, si utilizzano temperature di ossidazione più elevate (500 – 750 °C).	L'applicabilità può essere limitata dalla presenza di prodotti avvelenanti per il catalizzatore.	NON PERTINENTE	

III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione					
	h)	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	I gas in uscita sono depolverati e convogliati verso un reattore dotato di un substrato che funge da biofiltro. Il biofiltro consiste in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui il flusso di gas in uscita è biologicamente ossidato a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è sensibile alla polvere, alle temperature elevate o alle variazioni significative del gas in uscita, ad esempio la temperatura d'ingresso o la concentrazione di COV. Potrebbe essere necessaria un'ulteriore alimentazione con nutrienti.	Applicabile unicamente al trattamento dei solventi biodegradabili.	NON PERTINENTE
	i)	Ossidazione termica	Ossidazione dei COV mediante il riscaldamento dei gas in uscita in presenza di aria o ossigeno al di sopra del loro punto di autoaccensione in una camera di combustione e mantenendo una temperatura elevata per il tempo sufficiente a completare la combustione dei COV in biossido di carbonio e acqua.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE
16	BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito				NON PERTINENTE
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a)	Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Utilizzo di un ventilatore a frequenza variabile con sistemi centralizzati di trattamento dei gas in uscita per modulare la portata d'aria e allinearla agli scarichi dell'apparecchiatura eventualmente in funzione.	Applicabile unicamente ai sistemi centralizzati di trattamento termico dei gas in uscita nei processi discontinui, ad esempio nella tipografia.	NON PERTINENTE
	b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	I gas in uscita sono rimessi in circolazione all'interno del processo nei forni di indurimento/essiccatori e/o nelle cabine di verniciatura a spruzzo, aumentando in questo modo la concentrazione di COV nei gas in uscita dal processo e l'efficienza di abbattimento del sistema di trattamento dei gas in uscita.	L'applicabilità può essere limitata da fattori legati alla salute e alla sicurezza come il LEL e i requisiti o le specifiche di qualità del prodotto.	NON PERTINENTE
	c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	La concentrazione di solvente nei gas in uscita dal processo è aumentata mediante un flusso circolare continuo dell'aria di processo della cabina di verniciatura a spruzzo, eventualmente combinato con i gas in uscita dal forno di indurimento/essiccatore, mediante apparecchiature di adsorbimento. Queste apparecchiature possono comprendere:— adsorbitori a letto fisso con carbone attivo o zeolite; — adsorbitori a letto fluido con carbone attivo; — rotoconcentratori con carbone attivo o zeolite; — setacci molecolari.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	NON PERTINENTE
	d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	I gas in uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono inviati in una grande camera (plenum) e in parte rimessi in circolazione come aria in entrata nei forni di indurimento/essiccatori. L'eccedenza d'aria proveniente dal plenum è inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita. Questo ciclo aumenta il tenore di COV dell'aria dei forni di indurimento/essiccatori e diminuisce il volume dei gas di scarico	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE

1.1.11.2. Emissioni di NOX e CO					
17	BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE	
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Un'adeguata progettazione delle camere di combustione, dei bruciatori e delle apparecchiature/dei dispositivi associati combinata all'ottimizzazione delle condizioni di combustione (mediante, ad esempio, il controllo dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) con o senza l'uso di sistemi automatici, e alla manutenzione periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori	L'applicabilità progettuale può essere limitata nel caso degli impianti esistenti.	NON PERTINENTE
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX	La temperatura del picco della fiamma nella camera di combustione viene ridotta, ritardando la combustione completa e aumentando il trasferimento di calore (incremento dell'emissività della fiamma). La tecnica è associata al prolungamento del tempo di permanenza al fine di ottenere la distruzione dei COV auspicata.	L'applicabilità può essere limitata negli impianti esistenti a motivo di vincoli di progettazione e/o operativi.	NON PERTINENTE	
<i>Tabella 1</i>					
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO _x negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo					
	Parametro	Unità	BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	NON PERTINENTE
	NOX	mg/Nm ₃	20 – 130 (2)	Nessun livello indicativo	
	CO		Nessuna BAT-AEL	20 – 150	
<p>(1) Il livello BAT-AEL e il livello indicativo non si applicano quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione.</p> <p>(2) Il BAT-AEL può non applicarsi se nei gas in uscita dal processo sono presenti composti azotati (per esempio DMF o NMP [N-metil-2-pirrolidone]).</p>					

