

Allegato all'autorizzazione unica ambientale (AUA)

AUA – Sezione “EMISSIONI IN ATMOSFERA”

La presente autorizzazione unica ambientale (AUA) consente le emissioni in atmosfera derivanti dalle attività di:

- macinazione ed estrusione/granulazione di materiale plastico di recupero (polietilene) e produzione di film plastico

svolte nel comune di ALFIANELLO (BS) - VIA ALFENO VARO 14/16, alle condizioni e con le prescrizioni previste dal presente Allegato, dal dispositivo dell'atto dirigenziale di cui il presente Allegato fa parte integrante e sostanziale, dal d.lgs. n. 152/2006 e relativi allegati, nonché, in quanto applicabili, da tutte le altre normative ambientali in materia di emissioni in atmosfera.

Sommario:

1. Sintesi dei dati identificativi.
2. Tipologia del procedimento, autorizzazioni precedenti e riepilogo emissioni.
3. Descrizione del processo produttivo. *Dati dichiarati dalla ditta.*
4. Modifiche rispetto a precedenti autorizzazioni.
5. Allegati tecnici di riferimento e Ambiti di applicazione.
Tabella 1. Materie prime. *Dati dichiarati dalla ditta*
Tabella 2. Fasi lavorative. *Dati dichiarati dalla ditta*
Tabella 3. Emissioni, fasi lavorative e macchinari connessi, impianti di abbattimento, tipologia dell'inquinante, limiti e note.
6. Prescrizioni relative ai sistemi di abbattimento.
7. Prescrizioni, condizioni e note di carattere generale.
8. Impianti per la produzione di energia termica/elettrica.
9. Emissioni rumorose.
10. Sospensione dell'attività.
11. Prescrizioni particolari.

1. Sintesi dei dati identificativi.

Gestore	RIGER PLAST SRL
Sede legale	VIA ALFENO VARO 14/16 - ALFIANELLO (BS)
Sede stabilimento	VIA ALFENO VARO 14/16 - ALFIANELLO (BS)
P. IVA.	0221885098
Responsabile legale	Botta Giuseppe
Responsabile tecnico	Botta Giuseppe
Settore di appartenenza	Artigianato
Settore produttivo	Plastica (rigenerazione materie plastiche)
Codice ATECO 2007	38.32.2
Iscrizione CCIAA	n° 0221885098 del 09/10/2001
Attività specifica	rigenerazione, lavorazione in genere e commercio di materie plastiche.



	L'impianto per il quale si chiede l'autorizzazione sarà utilizzato per macinazione ed estrusione/granulazione di materiale plastico di recupero (polietilene) e produzione di film plastico
Zona urbanistica	D-tessuto urbano industriale/artigianale
Superficie totale	18.216 m ²
di cui:	superficie coperta 4.909 m ²
Dipendenti operai	6
Impiegati / dirigenti	5
Turni di lavoro	3 turni per 24 h/g
Numero giorni lavorativi	300/anno

2. Tipologia del procedimento, autorizzazioni precedenti e riepilogo emissioni.

Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) ai sensi del d.P.R. n. 59/2013, diretta a sostituire, tra l'altro, l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera indicata nella tabella sotto riportata.

<p><i>Autorizzazioni precedenti:</i> Atto Dirigenziale della Provincia di Brescia n. 3777 del 20/12/2017 (AUA), aggiornato con A.D. n. 3777 del 20/12/2017</p> <p><i>Emissioni precedentemente autorizzate:</i> E1, E2</p> <p><i>Emissioni dismesse:</i> -</p> <p><i>Emissioni oggetto di modifica:</i> E1</p> <p><i>Emissioni nuove:</i> -</p> <p><i>Emissioni da attività ad inquinamento scarsamente rilevante:</i> Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi (lettera jj.)</p> <p><i>Emissioni non soggette ad autorizzazione:</i> -</p> <p><i>Emissioni da attività ad inquinamento scarsamente rilevante, comunque soggette al rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente:</i> -</p>

3. Descrizione del processo produttivo. Dati dichiarati dalla ditta.

Riger Plast ricicla/rigenera scarti industriali in polietilene mediante macinazione, fusione, estrusione, filtratura e granulazione, con lo scopo di riportarli alla forma fisica della materia prima, affinché possano essere di nuovo utilizzati in un processo industriale.

