

**REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA
COMUNE DI VILLESSE**

COMMITTENTE:



BO.MA s.r.l.
Via Aquileia, 22 – Villesse (GO)

*Autorizzazione integrata ambientale GO/AIA/15r
Riesame con valenza di rinnovo*

**Allegato 16. :
SINTESI NON TECNICA**

Rif. E21009_A16_R71_00

REVISIONE : 01/2021

DATA : 15/03/2021

*Questo documento non potrà
essere copiato, replicato o
pubblicato tutto o in parte, senza il
consenso di Enerance srl
Legge 22.04.41 n° 633 art. 2575 e
seg. C.C*

Tecnico incaricato:

Ing. Cristina Cecotti

Via Libertà, 27 – 33044 Manzano (Ud)
Tel 0432-740886

Tecnico incaricato:

Committente:

SOMMARIO

INTRODUZIONE	3
1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO	4
2. CICLI PRODUTTIVI	8
3. ENERGIA	15
4. EMISSIONI	16
5. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	19

INTRODUZIONE

L'attività esercitata dalla BOMA s.r.l. in Comune di Villesse consiste nella produzione di film biadesivo e monoadesivo, finora svolta in due diversi stabilimenti siti entrambi nello stesso Comune entro una zona industriale, ad una distanza di circa 700 m in linea d'aria, il primo (BO.MA1) in via Aquileia al civico 22, il secondo (BO.MA2) in via M. Fremaut al civico 13.

Gli stabilimenti rientrano nell'ambito di applicazione del Titolo III-bis della parte seconda del D.Lgs 152/06 come installazione produttiva appartenente alla categoria di attività industriale identificata al punto 6.7 dell'allegato VIII del decreto medesimo, ovvero quale stabilimento industriale per il *"trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per [...]spalmare [...], con capacità di consumo di solventi organici superiore [...]a 200 Mg all'anno"*.

Poichè si tratta di attività elencate alla stessa voce, nella stessa località, sono stati considerati entrambi gli stabilimenti, anche se di fatto l'unico in cui si abbia utilizzo di solventi significativo è quello indicato come BO.MA2. L'insediamento è pertanto in possesso di A.I.A. dal 2011, come sancita dal decreto regionale n. 1026 del 18.05.2011, individuata come **GO/AIA/15**.

La dislocazione territoriale dei due stabilimenti (BO.MA1 e BO.MA2) ha per lungo tempo penalizzato la gestione aziendale in quanto gli stessi, seppur molto vicini, hanno in effetti sempre generato inefficienze sia per il trasferimento dei materiali tra i due, che per la complessità della gestione del personale impiegato. Per altro, l'impianto atto alla spalmatura nello stabilimento di BO.MA 2 è da diversi anni ritenuto inadeguato a rispondere alla qualità sempre crescente richiesta dalla clientela.

Quando si è manifestata la possibilità di riunire i due impianti, a fine 2017, l'azienda ha acquisito i 15.000 mq di terreno adiacenti al sito di BO.MA1., su cui insistono 3.500 mq di superficie coperta, per trasferirvi le attività finora svolta in Via Fremaut.

Tale progetto è stato autorizzato l'anno scorso con il Decreto n. 2021/AMB del 08.05.2020 ed è in corso di realizzazione. Secondo il cronoprogramma attuale, il suo completamento è atteso per settembre 2021, quando si intende mettere in esercizio il nuovo impianto di spalmatura fino alla sua messa in esercizio e fine collaudo, **prevista per fine 2021.**

Ciò premesso, considerato che l'attuale autorizzazione integrata ambientale comprende già il funzionamento transitorio in attesa di chiusura, per quanto riguarda le attività di via Fremaut, e dato che i lavori sono prossimi alla conclusione, che coinciderà più o meno con il completamento dell'iter autorizzativo di cui al presente elaborato, **quanto riportato nel presente documento farà riferimento alla sola situazione in corso di realizzazione.**

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO

Lo stabilimento della BO.MA s.r.l. si trova nel Comune di Villesse, a Nord del centro abitato, in un'area industriale zonizzata come D3 "insediamenti produttivi esistenti"

