

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO

Decreto AIA n. 2645 del 03/12/2013

STINQ - PN/AIA/90

SINTESI NON TECNICA

Richiedente:

SILICONATURE S.P.A.

Sede Legale: Via Nazionale, 39 - 31010 GODEGA DI SANT'URBANO (TV)

Stabilimento: Via Maestri del Lavoro, 12 - 33079 SESTO AL REGHENA (PN)

INDICE

PREMESSA.....	1
IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC.....	1
1 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE.....	3
1.1 INQUADRAMENTO URBANISTICO	3
1.2 DATI CATASTALI	4
1.3 ZONIZZAZIONE E CLASSIFICAZIONE ACUSTICA.....	5
1.4 INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO	6
1.5 INQUADRAMENTO RECETTORI PERIMETRALI	7
2 CICLO PRODUTTIVO	8
2.1 CAPACITÀ PRODUTTIVA.....	8
2.2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ	8
2.2.1 Produzione di supporti siliconati	8
2.2.2 Produzione di supporti non siliconati.....	9
2.2.3 Attività complementari.....	9
2.2.4 Schema di principio	12
2.3 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE UTILIZZATE.....	13
2.4 RISORSE ENERGETICHE UTILIZZATE	13
2.4.1 Trigenerazione.....	13
2.4.2 Energia termica.....	13
2.4.3 Energia elettrica.....	13
2.5 RIFIUTI PRODOTTI.....	13
2.6 LOGISTICA DI APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E DI SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI	14
2.6.1 Materie Prime.....	14
2.6.2 Prodotto Finito	14
3 ENERGIA.....	14
3.1 PRODUZIONE DI ENERGIA	14
3.1.1 Energia elettrica.....	15
3.1.2 Energia termica.....	15
3.2 CONSUMO DI ENERGIA.....	15
4 EMISSIONI E SISTEMI DI ABBATTIMENTO	15

4.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	15
4.1.1	Emissioni convogliate soggette ad autorizzazione AIA.....	15
4.1.2	Emissioni convogliate non soggette ad autorizzazione AIA	17
4.1.3	Emissioni diffuse.....	18
4.2	EMISSIONI IN ACQUA	18
4.2.1	Approvvigionamento idrico	18
4.2.2	Scarichi idrici.....	18
4.3	EMISSIONI SONORE	19
4.4	RIFIUTI.....	20
4.4.1	Rifiuti Prodotti	20
4.4.2	Attività di recupero rifiuti	22
5	BONIFICHE AMBIENTALI	23
6	STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	23
7	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	23
7.1	MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI	23

PREMESSA

L'installazione di Siliconature S.p.A. sita nel Comune di Sesto al Reghena (PN) possiede Decreto AIA n. 2645 e s.m.i. (STINQ – PN/AIA/90) emanato dalla Regione Friuli Venezia Giulia in data 03/12/2013 e in scadenza a dicembre 2023. Pertanto, ai sensi dell'art. 29 del D.Lgs. 152/2006, la Ditta avanza l'istanza di riesame con valenza di rinnovo.

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

La seguente tabella riporta i dati relativi al complesso IPPC oggetto dello studio:

Ragione Sociale	Siliconature S.p.A.
Codice Fiscale	00866910268
Sede Legale	Via Nazionale, 39 - 31010 Godega di Sant'Urbano (TV)
Sede stabilimento	Via Maestri del lavoro, 12 - 33079 Sesto al Reghena (PN)
e-mail	info@siliconature.com
Tipo di impianto	Produzione di supporti siliconati e non siliconati in PET
Attività IPPC (Allegato VIII Parte II D.Lgs. 152/06)	6.7 - Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.

La Ditta Siliconature S.p.A., nello stabilimento di Godega di Sant'Urbano, svolge dall'anno 1997 l'attività di produzione di supporti siliconati mediante spalmatura di un prodotto a base siliconica, opportunamente diluito con varie tipologie di solventi in diverse quantità; attività ricadente al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., per la quale l'ente territoriale competente (provincia di Treviso) ha rilasciato il Decreto AIA 256/2019.