Tale attività è previsto venga svolta con le seguenti modalità:

- Ricezione di scarti di plastica (rifiuti/sottoprodotti). Lo stoccaggio dei materiali in ingresso avviene mantenendo distinte le aree di rifiuti di tipologie diverse oltre che dai sottoprodotti.
- Eventuale riduzione volumetrica con cesoia a ghigliottina per rifiuti che non possono essere caricati direttamente nei mulini di macinazione per le loro dimensioni (ad esempio con la cesoia si tagliano in pezzi bobine intere di film plastico di scarto).
- Macinazione degli scarti tramite due mulini a lame rotanti (**Emissione E1**). Il materiale viene caricato manualmente sui nastri trasportatori di alimentazione dei mulini. Tali nastri sono dotati di spondine per evitare che il materiale cada a terra senza raggiungere la "bocca" del trituratore.
- Il materiale macinato, tramite trasporto pneumatico, viene avviato a due silos che alimentano le due linee di estrusione (Gamma Meccanica AF e Gamma Meccanica Compact). Nella singola linea di estrusione il materiale viene scaldato e grazie ad una vite senza fine, il materiale ormai malleabile vien spinto e compresso fino a farlo passare prima in un filtro per togliere le impurità e quindi in una filiera dalla quale il fuso esce sotto forma di "spaghetti". Tale profilo a spaghetti, tramite una taglierina viene tagliato producendo granuli plastici. I granuli vengono raffreddati con contatto diretto in acqua, asciugati con centrifuga e accumulati in un piccolo miscelatore.



L'alimentazione della linea Gamma Meccanica Compact avviene con nastro trasportatore che può essere utilizzato sia per il carico del materiale già macinato tramite coclea e sia per il carico manuale di materiali plastici con determinate caratteristiche.

- Al termine della linea di estrusione c'è la fase di confezionamento che può avvenire o in sacchi da 20 kg (poi confezionati su pallets da 1000 kg l'uno) o in big-bag da 1000 kg. Il granulo prodotto è già conforme alle specifiche tecniche della UNIPLAST - UNI 10667 in uscita dalla linea di estrusione.

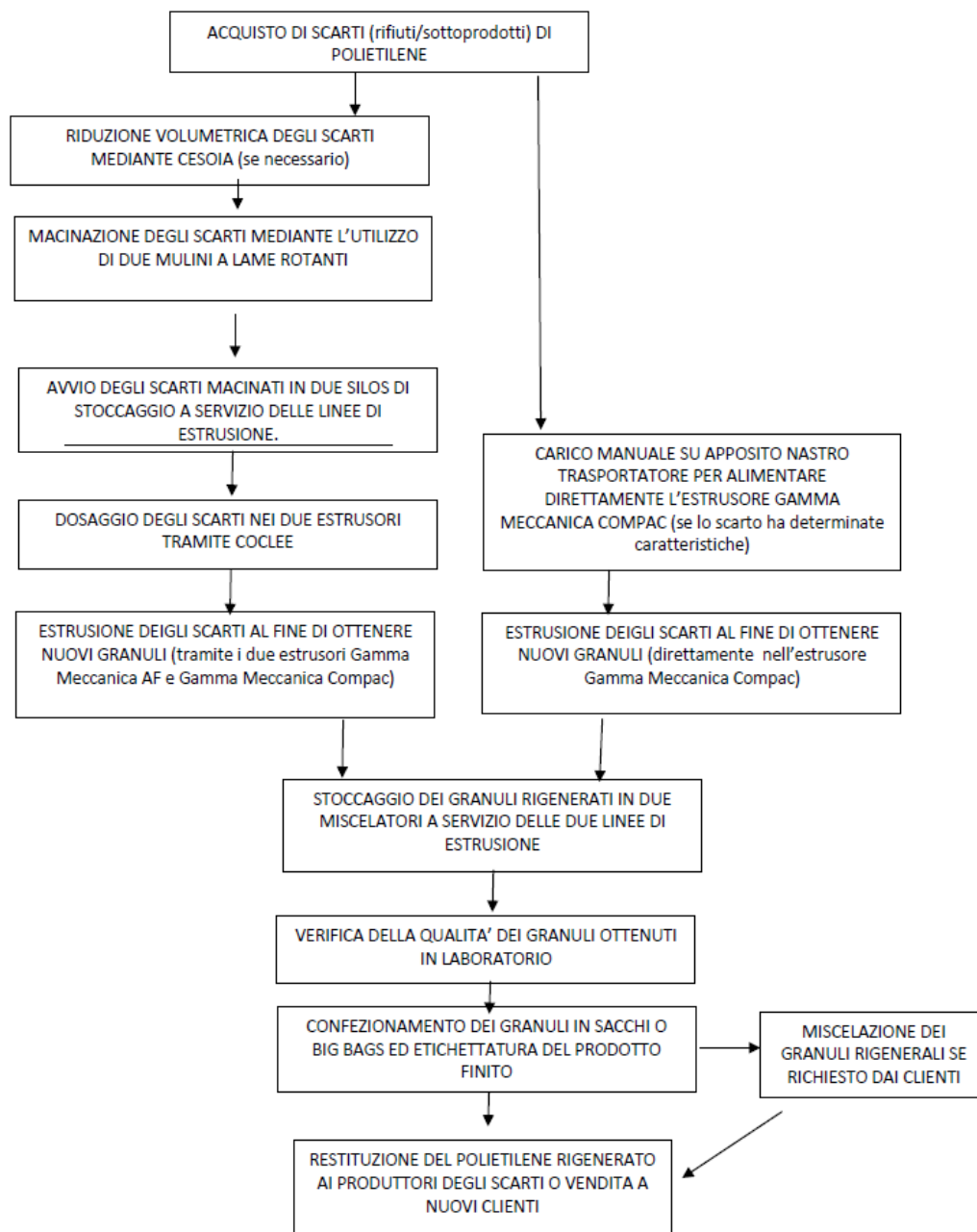
Sino a qui il ciclo lavorativo è svolto nel lotto A esistente e l'unica modifica che interviene rispetto alla situazione già autorizzata è la presenza del secondo mulino che consente all'azienda di differenziare le produzioni: un mulino per il pretrattamento delle plastiche colorate e uno per il pretrattamento di quelle neutre (emissione E1).