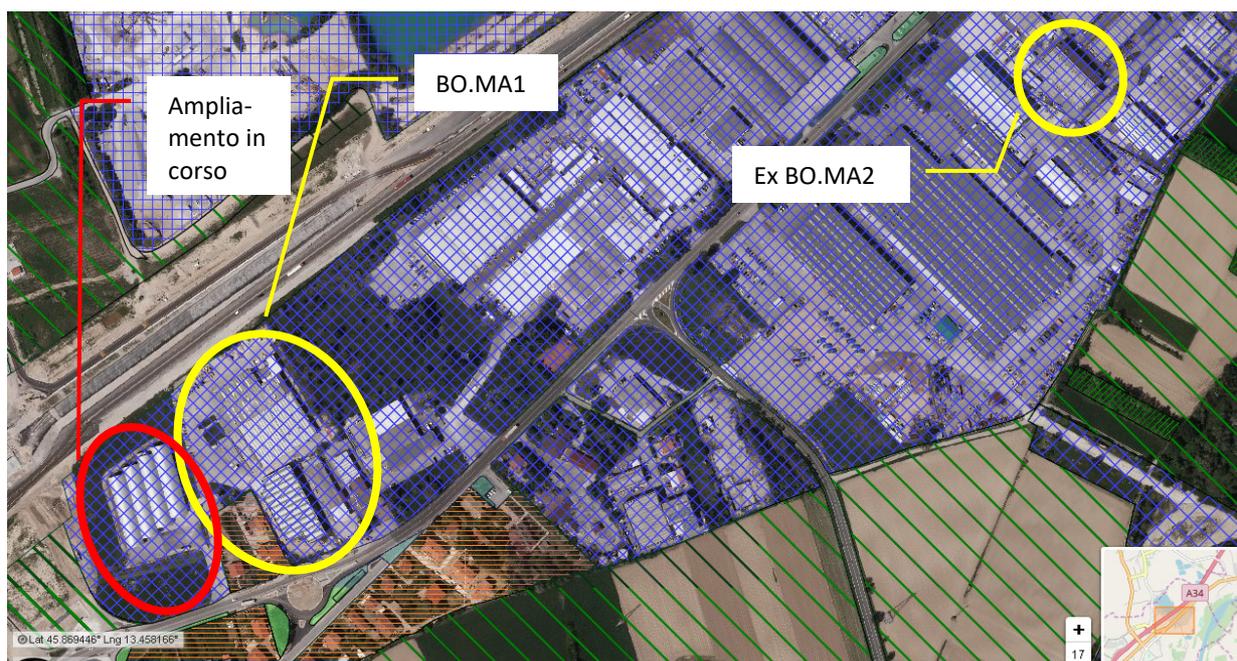


Figura 1 – estratto PRGC Villesse

Lo stabilimento originario, identificato storicamente come BO.MA1, che comprende anche la palazzina uffici (civico n. 22 di Via Aquileia), si trova tra la S.R. 351 di Cervignano in prossimità dello svincolo di ingresso all'abitato di Villesse e l'autostrada A4 raccordo Villesse – Gorizia.

Esso occupa un lotto di c.a 20.900 m², di cui c.a 7.900 sono costituiti da superficie coperta, c.a 8.550 di superficie scoperta pavimentata ed i restanti 4.450 di scoperto non pavimentato.

Ad esso si aggiunge un'ulteriore area di circa 14.700 m², di cui 3.600 m² sono costituiti da superficie coperta, circa 2.700 m² da pavimentazione scoperta (asfalto), circa 900 m² da parcheggi drenanti e i restanti 7.500 m² da verde e una piccola parte inghiaiaata.

Complessivamente quindi fabbricati ed uffici assommeranno a circa 11.500 m², su un totale di 35.600 m² disponibili. Si rimanda alle tavole allegate per un maggiore dettaglio.



Figura 2 – foto aerea del sito (fonte: Google earth)



Figura 3 – vista lotti di proprietà in via Aquileia (fonte: Eagle FVG volo 2017)

Il Comune di Villesse è dotato di zonizzazione acustica approvata con DCC n. 29 del 19/07/2017. Secondo tale documento l'area in cui sorgono gli uffici e lo stabilimento principale, nonché l'area oggetto di ampliamento, sono classificate come Classe V "Prevalentemente industriale", in cui i limiti assoluti di immissione sono pari a 70 dB(A) in periodo diurno e 60 dB(A) in periodo notturno.