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT			
1.1.11 Emissioni negli scarichi gassosi			
1.1.11.3. Emissioni di polveri			
18	BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		NON PERTINENTE
	Tecnica	Descrizione	
	a)	Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Una cortina d'acqua scende verticalmente lungo il pannello posteriore della cabina di verniciatura e capta le particelle di pittura dell'overspray. La miscela acqua-pittura viene catturata in un serbatoio e l'acqua viene riciclata.
b)	Scrubbing a umido	Le particelle di vernice e altre polveri nei gas in uscita sono separati in sistemi di abbattimento (scrubber) con un intenso mescolamento dei gas in uscita con acqua (Per la rimozione dei COV, cfr. BAT 15 c)	NON PERTINENTE

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
c)	Separazione a secco dell'overspray con materiale pre-rivestito	Un processo di separazione a secco dell'overspray di vernice mediante filtri a membrana associati all'utilizzo di calcare come materiale di pre-rivestimento per evitare che le membrane si sporchino.		NON PERTINENTE	
d)	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	Sistema di separazione meccanica che si avvale, tra l'altro, di cartone, tessuti o materiale di sinterizzazione.		NON PERTINENTE	
e)	Precipitatore elettrostatico	Nei precipitatori elettrostatici le particelle sono caricate e separate sotto l'effetto di un campo elettrico. In un precipitatore elettrostatico a secco, il materiale raccolto viene eliminato meccanicamente (ad esempio, mediante agitazione, vibrazioni, aria compressa), mentre in un precipitatore elettrostatico a umido viene evacuato per risciacquo utilizzando un liquido adeguato, di norma un agente di separazione a base acquosa.		NON PERTINENTE	
Tabella 2 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi					
	Parametro	Settore	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
Polveri		Rivestimento di veicoli	Rivestimento a spruzzo	mg/Nm ³	< 1 – 3
		Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche	Rivestimento a spruzzo		
		Rivestimento di aeromobili	Preparazione (per esempio smerigliatura, sabbatura), rivestimento		
		Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Applicazione a spruzzo		
		Rivestimento di superfici in legno	Preparazione, rivestimento		
I BAT-LEL elencati non si applicano all'impianto in esame					

Non si effettua l'attività di Rivestimento a spruzzo
NON PERTINENTE

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.12 Efficienza energetica					
	BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.			NON PERTINENTE	(gestito da Coveme SPA)
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	<i>Tecniche di gestione</i>				
19	a)	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MWh/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali, prodotti ecc.	Il livello di dettaglio e la natura del piano di efficienza energetica e del registro del bilancio energetico dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dalle tipologie di fonti energetiche utilizzate. Può non essere applicabile se l'attività STS viene svolta all'interno di un'installazione di più ampie dimensioni,	NON PERTINENTE
	b)	Registro del bilancio energetico	La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte (ad esempio, elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende:		NON PERTINENTE

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
		i) la definizione dei limiti energetici dell'attività STS; ii) informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; iii) informazioni sull'energia esportata dall'impianto; iv) informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata lungo l'intero processo. Il registro del bilancio energetico è adattato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali ecc.	purché il piano di efficienza energetica e il registro del bilancio energetico dell'installazione di più ampie dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.		
<i>Tecniche legate al processo</i>				NON PERTINENTE	
c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Si può realizzare ad esempio: — utilizzando serbatoi a doppia parete; — utilizzando serbatoi preisolati; — isolando impianti di combustione, condutture di vapore e tubi contenenti liquidi raffreddati o riscaldati	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
d)	Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	Recupero di calore (principalmente dal sistema a vapore) per produrre acqua calda/vapore da utilizzare nei processi/nelle attività industriali. La trigenerazione (CCHP) è un sistema di cogenerazione dotato di un refrigeratore ad assorbimento che utilizza calore a bassa energia per produrre acqua refrigerata.	L'applicabilità può essere limitata dalla configurazione dell'impianto, dalle caratteristiche dei flussi di gas caldi (ad esempio, portata, temperatura) o dall'assenza di una domanda di energia termica adeguata.	NON PERTINENTE	
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori o dalle aree di raffreddamento), ad esempio mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi o all'esterno		NON PERTINENTE	
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze. Ciò consiste nel ridurre la ventilazione dell'aria durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Cattura e ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo associati ad un'efficiente separazione dell'overspray. Il consumo di energia è inferiore rispetto a quando si utilizza aria fresca	L'applicabilità può essere limitata da considerazioni in materia di salute e di sicurezza.	NON PERTINENTE	
h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	L'aria viene soffiata in un'unica parte della cabina di indurimento e distribuita usando un turbolatore d'aria che trasforma il flusso d'aria laminare nel flusso turbolento desiderato.	Applicabile unicamente nel settore dei rivestimenti a spruzzo.	NON PERTINENTE	