Nel lotto B nuovo sono previste le seguenti operazioni:

- Messa in riserva dei rifiuti in ingresso divisi per tipologia.
- Stoccaggio dei sottoprodotti in ingresso.
- Stoccaggio delle materie plastiche prime seconde (granuli rigenerati) in big-bag e in sacchi su pallets. È prevista la futura installazione di 4 silos di stoccaggio.
- Miscelazione del prodotto finito: solo su precisa richiesta del cliente è prevista la possibilità di miscelazione di granuli di colori e caratteristiche diverse al fine di omogenizzare il prodotto finito. Tale operazione avviene con tre miscelatori verticali caratterizzati da un corpo cilindrico/conico con spirale interna di miscelazione ad asse verticale. Il carico avviene con coclea e non con sistema pneumatico (nessuna emissione).

Lo schema a blocchi del processo produttivo è rappresentato nella figura seguente.





4. Modifiche rispetto alla precedente autorizzazione. Dati dichiarati dalla ditta.

Al fine di adeguare gli spazi alla prospettiva di aumentare l'attività produttiva, il gestore ha deciso di acquisire un nuovo lotto, adiacente all'attuale insediamento, costituito da un capannone industriale, piazzali pavimentati e un'ampia area verde.

Il nuovo capannone è adibito alla messa in riserva dei rifiuti non pericolosi, allo stoccaggio di sottoprodotti e del prodotto finito.

Il progetto di variante prevede, per quanto riguarda le emissioni, l'aggiunta di nuovi macchinari, come indicato:

- un secondo mulino Folceri della stessa capacità di quello in uso (500/900 kg/h) per differenziare le produzioni: un mulino per il pretrattamento delle plastiche colorate e uno per il pretrattamento di quelle neutre (**Emissione E1**),



- tre miscelatori per la miscelazione dei granuli rigenerati per ottenere le mescole richieste dai clienti e quattro silos di stoccaggio (**senza emissioni**);
inoltre, viene effettuata la
- sostituzione di una delle due linee di estrusione con una di pari marca e modello ma nuova (**Emissione E2**).

Le specifiche dei nuovi macchinari sono qui descritte.