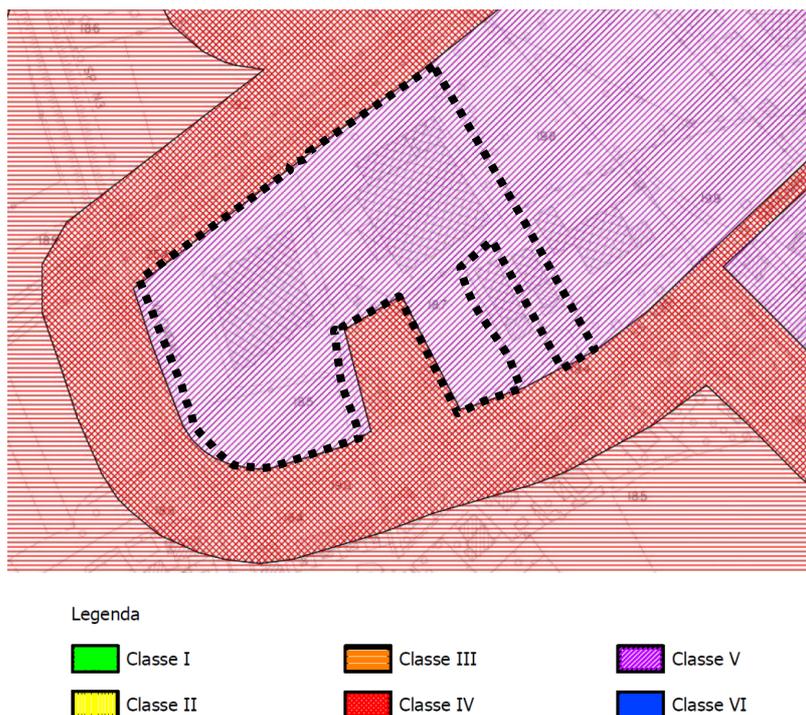


Figura 4 – estratto PCCA di Villesse

1.1 DESCRIZIONE DELLO TERRITORIO CIRCOSTANTE

L'insediamento si trova in fregio alla S.S. 351 di Cervignano, in prossimità della rotonda che porta al centro abitato di Villesse e al raccordo autostradale A4 Villesse-Gorizia. La proprietà confina inoltre a nord ovest con il sedime dell'autostrada A4 stessa. Si segnala inoltre la presenza di tre abitazioni residenziali nelle vicinanze ed altre attività produttive operative; il sito si trova inoltre collocato nella propaggine nord-est dell'abitato di Villesse, in prossimità alla zona abitata di loc. "La porciaria".

Nelle vicinanze passa inoltre un elettrodotto ad alta tensione. L'area è servita da pubblica fognatura, cui lo stabilimento è collegato.

Il sottosuolo è essenzialmente ghiaioso con strato limoso superficiale potente meno di un metro seguito da ghiaie. La falda si trova a circa 7 m di profondità; oltre la A4 si trovano alcuni laghetti artificiali costituitisi in ex cave di ghiaia.

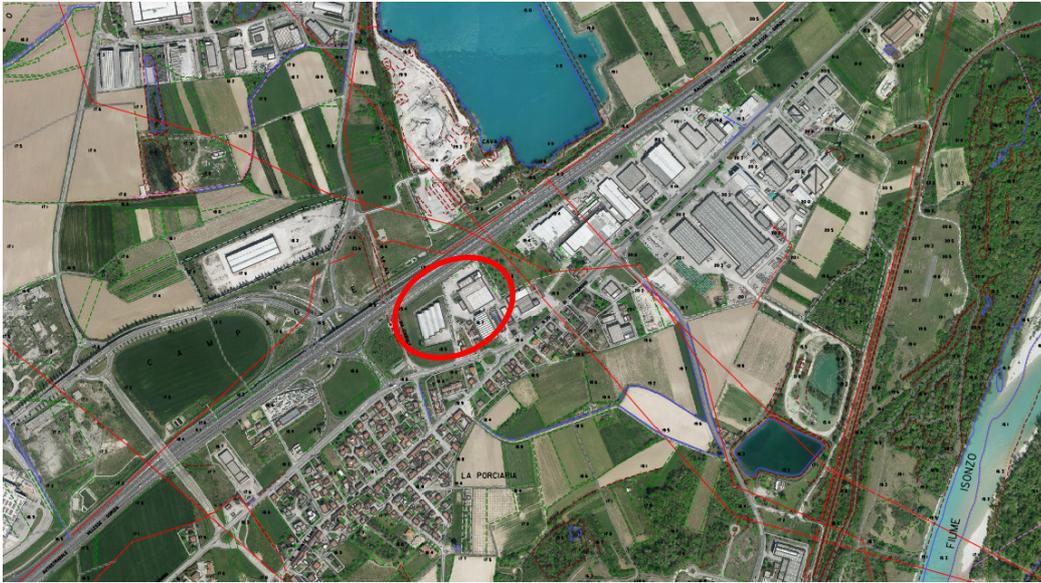


Figura 5 – vista aerea dell'area

2. CICLI PRODUTTIVI

2.1 STORIA DELLO STABILIMENTO

BO.MA S.r.l. è nata il 14 luglio 1977 con l'obiettivo di produrre e vendere nastri biadesivi.

Allo stabilimento BO.MA di via Aquileia è stato affiancato, a partire dal 1998, un nuovo impianto per la spalmatura di adesivi acrilici in solvente e di adesivi acrilici in emulsione acquosa, con la contestuale dismissione della analoga linea che era stata installata in BO.MA1 ed era ormai senescente.

Tale impianto che, in una fase iniziale di avviamento, è stato mantenuto ad amministrazione separata, è stato unificato a BO.MA a partire dal luglio 2002. Da quel momento si è convenuto di indicare come BO.MA1 il sito produttivo di BO.MA e come BO.MA2 il nuovo sito produttivo.