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																																										
	Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia: NON PERTINENTE																																												
	Tabella 3																																												
	Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia																																												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Settore</th> <th>Tipo di prodotto</th> <th>Unità</th> <th>Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">Rivestimento di veicoli</td> <td>Autovetture</td> <td rowspan="4">MWh/veicolo rivestito</td> <td>0,5 – 1,3</td> </tr> <tr> <td>Furgoni</td> <td>0,8 – 2</td> </tr> <tr> <td>Cabine di autocarri</td> <td>1 – 2</td> </tr> <tr> <td>Autocarri</td> <td>0,3 – 0,5</td> </tr> <tr> <td>Coil coating</td> <td>Bobina di acciaio e/o alluminio</td> <td>kWh/m2 di bobina rivestita</td> <td>0,2 – 2,5 ⁽¹⁾</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta</td> <td>Rivestimento di TESSILI con poliuretano e/o cloruro di polivinile</td> <td>kWh/m2 di superfici rivestite</td> <td>1-5</td> </tr> <tr> <td>Fabbricazione di fili per avvolgimento</td> <td>Fili con un diametro medio > 0,1 mm</td> <td>kWh/kg di filo rivestito</td> <td><5</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo</td> <td>Tutti i tipi di prodotto</td> <td>kWh/m2 di superfici rivestite</td> <td>0,3 – 1,5</td> </tr> <tr> <td>Stampa offset</td> <td>Tutti i tipi di prodotto</td> <td>Wh/m2 di superficie stampata</td> <td>4- 14</td> </tr> <tr> <td>Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione</td> <td>Tutti i tipi di prodotto</td> <td>Wh/m2 di superficie stampata</td> <td>50-350</td> </tr> <tr> <td>Stampa di pubblicazioni in rotocalco</td> <td>Tutti i tipi di prodotto</td> <td>Wh/m2 di superficie stampata</td> <td>10-30</td> </tr> </tbody> </table>	Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)	Rivestimento di veicoli	Autovetture	MWh/veicolo rivestito	0,5 – 1,3	Furgoni	0,8 – 2	Cabine di autocarri	1 – 2	Autocarri	0,3 – 0,5	Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m2 di bobina rivestita	0,2 – 2,5 ⁽¹⁾	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	Rivestimento di TESSILI con poliuretano e/o cloruro di polivinile	kWh/m2 di superfici rivestite	1-5	Fabbricazione di fili per avvolgimento	Fili con un diametro medio > 0,1 mm	kWh/kg di filo rivestito	<5	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	kWh/m2 di superfici rivestite	0,3 – 1,5	Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	4- 14	Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	50-350	Stampa di pubblicazioni in rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	10-30		
Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)																																										
Rivestimento di veicoli	Autovetture	MWh/veicolo rivestito	0,5 – 1,3																																										
	Furgoni		0,8 – 2																																										
	Cabine di autocarri		1 – 2																																										
	Autocarri		0,3 – 0,5																																										
Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m2 di bobina rivestita	0,2 – 2,5 ⁽¹⁾																																										
Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	Rivestimento di TESSILI con poliuretano e/o cloruro di polivinile	kWh/m2 di superfici rivestite	1-5																																										
Fabbricazione di fili per avvolgimento	Fili con un diametro medio > 0,1 mm	kWh/kg di filo rivestito	<5																																										
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	kWh/m2 di superfici rivestite	0,3 – 1,5																																										
Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	4- 14																																										
Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	50-350																																										
Stampa di pubblicazioni in rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	10-30																																										
	⁽¹⁾ Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di <i>coil coating</i> è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaiera) o nel caso di linee combinate.																																												

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT			
1.1.13 Consumo di acqua e produzione di acque reflue			
	BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare <u>la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre</u> tecniche riportate di seguito.		NON PERTINENTE (gestito da Coveme SPA)
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
20	a) Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: — diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto; — fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; — attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta all'anno.	Il livello di dettaglio e la natura del piano di gestione delle risorse idriche e degli audit idrici dipenderanno in generale dalla natura, dalla dimensione e dalla complessità dell'impianto.
			NON PERTINENTE