1. Il secondo Mulino Folceri è identico a quello già autorizzato, il che comporta l'installazione di un secondo ventilatore con il raddoppio della portata per l'emissione E1 che passa da 3.500 Nmc/h a 7.000 Nmc/h. Viene inoltre inserito un impianto di abbattimento del tipo depolveratore a secco con mezzo filtrante con caratteristiche conformi alla DGR 3552/2012 – D.MF.01.
2. I nuovi silos di stoccaggio dei granuli di polietilene prodotti avranno le caratteristiche conformi alla DGR 3552/2012, pur non contenendo materiale polverulento: saranno dotati di due aperture nella parte superiore dedicate rispettivamente allo sfiato ed al controllo della pressione.

La tabella seguente mette a confronto la situazione attualmente autorizzata con le varianti richieste:

Emissione	Apparecchiature connesse prima della modifica	Apparecchiature connesse dopo la modifica	Caratteristiche costruttive
E1	-Mulino Folceri. -Movimentazione pneumatica materiale frantumato. -2 Silos stoccaggio materiale frantumato.	- 2 Mulini Folceri. -Movimentazione pneumatica materiale frantumato. -2 Silos stoccaggio materiale frantumato.	Portata: 7000 Nmc/h Altezza camino: 9 m Diametro camino: 450mm Ore funzionamento: <ul style="list-style-type: none"> • 16 al giorno • 330 al mese • 4000 all'anno
E2	-Cambio filtro linea di estrusione Gamma Meccanica. -Cambio filtro linea di estrusione Gamma Meccanica Compac. - Densificatore della linea Gamma Meccanica Compac (quando in uso)	-Cambio filtro linea di estrusione Gamma Meccanica. -Cambio filtro linea di estrusione Gamma Meccanica Compac. - Densificatore della linea Gamma Meccanica Compac (quando in uso)	Portata: 1700 Nmc/h Altezza camino: 8 m Diametro camino: 180 mm Ore funzionamento: <ul style="list-style-type: none"> • 24 al giorno • 624 al mese • 7200 all'anno

5. Allegati tecnici di riferimento e Ambiti di applicazione.

Allegati tecnici regionali di riferimento, cui si fa rinvio:

Allegato alla d.G.R. n. 16103 del 23/01/2004 per Settore trasformazione materie plastiche e gomma:

- Industria di trasformazione delle materie plastiche.
 - FASE 1.A: stoccaggio e movimentazione materie prime solide
 - FASE 1.C: miscelazione e adeguamento volumetrico dei polimeri
 - FASE 1.F: recupero dei polimeri plastici
 - FASE 1.D: operazioni a caldo sui polimeri



Tabella 1. Materie prime (Materie prime, materie prime seconde, rifiuti ecc.).
Dati dichiarati dalla ditta.

Tipologia	Denominazione commerciale	Fase lavorativa associata	Già in uso	Quantità /anno		Classi di pericolosità
				Attuale	Prevista	
Scarti (rifiuti e/o sottoprodotti di polietilene puliti)	Scarti in PE	Macinazione ed estrusione scarti in PE	Si	(*)	(*)	/
Additivo per materie plastiche	Microadd DHA 3 S	Estrusione in bolla per produzione bobine	Si	20 t	/ (**)	/
Additivo per materie plastiche	Microfiller XP		Si			/
Colorante Masterbach nero	Micromaster black 25R		Si			/
Colorante Masterbach nero	Micromaster black 9010 C		Si			/
Antincrostante per circuiti di raffreddamento	Aquastabil 50	Raffreddamento acque a circuito chiuso	Si	400 kg	400 kg	H319, H315, H317, H410
Master per test e produzioni prova	Vari	Laboratorio	Si (***)	100 kg	100 kg	/

Nota (*): la tipologia e le quantità di rifiuti in ingresso allo stabilimento sono definiti nella sezione “Rifiuti” del presente provvedimento di AUA.

Nota (**): non viene più effettuata l’estrusione in bolla per la produzione di bobine.

Nota (***): vengono evidenziati nella presente autorizzazione i materiali utilizzati per le prove di laboratorio.

Modalità di stoccaggio materie prime, prodotti, materiali

Il materiale in ingresso (ritagli di polietilene pulito) viene depositato su aree in cemento lisciate impermeabile in big-bag o confezionato su pallets. I coloranti (master in granuli) e gli additivi sono stoccati negli appositi contenitori con i quali vengono forniti.