A valle degli interventi in corso di realizzazione, si parlerà invece di BO.MA1 per indicare la sola linea di spalmatura hotmelt e di BO.MA2 per indicare la vicina nuova linea di spalmatura ad acqua/solvente.

2.2 ATTIVITÀ PRODUTTIVE

Negli stabilimenti di Villesse si producono oltre 180 tipologie di nastri adesivi ad uso industriale e per il fai-da te, costituiti per la quasi totalità da biadesivi su ampie varietà di supporti (schiume, reti, tele garze, film plastici in PE, PVC, PP, PET), con e senza fibra di vetro e altri additivi, in misure che vanno dal rotolo di altezza 150 cm e massima lunghezza di nastro possibile (600 m, il cosiddetto "jumbo") alle bobine di varie altezze e max 200 m di lunghezza (log), fino ai rotoli e rotolini di altezza 6mm e ai feltri.

A seconda del cliente, sono poi possibili delle personalizzazioni della confezione (es. manicotti e/o pellicola di imballaggio serigrafate).



Figura 6 – esempi di formati prodotti da BO.MA.: 01=jumbo, 02=log; 03=rotolo; 04=spool



Figura 7 – esempi di prodotti BO.MA.

Data la posizione dell'azienda sul mercato, la produzione è incentrata su piccole campagne di prodotti spesso costruiti su misura sul cliente finale. A questo proposito giova ricordare che l'azienda è certificata UNI EN ISO 9001:2015 – Certificato 203030-2016-Aq-ITA-ACCREDIA.

Le principali linee di prodotto sono e rimarranno:

- Adesivi hot-melt
- Adesivi in solvente
- Adesivi in emulsione acquosa

Attualmente (anni 2011÷2020) il grosso della produzione, pari a circa l'80÷85% in termini di superfici spalmate, è rappresentato dagli adesivi hot-melt, mentre gli adesivi in solvente si attestano tra il 4 e il 12% del totale e quelli in emulsione acquosa attorno al 7%.

BO.MA è dotata di due impianti di spalmatura, uno situato nel capannone esistente, l'altro in quello nuovo.

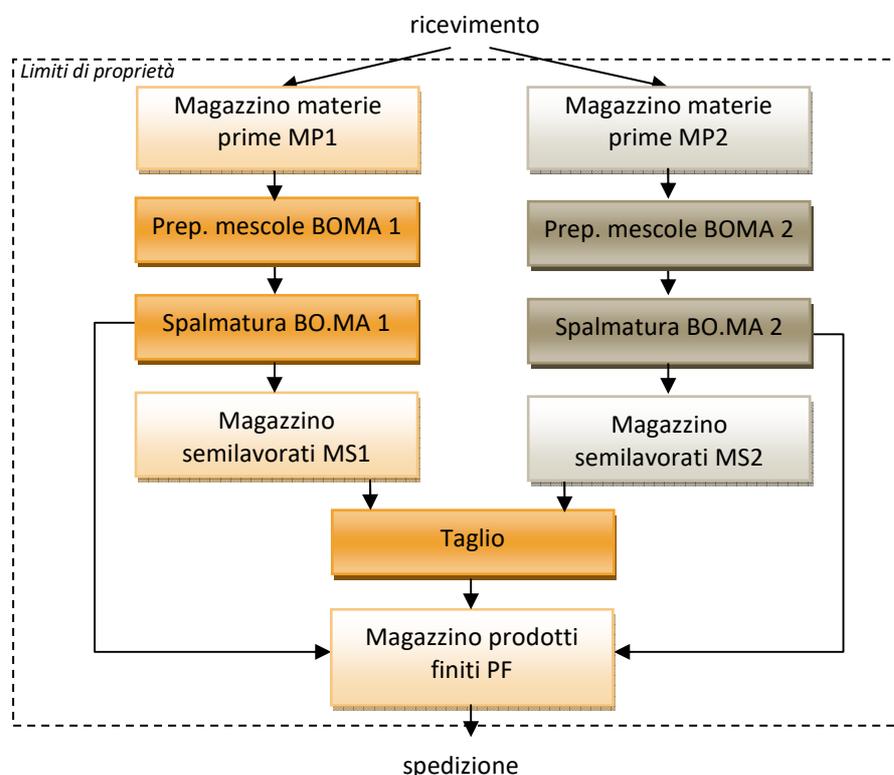
Quest'ultimo sarà costituito da una linea di spalmatura completa destinata all'utilizzo di adesivi a solvente e all'acqua. La linea di spalmatura installata in BO.MA1 invece risale al 1980 ma è stata progressivamente revampata nel corso degli anni, sostituendo le parti meno efficienti o obsolete e migliorando la produttività e la sicurezza; essa è affiancata da un reparto di preparazione delle mescole hot-melt, migliorata recentemente e oggetto di ulteriori futuri interventi per incrementare ulteriormente la produttività degli adesivi hot-melt.