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note																						
	b)	Risciacqui a cascata inversa	Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. Questa tecnica consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto	Applicabile quando si utilizzano processi di risciacquo.	NON PERTINENTE																						
	c)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	I flussi di acqua (ad esempio acqua di risciacquo esaurita, effluente degli scrubber a umido) sono riutilizzati e/o riciclati, se necessario previo un trattamento, utilizzando tecniche quali lo scambio ionico o la filtrazione (cfr. BAT 21). Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE																						
<p>Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua: <u>NON PERTINENTE</u></p> <p style="text-align: center;">Tabella 4</p> <p style="text-align: center;">Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Settore</th> <th>Tipo di prodotto</th> <th>Unità</th> <th>Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center;">Rivestimento di veicoli</td> <td style="text-align: center;">Autovetture</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">m³/veicolo rivestito</td> <td style="text-align: center;">0,5 – 1,3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Furgoni</td> <td style="text-align: center;">1 - 2,5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cabine di autocarri</td> <td style="text-align: center;">0,7 - 3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Autocarri</td> <td style="text-align: center;">1 - 5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Coil coating</td> <td style="text-align: center;">Bobina di acciaio e/o alluminio</td> <td style="text-align: center;">kWh/m² di bobine rivestite</td> <td style="text-align: center;">0,2 – 1,3 ⁽¹⁾</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo</td> <td style="text-align: center;">Tutti i tipi di prodotto</td> <td style="text-align: center;">l/1000 lattine</td> <td style="text-align: center;">90-110</td> </tr> </tbody> </table> <p>⁽¹⁾ Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di <i>coil coating</i> è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate.</p>						Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)	Rivestimento di veicoli	Autovetture	m ³ /veicolo rivestito	0,5 – 1,3	Furgoni	1 - 2,5	Cabine di autocarri	0,7 - 3	Autocarri	1 - 5	Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m ² di bobine rivestite	0,2 – 1,3 ⁽¹⁾	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	l/1000 lattine	90-110
Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)																								
Rivestimento di veicoli	Autovetture	m ³ /veicolo rivestito	0,5 – 1,3																								
	Furgoni		1 - 2,5																								
	Cabine di autocarri		0,7 - 3																								
	Autocarri		1 - 5																								
Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m ² di bobine rivestite	0,2 – 1,3 ⁽¹⁾																								
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	l/1000 lattine	90-110																								

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.14 Emissioni nell'acqua					
21	BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito			NON PERTINENTE	(gestito da Coveme SPA)
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>				
	a)	Equalizzazione	Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vasche o altre tecniche di gestione.	Tutti gli inquinanti.	NON PERTINENTE
	b)	Neutralizzazione	Regolazione del pH delle acque reflue a un valore neutro (circa 7).	Acidi, alcali.	NON PERTINENTE
c)	Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica		Solidi grossolani, solidi in sospensione, particelle metalliche.	NON PERTINENTE	