Tabella 2. Fasi lavorative – Dati dichiarati dalla ditta.

Fasi lavorative	Macchinari connessi	Già effettuata	E n.	Ed n.
1. Riduzione volumetrica degli scarti di grandi dimensioni con cesoia, se necessario (FASE 1.C)	Cesoia a ghigliottina FIMIC snc	Si	/	/
2. Adeguamento volumetrico mediante mulini pre-granulatori (FASE 1.F)	n. 2 mulini di frantumazione uguali, marca Folceri modello TOP 100x700x530 RC	Si	E1	/
3. Raccolta della plastica ridotta volumetricamente in appositi silos (FASE 1.A)	n. 3 silos	Si	E1	/
4. Estrusione del materiale a 200°C e granulazione (FASE 1.D)	n. 2 linee di estrusione: Gamma meccanica e Gamma meccanica Compac	Si	E2	/



Fasi lavorative	Macchinari connessi	Già effettuata	E n.	Ed n.
5. Stoccaggio dei granuli rigenerati in due miscelatori a servizio delle linee di estrusione	n. 2 miscelatori	Sì	/	/
6. Verifica della qualità dei granuli ottenuti in laboratorio	Apparecchiature da laboratorio: <ul style="list-style-type: none"> • un estrusore monovite per produzione film in bolla della serie D a esclusivo uso laboratorio che permette di effettuare test con meno di 1 kg di materiale. • un'apparecchiatura per misurare la viscosità della plastica (Melt index). 	Sì	Scars. Ril.	Scars. Ril.
7. Confezionamento dei granuli rigenerati in big bag o sacchi	Per caduta nei big bag collegati a fine macchina	Sì	/	/
8. Miscelazione dei granuli rigenerati per ottenere le mescole richieste dai clienti (se richiesto)	<ul style="list-style-type: none"> • tre miscelatori per la miscelazione dei granuli rigenerati • quattro silos di stoccaggio 	NO	/	/
9. Restituzione del polietilene rigenerato ai produttori degli scarti o vendita a nuovi clienti		Sì	/	/

Tabella 3. Emissioni, fasi lavorative e macchinari connessi, impianto di abbattimento, tipologia dell'inquinante, limiti e note.

Emissioni da trasformazione delle materie plastiche - Dati dichiarati dalla ditta	
Emissione E1 – Recupero dei polimeri plastici (fase 1.F: n. 2 mulini Folceri uguali e fase 1.A: n. 2 silos)	
Portata max nominale 7.000 Nm ³ /h	Altezza camino 9 m
Diametro camino 450 mm	Temperatura ambiente
Impianto di abbattimento previsto/installato: D.MF.01	
<i>Inquinanti da ricercare e limiti da rispettare</i>	
Inquinante	Limite
Polveri	10 mg/Nm ³
COT	20 mg/Nm ³
I valori di concentrazione devono essere riferiti alla portata specifica di progetto per apparecchiatura in funzione	
Nel caso di mancato rispetto di uno o più limiti dovrà essere installato uno fra gli impianti di abbattimento indicato nel capitolo 6.	

Emissioni da trasformazione delle materie plastiche - Dati dichiarati dalla ditta	
Emissione E2 – Operazioni a caldo sui polimeri (fase 1.D: n. 2 linee di estrusione e fase)	
Portata max nominale 1.700 Nm ³ /h (*)	Altezza camino 9 m
Diametro camino 180 mm	Temperatura ambiente
Impianto di abbattimento previsto/installato: nessuno	



<i>Inquinanti da ricercare e limiti da rispettare</i>	
Inquinante	Limite
Polveri e nebbie oleose (compresi i plastificanti diversi dagli ftalati)	10 mg/Nm ³
COT	20 mg/Nm ³
I valori di concentrazione devono essere riferiti alla portata specifica di progetto per apparecchiatura in funzione	
Nota (*): il condotto dell'emissione E2 è dotato di una serranda di parzializzazione che è chiusa quando il densificatore non è in funzione – da evidenziarsi nelle analisi.	
Nel caso di mancato rispetto di uno o più limiti dovrà essere installato uno fra gli impianti di abbattimento indicato nel capitolo 6.	