La sezione di taglio e confezionamento è stata progressivamente fornita di apparecchiature più moderne ed efficienti in sostituzione di quelle più obsolete e lente, smantellate, e soggetta ad una ristrutturazione e riorganizzazione generale negli scorsi anni.

Attualmente e anche in futuro, si lavora per 5 giorni alla settimana, fino a 3 turni giornalieri.

Si riporta di seguito uno schema a blocchi relativo all'assetto a fine lavori:

Schema a blocchi dell'attività



2.3 PROCESSO DI PRODUZIONE DEL NASTRO ADESIVO

La produzione è riassumibile schematicamente in 3 fasi principali:

- preparazione mescole
- spalmatura
- taglio
- inscatolamento e/o confezionamento e imballo
- ed una ausiliaria (linea solvente), costituita dalla depurazione delle emissioni e dalla produzione di calore per i forni di asciugatura.

Sono inoltre presenti altre attività collaterali (uffici, manutenzione, spedizioni) che seppure fondamentali per l'azienda, non sono significative ai fini di questa relazione e verranno quindi tralasciate.

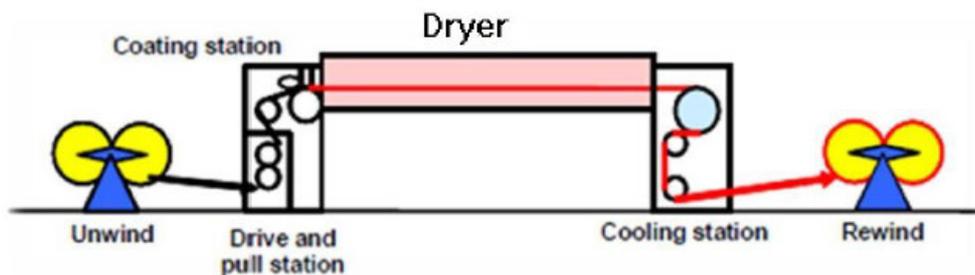
La tecnologia di spalmatura utilizzata in BO.MA1 è la hot-melt dove le materie prime, miscelate secondo formulazioni originali, sono spalmate a caldo su diversi materiali (supporti). Il prodotto semilavorato di Boma1, Boma2 e da fornitori esterni (conto lavoro), viene tagliato sulle taglierine. Il confezionamento dei rotoli può essere personalizzato direttamente in linea ed etichettato automaticamente. Si passa successivamente alla fase del confezionamento eventualmente personalizzato in funzione delle richieste del cliente (dimensioni, etichette ed astucci).

Nella linea BO.MA2 sono invece spalmati gli adesivi preparati all'interno della sala mescole, a campagne di produzione a solvente o a emulsione acquosa. Il materiale è poi asciugato all'interno dei forni e, a seconda dell'articolo, accoppiato ad un supporto. Gli spalmati sono poi fatti passare all'interno dei forni di asciugatura all'interno dei quali il solvente evapora. Il gas è collettato all'interno di un impianto post-combustore, dove è bruciato completamente; l'impianto consente di abbattere l'inquinamento atmosferico dovuto all'emissione di SOV in atmosfera. Durante la lavorazione ad acqua l'emissione avviene nello stesso camino, bypassando il postcombustore tramite una coppia di valvole deviatrici. Durante il funzionamento a solvente non è possibile evitare il postcombustore, in quanto le suddette valvole sono protette da interblocco collegato all'assetto di funzionamento della spalmatrice. In caso di malfunzionamento grave del postcombustore, le valvole di bypass generale si attivano bloccando la spalmatura e scaricano i fumi residui direttamente in atmosfera tramite il camino di emergenza.

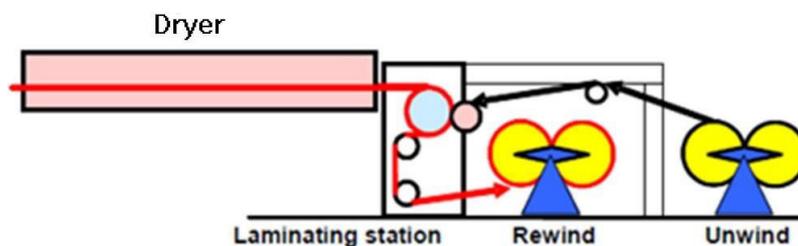
Il semilavorato e il prodotto finito vengono trasferiti presso il fabbricato principale al reparto taglio, dove il semilavorato proveniente da entrambe le linee di produzione viene avvolto e tagliato a misura per poi essere trasferito all'interno del reparto magazzino spedizioni, dove viene confezionato e spedito al cliente.