<i>Trattamento chimico-fisico</i>					
d)	Adsorbimento	L'eliminazione delle sostanze solubili (soluti) presenti nelle acque reflue mediante il loro trasferimento alla superficie di particelle solide, altamente porose (solitamente carbone attivo).	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti adsorbibili, ad esempio AOX.	NON PERTINENTE	
e)	Distillazione sottovuoto	Eliminazione di inquinanti mediante trattamento termico delle acque reflue a pressione ridotta.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti che possono essere distillati, ad esempio alcuni solventi	NON PERTINENTE	
f)	Precipitazione	Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti precipitabili, ad esempio metalli.	NON PERTINENTE	
g)	Riduzione chimica	La riduzione chimica è la trasformazione, mediante agenti chimici riduttori, di inquinanti in composti simili ma meno nocivi o pericolosi.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente [Cr(VI)]	NON PERTINENTE	
h)	Scambio ionico	Cattura degli inquinanti ionici presenti nelle acque reflue e loro sostituzione con ioni più accettabili usando una resina scambiatrice di ioni. Gli inquinanti vengono temporaneamente trattenuti e successivamente rilasciati in un liquido di rigenerazione o di controlavaggio.	Inquinanti ionici non-biodegradabili o inibitori disciolti, ad esempio metalli	NON PERTINENTE	
i)	Strippaggio (stripping)	Eliminazione degli inquinanti volatili presenti nella fase acquosa con una fase gassosa (ad esempio, vapore, azoto o aria) insufflata nel liquido. L'efficienza di eliminazione può essere potenziata aumentando la temperatura o riducendo la pressione.	Inquinanti volatili, ad esempio alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX).	NON PERTINENTE	
<i>Trattamento biologico</i>					
j)	Trattamento biologico	Utilizzo di microrganismi per il trattamento delle acque reflue (ad esempio trattamento anaerobico, trattamento aerobico).	Composti organici biodegradabili	NON PERTINENTE	
<i>Eliminazione finale delle materie solide</i>					
k)	Coagulazione e flocculazione	La coagulazione e la flocculazione sono usate per separare i solidi in sospensione dalle acque reflue e spesso avvengono in fasi successive. La coagulazione si effettua aggiungendo coagulanti con carica opposta a quella dei solidi in sospensione. La flocculazione è una fase di miscelazione delicata affinché le collisioni tra particelle di microflocchi ne provochino l'aggregazione per ottenere flocculi di dimensioni superiori. Per coadiuvare la flocculazione si possono aggiungere polimeri	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	NON PERTINENTE	
l)	Sedimentazione	Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa		NON PERTINENTE	
m)	Filtrazione	Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso, ad esempio filtrazione a sabbia, nano-, micro- o ultrafiltrazione		NON PERTINENTE	
n)	Flottazione	Separazione di particelle solide o liquide presenti nelle acque reflue, facendole fissare su piccole bolle di gas, solitamente aria. Le particelle galleggiano e si accumulano sulla superficie dell'acqua dove vengono raccolte con appositi separatori		NON PERTINENTE	

Tabella 5

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente (NON PERTINENTE)

Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL (1)
Solidi sospesi totali (TSS)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	5 – 30 mg/l
Domanda chimica di ossigeno (COD) (2)		30 – 150 mg/l
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)		0,1 – 0,4 mg/l
Fluoruro (F-) (3)		2 – 25 mg/l
Nichel, espresso come Ni	Rivestimento di veicoli Coil coating	0,05 – 0,4 mg/l
Zinco, espresso come Zn		0,05 – 0,6 mg/l (4)
Cromo totale, espresso come Cr (5)	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)		0,01 – 0,05 mg/l

- (1) Il periodo di calcolo della media è definito nelle considerazioni generali.
 (2) Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BAT-AEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici.
 (3) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro.
 (4) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL può essere 1 mg/l nel caso di substrati contenenti zinco o di substrati pretrattati utilizzando zinco.
 (5) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo.
 (6) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo (VI).

Tabella 6

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente (NON PERTINENTE)

Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL (1) (2)
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	0,1 – 0,4 mg/l
Fluoruro (F-) (3)		2 – 25 mg/l
Nichel, espresso come Ni	Rivestimento di veicoli Coil coating	0,05 – 0,4 mg/l
Zinco, espresso come Zn		0,05 – 0,6 mg/l (4)
Cromo totale, espresso come Cr (5)	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)		0,01 – 0,05 mg/l

- (1) I BAT-AEL possono non essere applicabili se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati, purché ciò non comporti un livello più elevato di inquinamento ambientale.
 (2) Il periodo di calcolo della media è definito nelle considerazioni generali.
 (3) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro.
 (4) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL può essere 1 mg/l nel caso di substrati contenenti zinco o di substrati pretrattati utilizzando zinco.
 (5) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo.
 (6) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo (VI).

N.ro BAT	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT				
1.1.15 Gestione dei rifiuti				
22	BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.		APPLICATA	
	Tecnica	Descrizione		
	a)	Piano di gestione dei rifiuti Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti	APPLICATA	
b)	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti Registrazione annuale dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.	APPLICATA		

N.ro BAT	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
	c)	Recupero/riciclaggio dei solventi	Le tecniche possono comprendere: — recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; — recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione.	NON PERTINENTE	
	d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: — la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio un filtro pressa per il trattamento dei fanghi; — la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); — l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi riciclando il materiale del contenitore; — l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento.	APPLICATA	

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
----------	-----------------------	-----------------------	------

1. Conclusioni generali sulle BAT

1.1.16 Gestione degli odori

	BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:			
23	<ul style="list-style-type: none"> - un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario; - un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce; - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati	APPLICATA	NON CI SONO SEGNALAZIONI DI DISTURBI PROVOCATI DA ODORI E' stato tuttavia impostato un piano per monitorare la situazione ed essere pronti ad intervenire