6. Prescrizioni relative ai sistemi di abbattimento.

Il mancato rispetto di una o più delle condizioni stabilite alla “Tabella 3 - Emissioni, fasi lavorative e macchinari connessi, impianto di abbattimento, tipologia dell'inquinante, limiti e note”, comporta l'installazione di un idoneo impianto di abbattimento/contenimento delle emissioni.

In particolare, il sistema dovrà essere:

- progettato, dimensionato ed installato in modo da garantire il rispetto del limite imposto;
- individuato fra quelli previsti dalla delibera di Giunta Regionale n. IX/3552 del 30/05/2012 e rispettando le caratteristiche tecniche minime specificate nelle riportate nella delibera di Giunta Regionale stessa.

7. Prescrizioni, condizioni e note di carattere generale.

L'organo comunale competente in qualità d'Autorità Sanitaria Locale potrà richiedere, qualora lo ritenga necessario in ragione di accertate molestie da inquinanti diffusi e/o olfattive, l'adozione di specifiche misure per la riduzione / il contenimento delle stesse.

L'Esercente dovrà fare riferimento alle prescrizioni e considerazioni sotto riportate relativamente ai cicli tecnologici dichiarati e comunque rappresentati nel procedimento autorizzatorio.

- Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro.
- Gli impianti di abbattimento dovranno rispettare le seguenti prescrizioni:
 - Lo scarico, anche parziale sia esso continuo o discontinuo, derivante dall'utilizzo di un sistema “ad umido”, è consentito nel rispetto delle norme vigenti.
 - Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi al fine di accertarne l'efficienza. Nella definizione della loro ubicazione si dovrà fare riferimento alla norma UNI EN 10169, e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- Il gestore dello stabilimento deve definire una opportuna procedura d'emergenza relativa alla gestione di possibili guasti, eventi accidentali o malfunzionamenti in modo da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora non sia stata definita la procedura d'emergenza sopra indicata, non esistano impianti di abbattimento di riserva, si verifichi un'interruzione nell'esercizio degli



impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali, il gestore dovrà provvedere alla fermata dell'esercizio degli impianti industriali, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dandone comunicazione entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento, alla Provincia, al Comune ed all'ARPA.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

Criteria di manutenzione

Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere definite nella procedura operativa predisposta dall'esercente ed opportunamente registrate.

In particolare, dovranno essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria;

Tutte le operazioni di manutenzione dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione di chi ha eseguito l'intervento.

Tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Messa in esercizio e a regime

- In caso di stabilimento già in esercizio (rinnovo dell'autorizzazione, passaggio dalla procedura semplificata alla procedura ordinaria, aggiornamento dell'autorizzazione ai sensi dell'articolo 281 del decreto legislativo n. 152/2006, stabilimento precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'esercente non è tenuto alla comunicazione di messa in esercizio e di messa a regime.

Inoltre, con riferimento ai referti analitici previsti:

- qualora nelle ultime analisi effettuate inquinanti ricercati e limiti da rispettare coincidano con quelli del presente atto, **fatta salva la periodicità annuale** se non diversamente specificato, **la ditta potrà continuare con la tempistica precedente**;
- qualora invece nelle ultime analisi effettuate inquinanti ricercati e limiti da rispettare non coincidano con quelli del presente atto **gli esiti delle prime rilevazioni analitiche previste devono essere presentate alla Provincia, al Comune ed all'ARPA entro 150 giorni dalla data del presente atto**.
- In ogni caso l'esercente, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio relativa alle **emissioni nuove/modificate** dello stabilimento, deve darne comunicazione alla Provincia di Brescia, al Comune ed all'ARPA. In tale comunicazione l'esercente può altresì indicare la data presunta di messa a regime, che comunque non può oltrepassare i 3 mesi dalla data di messa in esercizio indicata.
- Il termine massimo per la messa a regime relativa alle emissioni nuove/modificate dello stabilimento è fissato in 3 mesi a partire dalla data di messa in esercizio delle stesse. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine di 3 mesi, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere:



- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga;
- indicato il nuovo termine per la messa a regime, che comunque non potrà essere superiore ad ulteriori 3 mesi (salvo maggior termine motivato da casi di forza maggiore, ecc.).