In generale la produzione di un nastro biadesivo comporta le seguenti operazioni:

- srotolamento del liner (carta di supporto) sullo svolgitore primario
- rivestimento (spalmatura) dell'adesivo su un liner (carta tipicamente bisiliconata)
- asciugatura dell'adesivo in forno, se si tratta di processo di spalmatura a freddo; per l'hot-melt tale operazione non serve;
- accoppiamento con il supporto (film plastico, garza, tela, schiuma, tessuto-non tessuto) srotolato sullo svolgitore secondario e raffreddamento, mediante passaggio in calandre refrigerate internamente;
- eventuale passaggio del supporto (se film plastico) attraverso un sistema di trattamento superficiale a effetto Corona
- avvolgimento sull'avvolgitore primario.



Queste operazioni vengono parzialmente ripetute sulla seconda faccia; in particolare se tale operazione avviene "in diretta", la bobina di nastro monoadesivo ripassa attraverso le operazioni già descritte al posto del liner. Se tale operazione avviene con modalità "transfer", la bobina di monoadesivo viene caricata sullo svolgitore secondario, mentre l'adesivo viene rispalmato su un liner e viene trasferito alla seconda faccia del nastro al momento del passaggio in calandra. Da quest'ultima operazione viene recuperato tutto il liner utilizzato, che verrà riusato successivamente per un'unica operazione analoga prima di costituire rifiuto.



Come riportato nel documento "Best Available Techniques (BAT) Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents including Preservation of Wood and Wood Products with Chemicals" al capitolo 7 dedicato ai nastri adesivi, l'unico processo fonte di emissione di solventi significative è

costituito dalla produzione di adesivi a solvente, in quanto gli adesivi spalmati a caldo (hot-melt) e quelli in emulsione acquosa non contengono di fatto solventi, ovvero possono rilasciare composti organici volatili costituiti da acilbenzoli liquidi, estere colofonico di glicerolo e/o resina idrocarbonica a basso peso molecolare in quantitativi inferiori allo 0,5% in peso delle materie prime utilizzate (dati BO.MA.).

2.4 MATERIE PRIME

Dal punto di vista quantitativo, le principali materie prime in ingresso sono costituite essenzialmente dagli adesivi, dai supporti e dai liner o basi.

Adesivi

Gli adesivi utilizzati appartengono alle seguenti famiglie:

- resine e gomme, generalmente consegnate sotto forma di granuli, fornite in sacchi, oppure allo stato liquido in fusti.
- adesivi in solvente generalmente liquidi, forniti in fusti o tramite cisterne
- adesivi in emulsione acquosa, generalmente liquidi, forniti in fusti tramite cisterne

Supporti

I supporti sono costituiti da film plastici in PP, PE, PET, PVC, da tessuto-non tessuto, da schiume, da garze, tele e reti.

Liner

La base o liner è costituita essenzialmente da carta siliconata, che viene parzialmente riciclata qualora utilizzata per biadesivi in modalità transfer.

Additivi

Gli adesivi hot-melt, che vengono preparati nel sito, abbisognano di alcuni additivi e cariche per migliorarne le proprietà (resistenza all'invecchiamento, bagnabilità,...). Gli altri adesivi usano modestissime quantità di additivi (inferiori all'1% dell'adesivo usato), costituiti essenzialmente da reticolanti, tensioattivi, antischiume, addensanti...

Altri materiali di consumo

Vanno inoltre considerate tutte le materie utilizzate per il confezionamento, l'imballo e la protezione del prodotto finito, quali nastro, film in polietilene per imballo, carta, scatole in cartone, manicotti, tubi, etichette e bancali in legno.

2.6 PRODOTTO FINITO

I prodotti finiti dopo essere stati sottoposti ai controlli di qualità previsti dal sistema in vigore nello stabilimento, vengono depositati nel magazzino prodotti finiti, in attesa del completamento di ciascun ordine e della successiva spedizione.

I programmi di spedizione vengono gestiti informaticamente da un apposito ufficio, che si occupa di verificare la disponibilità della merce a magazzino.

La movimentazione del prodotto finito all'interno del magazzino e le fasi di carico sui camion dei trasportatori per il materiale proveniente direttamente dalla produzione avvengono a cura del personale dell'ufficio spedizioni.

3. ENERGIA

3.1 CONSUMO DI ENERGIA

Il consumo di energia principale è dovuto alle più cospicue utenze a servizio degli impianti, costituite dalle spalmatrici e a seguire da mixer, torni, taglierine, fustellatrici, barrettatrici e ventilatori a servizio del forno e delle estrazioni fumi.

Le principali apparecchiature sono dotate di inverter, per ottimizzare il funzionamento ed il relativo consumo energetico.

3.2 PRODUZIONE DI ENERGIA

Per compensare almeno parzialmente i consumi energetici dello stabilimento, sull'erigendo capannone si andrà a realizzare un impianto fotovoltaico da 109 kWp, da cui si attende una produzione di energia elettrica dell'ordine di 120.000 kWh/anno, pari a circa il 10% dei consumi elettrici di stabilimento.