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	1.2. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento dei veicoli	NON PERTINENTE	
	1.3. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica	NON PERTINENTE	
	1.4. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di navi e yacht	NON PERTINENTE	
	1.5. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento degli aeromobili	NON PERTINENTE	
	1.6. Conclusioni sulle BAT per il coil coating	NON PERTINENTE	
	1.7. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di nastri adesivi	NON PERTINENTE	
	1.8. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	NON PERTINENTE	
	1.9. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di filo per avvolgimento	NON PERTINENTE	
	1.10. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento e la stampa di imballaggi metallici	NON PERTINENTE	
	1.11. Conclusioni sulle BAT per la stampa heatset web offset (attività di stampa con sistema a bobina con un supporto dell'immagine)	NON PERTINENTE	
	1.12. Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria	NON PERTINENTE	
	1.13. Conclusioni sulle BAT per la stampa in rotocalco per l'editoria	NON PERTINENTE	
	1.14. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di superfici in legno	NON PERTINENTE	

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore UPCO ITALY S.R.L. è autorizzato a condurre la linea produttiva UV/EBEAM su cui si attua un processo di rivestimento a spruzzo di una miscela di acrilati, tecnicamente connessa all'attività IPPC principale di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno", esercitata dalla Società COVEME S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Gorizia, via Gregoric, 16, località Sant'Andrea.

L'autorizzazione per l'esercizio dell'attività sopra menzionata viene rilasciata a condizione che il Gestore rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione in atmosfera si fa riferimento all'Allegato 5 "Planimetria lay-out macchine

e punti di emissioni in atmosfera UPCO" rev 3/21.

Per tali punti di emissione devono essere rispettati i seguenti limiti:

(Valore limite per le emissioni convogliate)

Emissione: **E18** (Aspirazione teste di spalmatura 1 e 2)

Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare
-TCOV	20 mgC/Nm ³
- Formaldeide	5 mg/Nm ³
- Aldeidi	20 mg/Nm ³

Vengono imposte le seguenti prescrizioni:

1. la messa in esercizio degli impianti afferenti ai punti di emissione deve essere comunicata con un anticipo di almeno **15 giorni** attraverso l'applicativo AICA;
2. il termine ultimo per la messa a regime è fissato in **90 giorni** dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare la data di messa a regime attraverso l'applicativo AICA;
3. Entro **45 giorni** dalla data di messa a regime dei punti di emissione il Gestore deve comunicare, attraverso il portale AICA, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi 10 giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite;
4. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni convogliate derivanti dagli impianti;
5. Relativamente alle emissioni di C.O.V., il gestore deve inviare attraverso il software AICA, entro il 30 aprile di ogni anno, le certificazioni analitiche con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo per la verifica delle emissioni convogliate;
6. il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione;

7. i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);
8. i valori limite di emissione si riferiscono al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose. I valori di concentrazione vanno riferiti al volume dell'effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0°C e 101,3 kPa);
9. per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi.
10. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica richiamando la denominazione riportata nella presente autorizzazione, conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
11. Il Gestore deve mettere in atto tutti gli interventi necessari al contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione adottando, se necessario, idonee misure per il contenimento delle stesse in conformità all'allegato V e all'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06.
12. deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - a) il posizionamento delle prese di campionamento;
 - b) l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
13. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
14. le caratteristiche costruttive dei camini devono essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, Ed. 2 rev. 0 del 19.07.2019, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html, e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali;
15. per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI EN 14793 "Stationary source emissions - Demonstration of equivalence of an alternative method with a reference method". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche. Per i parametri non previsti in tale elenco, devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate. Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore. Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione;
16. le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite almeno secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione), con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi e comunque con un numero di interventi non inferiori a quanto indicato nell'allegato C (Piano di monitoraggio e controllo), ove previsti;

17. per i punti di emissione dotati di sistemi di raddrizzamento del flusso dovrà essere dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lett. c) della norma UNI EN 15259:2008. In particolare dovrà essere dimostrato che il flusso nel piano di campionamento abbia i seguenti requisiti:

- a. la direzione del flusso del gas deve avere un angolo inferiore a 15° rispetto a quella dell'asse del condotto;
- b. assenza di flussi negativi;
- c. il flusso all'interno del condotto deve avere una velocità minima che dipende dal sistema di misura utilizzato (per i tubi di Pitot una pressione differenziale di almeno 5Pa)
- d. un rapporto tra velocità massima e minima del gas inferiore a 3:1;

18. Le emissioni delle sostanze di cui all'art. 271 comma 7 –bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata) devono essere limitate nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio. Dette sostanze e quelle classificate estremamente preoccupanti dal regolamento CE 1907/2006 devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile. Entro il 28 agosto 2026 e successivamente ogni cinque anni, il gestore dell'installazione deve inviare alla Regione FVG una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze.