La proroga si intende concessa qualora la Provincia non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

- L' esercente deve comunicare la data di messa a regime entro e non oltre 60 giorni dalla data stessa alla Provincia, al Comune ed all'ARPA competente per territorio. Qualora nell'ambito della comunicazione di messa in esercizio sia stata indicata anche la data presunta di messa a regime, si ritiene valida tale indicazione ai fini dell'adempimento dell'obbligo di esecuzione del ciclo di campionamento di cui al paragrafo "Modalità e controllo delle emissioni", salvo nuova comunicazione indicante la data di effettiva messa a regime diversa da quella presunta, fermo restando l'obbligo di richiedere la proroga del termine di messa a regime, ai sensi del punto precedente, qualora si superi il termine di 3 mesi.
- Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni durante i quali l' esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento, che dovrà essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni - decorrenti dalla data di messa a regime.

Modalità e controllo delle emissioni.

Fatto salvo quanto previsto al primo riquadro del precedente paragrafo "Messa in esercizio ed a regime", dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni durante i quali l' esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento, che dovrà essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime.

Il ciclo di campionamento dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti e del conseguente flusso di massa relativi a tutte le emissioni nuove o oggetto di modifica, come disposto dal presente atto.

I relativi referti analitici:

- dovranno essere presentati, entro 60 giorni dalla data di messa a regime relativa alle emissioni nuove/modificate dello stabilimento, alla Provincia, al Comune ed all'ARPA;
- dovranno essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate nonché quella delle strategie di rilevazione effettivamente adottate;
- I bilanci di massa relativi all'utilizzo dei COV, qualora richiesti dal presente atto, devono essere:
 - **redatti** con cadenza annuale considerando il periodo dal 1 gennaio al 31 dicembre e tenuti a disposizione;
 - **presentati** entro il 31 marzo dell'anno successivo qualora previsti dall'articolo 275 del decreto legislativo n. 152/2006.

Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988, e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

Il limite è rispettato quando il valore in concentrazione (espresso in mg/Nm³) nell'emissione è minore o uguale al valore indicato allo specifico punto Limiti – Tabella 4 (Emissioni, fasi



lavorative e macchinari connessi, impianto di abbattimento, tipologia dell'inquinante, limiti e note).

Nel caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre letture consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto, sommata alla quota parte superiore dell'intervallo di incertezza, risulta inferiore al limite di emissione. Viceversa, la concentrazione media sarà considerata non conforme nel momento in cui, in seguito alla sottrazione della quota parte inferiore dell'incertezza, si ottiene un valore superiore al limite. Nel caso in cui la differenza tra valore misurato e valore limite risultasse, in valore assoluto, inferiore all'intervallo di incertezza (situazione di prossimità al limite), l'esercente è tenuto a ripetere il campionamento e l'analisi entro 20 giorni.

Le verifiche successive dovranno essere eseguite con cadenza annuale, a partire dalla data di messa a regime relativa alle emissioni nuove/modificate dello stabilimento e la relazione finale dovrà essere tenuta presso l'esercente a disposizione delle preposte autorità in sede di sopralluogo ispettivo.

Qualora le analisi evidenziassero il superamento dei limiti fissati per una o più emissioni, l'autorizzazione sarà da considerarsi automaticamente sospesa, con l'obbligo di interruzione immediata dell'attività relativa a tale/i emissione/i fino all'adozione di tutti gli accorgimenti necessari per risolvere il problema (riduzione delle attività, sospensione delle attività, modifiche del processo produttivo, installazione/potenziamento/sostituzione di idoneo sistema di abbattimento fra quelli previsti dalla delibera di Giunta Regionale n. IX/3552 del 30/05/2012).

La ditta dovrà:

- comunicare il superamento del limite entro le 24 ore successive al riscontro del superamento medesimo all'autorità competente, al Comune ed all'Arpa;
- comunicare tempestivamente agli enti competenti gli accorgimenti sopraindicati e le cause eventualmente individuate;
- a conclusione degli interventi, effettuare nuove analisi, la cui data dovrà essere comunicata all'Arpa ed al Comune con almeno 10 giorni di anticipo al fine di consentire un eventuale controllo congiunto, con dimostrazione del rispetto dei limiti stessi e trasmissione dei referti analitici agli enti entro 10 giorni dal termine del ciclo di campionamento.