3.3 CONSUMO DI COMBUSTIBILI

L'azienda dispone di un contratto per la fornitura di metano, utilizzato per riscaldare i forni per l'adesivo e per il postcombustore, oltre che per il riscaldamento dei locali di lavoro.

Il postcombustore si alimenta parzialmente dei solventi contenuti nei fumi da trattare; tali fumi sono peraltro soggetti a recupero energetico effettuato mediante uno scambiatore aria-aria che preriscalda l'aria di asciugatura raffreddando lo scarico del postcombustore, energeticamente più ricco in quanto lavora ad oltre 700°C.

4. EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

Per quanto riguarda le emissioni preesistenti, i campionamenti finora svolti hanno dimostrato il più ampio rispetto dei limiti impartiti, come illustrato annualmente nella relazione riassuntiva dell'attività, prescritta dalla vigente AIA.

Presso il sito saranno presenti 8 punti di emissioni autorizzati e altrettanti punti di emissione non soggetti ad autorizzazione ai sensi della vigente normativa, oltre ai ricambi di aria ambiente legati alla salubrità degli ambienti di lavoro.

Alcuni di essi sono dotati di impianti di abbattimento, per consentire l'emissione di gas esausti entro i limiti di legge.

4.1.2 EMISSIONI NON CONVOGLIATE

Per quanto riguarda le emissioni diffuse per cui è previsto un eventuale limite, i Piani di Gestione Solventi finora applicati e trasmessi hanno dimostrato il pieno rispetto di quest'ultimo.

Le analisi svolte a supporto della sicurezza del personale esposto hanno evidenziato che nell'impianto non ci sono emissioni fuggitive apprezzabili.

Le operazioni di pulizia vengono svolte utilizzando quantitativi minimi di solvente; gli stracci sporchi vengono subito portati entro un contenitore chiuso per avviarli a riciclo.

I lavaggi delle apparecchiature a contatto col solvente avvengono nell'area mescole nella zona lavaggi, in zona aspirata.

La produzione è organizzata in maniera tale da evitare campagne di produzione successive di adesivi incompatibili tra loro ai fini della qualità del prodotto finale, che richiederebbero pulizie approfondite delle macchine, con conseguente utilizzo più imponente di solvente.

4.2 EMISSIONI IN ACQUA

4.2.1 CONSUMI IDRICI

L'attività effettuata dalla BO.MA. comporta un ridottissimo uso di acqua a scopo industriale, costituita essenzialmente dal reintegro al circuito di lavaggio dello scrubber a servizio di un punto di emissione e dall'acqua di lavaggio.

4.2.2 SCARICHI IDRICI

Poiché l'acqua ad uso industriale viene completamente smaltita come rifiuto, BO.MA non ha scarichi idrici industriali veri e propri.

Tutte le acque nere sono state coltate alla pubblica fognatura. Le acque di seconda pioggia e le acque piovane raccolte su coperture e piazzali di transito o parcheggio, in cui non ha alcun tipo di inquinamento, vengono scaricate sul suolo mediante pozzi perdenti o rete di subirrigazione.

Le acque di prima pioggia vengono trattate in impianti di decantazione e disoleatura prima del loro scarico in pubblica fognatura.

4.3 EMISSIONI SONORE

Le sorgenti di inquinamento acustico, concernenti impianti, attività e automezzi presenti nel sito, non sono particolarmente significative ad eccezione della sezione di postcombustione e relativi ventilatori a tetto, dove le emissioni acustiche sono più accentuate. Il funzionamento di questi apparecchi è praticamente continuo durante le ore di lavoro, per cui essi sono in marcia da 16 a 24 ore al giorno per 5 giorni alla settimana.

Per caratterizzare l'area di intervento, lo scorso settembre 2019 è stato eseguito un rilievo sia dello stato di fatto di BO.MA1 che dell'area di nuovo intervento. Sulla base di tali valori è stata effettuata una valutazione previsionale di impatto acustico; le valutazioni svolte da tecnico competente in acustica ambientale permettono di concludere che la attività nell'assetto prossimo futuro, pur peggiorando il clima acustico della zona, rispetta tutti i limiti ad essa applicabili, inclusi quelli differenziali presso i ricettori più prossimi.

Si segnala comunque la presenza di altre fonti acustiche significative: le abitazioni in oggetto sono interessate da rumore intenso proveniente prevalentemente dall'adiacente strada regionale, che ad esse si è avvicinata recentemente con la realizzazione della rotonda e modifiche per l'accesso alla zona commerciale "Tiare".

4.4 RIFIUTI

La produzione di nastro adesivo comporta la generazione di alcuni residui tipici, costituiti essenzialmente da scarti di produzione e da liner in carta non riutilizzabile. Inoltre la produzione di nastri adesivi a solvente genera modeste quantità di resi dalla spalmatura che costituiscono rifiuto pericoloso, in quanto contengono ingenti quantitativi di solventi.