Viene imposta la seguente prescrizione per i punti di emissione Enn, Eoo, Epp, Eyy:

- Deve essere effettuata la corretta manutenzione degli impianti secondo le indicazioni del costruttore.

RIFIUTI

Per l'individuazione dei siti di deposito temporaneo, individuati con opportuna cartellonistica, si fa riferimento alla planimetria "Ub. depositi temporanei UPCO" rev.1 dd. 07/04/2022.

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo rifiuti.

Prescrizioni di carattere generale

Il Gestore deve trasmettere alla Regione Friuli Venezia Giulia e ad ARPA FVG, entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, una procedura da cui si evinca che le cisterne posizionate a bordo macchina, in caso di assenza di personale e di operatività, vengano riposte in aree presidiate per eventuali sversamenti e che riporti il dettaglio delle operazioni da effettuare in caso di incidenti.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di monitoraggio e controllo (PMC) stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o che siano percettibili all'esterno dello stabilimento il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA, dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui. I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 s.m.i per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

- a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- d) aree di stoccaggio dei rifiuti
- e) pozzi di approvvigionamento idrico
- f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

Scelta dei metodi analitici

Aria

Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche previste al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici).

I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite

opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite e consolidate entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

2. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE E RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente Piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

2.a PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 1 vengono specificati, per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1 - *Inquinanti monitorati*

Emissioni	E15	E18	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
Ozono 1+1	x			Annuale	Vedi paragrafo metodi aria
TCOV		x		Annuale	
Formaldeide		x		Annuale	
Aldeidi		x		Annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 - *Sistemi di trattamento fumi*

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E15 linea E- BEAM	Abbattitore catalitici OZO-NO	Controllo visivo valore pressione differenziale	pressostato	Settimanale	Registrazione
		Verifica visiva stato tubazioni	tubazioni		
		Sostituzione filtro P in ingresso	filtro P	All'occorrenza	Registrazione
		Verifica stato guarnizione dell'abbattitore	guarnizione	Annuale	Registrazione
		Sostituzione filtri carboni attivi/allumina	filtri carboni		
		Verifica del livello di abbattimento ed eventuale sostituzione del catalizzatore CAR200	catalizzatore CAR200		

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

Nella tabella 3 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab.3 – *Aree di stoccaggio*

Denom.	Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Testa linea E-BEAM	Bacino di contenimento				visivo	Mensile	Registrazione controlli e anomalie

3. ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato DM 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2



**MODELLO DI PAGAMENTO:
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI
E ALTRE ENTRATE**

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

GORIZIA

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BANCA DI BOLOGNA
EDIFICIO SAN LAZZARO DI SAVENA

AGENZIA/UFFICIO PROV.
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty field for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: UPCO ITALY SRL
 NOME: [Empty field]
 DATA DI NASCITA: [Empty field]
 SESSO M o F: M F
 COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: [Empty field]
 PROV.: [Empty field]
 CODICE FISCALE: 0 1 1 8 4 4 9 0 3 1 4
 giorno mese anno

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: [Empty field]
 NOME: [Empty field]
 DATA DI NASCITA: [Empty field]
 SESSO M o F: M F
 COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: [Empty field]
 PROV.: [Empty field]
 CODICE FISCALE: [Empty field]
 giorno mese anno

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: T I 4
 codice sub. codice (*)

7. COD. TERRITORIALE (*): [Empty field]

8. CONTENZIOSO:

9. CAUSALE: [Empty field]

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO
 Anno: [Empty field] Numero: [Empty field]

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T

12. DESCRIZIONE (*): IMPOSTA DI BOLLO

13. IMPORTO: 16, 0 | 0

14. COD. DESTINATARIO: [Empty field]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO: 16, 0 | 0

EURO (lettere)

SEDICI /00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

(DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
	AZIENDA	CAB/SPORETTO
16 MAR. 2023	00823	37070

[Empty box for stamp or signature]