L'eventuale riscontro di inadempimenti alle prescrizioni autorizzative dovrà essere comunicato dall'ARPA alla Provincia al fine dell'adozione degli atti di competenza.

Nella eventualità sia necessaria l'installazione di sistemi di abbattimento degli inquinanti, dovranno essere tenute a disposizione di eventuali controlli le relative schede tecniche attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici riportati negli specifici allegati tecnici.

L'esercente, se in possesso di più provvedimenti autorizzativi o con scadenze temporali diverse relative al medesimo provvedimento autorizzativo, potrà unificare la cadenza temporale dei controlli previa comunicazione alla Provincia, al Comune ed all'ARPA.

Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico - atto quindi ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi - i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.

Metodologia analitica

Le rilevazioni volte a caratterizzare e determinare gli inquinanti residui devono essere eseguite adottando le metodologie di campionamento ed analisi previste dal decreto legislativo 152/2006 o, comunque, dalle norme tecniche nazionali od internazionali in vigore al momento dell'esecuzione delle verifiche stesse.

Eventuali metodiche diverse o non previste dalle norme di cui sopra dovranno essere preventivamente concordate con l'ARPA – Dipartimento di Brescia.



Si ricorda in ogni caso che:

- l'accesso ai punti di prelievo dovrà essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
 - i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni;
 - dovranno essere ricercati esclusivamente gli inquinanti per i quali sono stati prescritti valori limite di concentrazione e/o quantità oraria massima;
 - i risultati delle analisi eseguite all'emissione devono riportare i seguenti dati:
 - portata di aeriforme riferita a condizioni normali ed espressa in Nm³S/h od in Nm³T/h;
 - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali ed espressa in mg/Nm³S od in mg/Nm³T;
 - temperatura dell'effluente in °C;
- nonché le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

8. Impianti per la produzione di energia termica/elettrica.

La ditta dichiara che NON sono presenti i seguenti impianti per la produzione di energia termica/elettrica non soggetti ad autorizzazione in quanto non superano le soglie previste dall'articolo 272 comma 1 del decreto legislativo 152/06 e successive modifiche e integrazioni.

9. Emissioni rumorose.

Le emissioni acustiche derivanti dallo stabilimento e/o dagli impianti di abbattimento dovranno rispettare i limiti previsti dalla normativa vigente relativi alla zona di insediamento.

10. Sospensione dell'attività.

Qualora la ditta, in possesso di un'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della Parte Quinta del d.lgs. n. 152/2006, intenda:

- interrompere in modo definitivo o parziale l'attività produttiva,
- utilizzare lo stabilimento a carico ridotto o in maniera discontinua,

e conseguentemente sospendere l'effettuazione delle analisi previste dall'autorizzazione, dovrà trasmettere tempestivamente apposita comunicazione alla Provincia, al Comune ed all'Arpa, secondo il modello messo a disposizione dalla Provincia sul sito internet all'indirizzo www.provincia.brescia.it/impresa/ambiente/emissioni-atmosfera nella sezione "Interruzione analisi".

11. Prescrizioni particolari.

- A.** Entro la data di messa in esercizio dell'impianto modificato, il gestore deve trasmettere dichiarazione del costruttore di conformità alla scheda F.RS.01- SILOS STOCCAGGIO della d.G.R. 3552/2012 dei sistemi di contenimento installati sui 4 nuovi silos stoccaggio dei granuli di polietilene prodotti.
- B.** Nei referti analitici relativi all'emissione E2 deve essere indicata la chiusura della serranda di parzializzazione e il funzionamento del densificatore all'atto del prelievo.
- C.** Il gestore, entro tre mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione, dovrà effettuare e trasmettere alla Provincia, al Comune ed all'ARPA un'indagine ambientale ai sensi decreto legislativo n. 81 del 09/04/2008 e s.m.i. in prossimità dei tre nuovi miscelatori del prodotto finito (lotto B) atta ad assicurare il rispetto delle vigenti normative in materia di igiene e sicurezza dei luoghi di lavoro. La Provincia, nel caso in cui non fossero rispettati i limiti di qualità dell'aria, potrà disporre il riesame della presente autorizzazione, prevedendo che la relativa emissione venga aspirata, convogliata all'esterno e che sia installato idoneo impianto di abbattimento.