Altri rifiuti non strettamente legati ai processi produttivi sono costituiti da imballaggi (metallo, carta, misti), dovuti essenzialmente agli imballaggi delle materie prime in ingresso.

Vi sono inoltre i rifiuti prodotti dalle operazioni di manutenzione e pulizia, quali stracci con e senza solventi, acque di lavaggio contenenti adesivi, ferro e acciaio.

La gestione dei rifiuti prevista dallo stabilimento viene svolta secondo le modalità del deposito temporaneo ai sensi del DLgs 152/06,

5. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

5.1 TECNICHE OPERATIVE PER LA RIDUZIONE E LA PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO

MISURE GENERALI

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori.

Il personale in fase di prima assunzione viene sottoposto ad un training formativo afferente gli ambiti della sicurezza ed igiene del lavoro ed anche dell'ambiente.

Procedure organizzative e gestionali

- Sono operative misure che consentono di intervenire in modo rapido ed efficace in caso di fuoriuscite o sversamenti di preparati chimici e prima ancora di coordinare le fasi di scarico degli stessi prodotti.
- Analogamente tutti i depositi sono controllati per accertare eventuali perdite in atto o sversamenti avvenuti.
- I dati contenuti nelle schede di sicurezza dei preparati chimici sono stati inseriti all'interno di un data base e periodicamente aggiornati. Inoltre tali informazioni sono disponibili in più punti dello stabilimento. In presenza di condizioni (produttive) che richiedono l'inserimento di nuovi preparati si procede preliminarmente alla valutazione dei contenuti della scheda di sicurezza per evidenziare possibili condizioni critiche per l'ambiente, ed in tal caso viene negato l'impiego.

Sono state valutate le emergenze con maggiore gravità e probabilità di accadimento in stabilimento (incendio, sversamento accidentale di prodotti, rottura di tubazioni) e sono state prese adeguate misure impiantistiche per la loro prevenzione, ovvero formative ed informative per il tempestivo intervento del personale.

Per quanto riguarda i monitoraggi sui consumi, settimanalmente vengono effettuate delle letture dei contatori per acqua, metano ed energia elettrica consumata e eventualmente acquistata, con conseguente compilazione ed analisi di adeguati rapporti.

Analogamente tutte le produzioni vengono rilevate giornalmente e registrati in appositi rapporti.

MISURE PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ACQUA

Adozione di procedure per la riduzione del rischio di sversamenti accidentali

Le operazioni di travaso vengono effettuate all'interno, in aree le cui acque sono convogliate a vasche a tenuta, oppure sono effettuate in presenza di presidi di contenimento mobili.

Sono in vigore specifiche procedure che descrivono accuratamente come devono essere svolte le operazioni di travaso delle cisternette, per prevenire qualsiasi rischio di sversamenti accidentali.

MISURE PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ARIA

Impiego di un sistema termico di distruzione dei solventi

Le emissioni generate dall'operazione di spalmatura nastro con adesivi a solvente sono convogliate ad un impianto di termodistruzione coadiuvato da metano, con recupero energetico

Passaggio a produzioni meno inquinanti

Per quanto possibile compatibilmente con il tipo di prodotti venduti, la maggior parte della produzione viene effettuata utilizzando tecniche ed adesivi a emissione trascurabile o nulla di solventi (legate sostanzialmente ai solventi di pulizia) – adesivi termofusibili / hot melt e adesivi all'acqua.

Tuttavia le caratteristiche dei nastri biadesivi realizzati con adesivi a solvente non sono attualmente rimpiazzabili da altre tipologie di materie prime, per cui è necessario mantenere tale produzione.

MISURE PER LA RIDUZIONE DELLE PRODUZIONE DI RIFIUTI SOLIDI

Separazione alla fonte dei rifiuti

In fase di produzione del rifiuti stesso, esso viene sistematicamente separato e raccolto in stoccaggi ben definiti e suddivisi per tipologia. Questo permette di poter avviare a recupero specifico la maggior parte dei rifiuti prodotti nello stabilimento, lasciando allo smaltimento soltanto quelli pericolosi non recuperabili ed alcuni modesti quantitativi di non pericolosi.

MISURE PER L'IMPIEGO DI ADDITIVI CHIMICI

Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati

Tutte le materie prime impiegate nello stabilimento sono archiviate in un data base assieme alle loro schede di sicurezza. Periodicamente questo database viene aggiornato con le sostanze in prova, i nuovi acquisti e quelle eliminate.

Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi a minore pericolosità

Nella scelta delle materie prime è politica aziendale valutarne la pericolosità, sia in termini di sicurezza del personale che ambientale, quale fattore escludente. Nel corso degli ultimi anni diversi preparati pericolosi sono stati progressivamente sostituiti con altri a più ridotto impatto, compatibilmente con le caratteristiche necessarie al processo produttivo.