I supporti siliconati prodotti trovano impiego in diversi settori quali produzione di etichette, nastri, buste, nel settore edile, medicale e industriale con applicazioni speciali.

Sollecitata dalle richieste del mercato, nel 2015 Siliconature S.p.A. ha potenziato la propria attività con l'avvio di un nuovo stabilimento presso il comune di Sesto al Reghena (PN), dove viene svolta sia l'attività di produzione di supporti siliconati sia di produzione supporti non siliconati in materiale plastico (film), partendo dalla materia prima granulo di poliestere "PET chips".

Per tale stabilimento la Regione Friuli Venezia Giulia ha rilasciato il Decreto AIA n. 2645 del 03/12/2013.

Successivamente a questo decreto sono seguite comunicazioni di modifica non sostanziale e rilascio di decreti autorizzativi da parte degli Enti.

In particolare, nel 2020 è stata presentata richiesta per realizzare un piccolo impianto di recupero rifiuti non pericolosi a matrice plastica operante in regime semplificato ai sensi degli art. 214-216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e del D.M.05/02/1998 e s.m.i., con il quale produrre granuli in PET ovvero materiale che ha cessato

la qualifica di rifiuto (EoW) da utilizzare quale materia prima all'interno dell'impianto produttivo. A seguito di tale richiesta, la Regione FVG ha emesso Decreto n. 4955/AMB del 04/10/2021 (SAPI – PN/AIA/90) che autorizza Siliconature all'attività di recupero (R3) dei rifiuti plastici della tipologia 6.2 del D.M. 05/02/1998. Si sottolinea che, come già comunicato agli Enti in data 15/09/2022, in riferimento a tale decreto la Ditta attualmente non intende procedere alla realizzazione delle modifiche in quanto sta continuando ad investire risorse per trovare la migliore soluzione tecnologica e a minor impatto ambientale per riutilizzare il recupero dei rifiuti all'interno dei propri prodotti.

Siliconature S.p.A. ha inoltre adottato per lo stabilimento di Godega di sant'Urbano un Sistema di Gestione Ambientale certificato dal 2007, estendendolo dal 2015 anche allo stabilimento di Sesto al Reghena.

Si precisa inoltre che entrambi gli stabilimenti sono anche in possesso di certificazione ISO 9001:2015 per il sistema di gestione della qualità, ISO 45001:2018 del sistema di gestione della Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro, ISO 14067:2018 CFP Systematic Approach (per il calcolo della Carbon Footprint di Prodotto). Inoltre, la Ditta è conforme al Recycled Claim Standard (RCS 2.0:2017) il cui scopo di certificazione copre i prodotti R-PET.

1 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

Scopo del presente capitolo è inquadrare l'impianto IPPC di Siliconature S.p.A. dal punto di vista urbanistico e territoriale, riassumendone gli aspetti fondamentali.

1.1 INQUADRAMENTO URBANISTICO

L'installazione IPPC è situata in comune di Sesto al Reghena (PN), all'interno della zona industriale-artigianale "Banduzzo 2", realizzata lungo via Cornia e collocata in posizione Nord-Ovest rispetto alla frazione di Marignana e ad Est rispetto lo svincolo dell'A28 di Villotta.



Immagine 1: Vista d'insieme (estratto da Google Maps)



Immagine 2: Particolare dell'area di proprietà della ditta Siliconature S.p.A. (estratto da Google Maps)

In relazione allo strumento di pianificazione territoriale del comune di Sesto al Reghena, ovvero del Piano Regolatore Generale comunale, l'area è identificata come ZTO D2.b "industriale-artigianale di previsione (Banduzzo 2)".

L'impianto è ubicato in zona preferenziale, come previsto dai criteri localizzativi della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia.

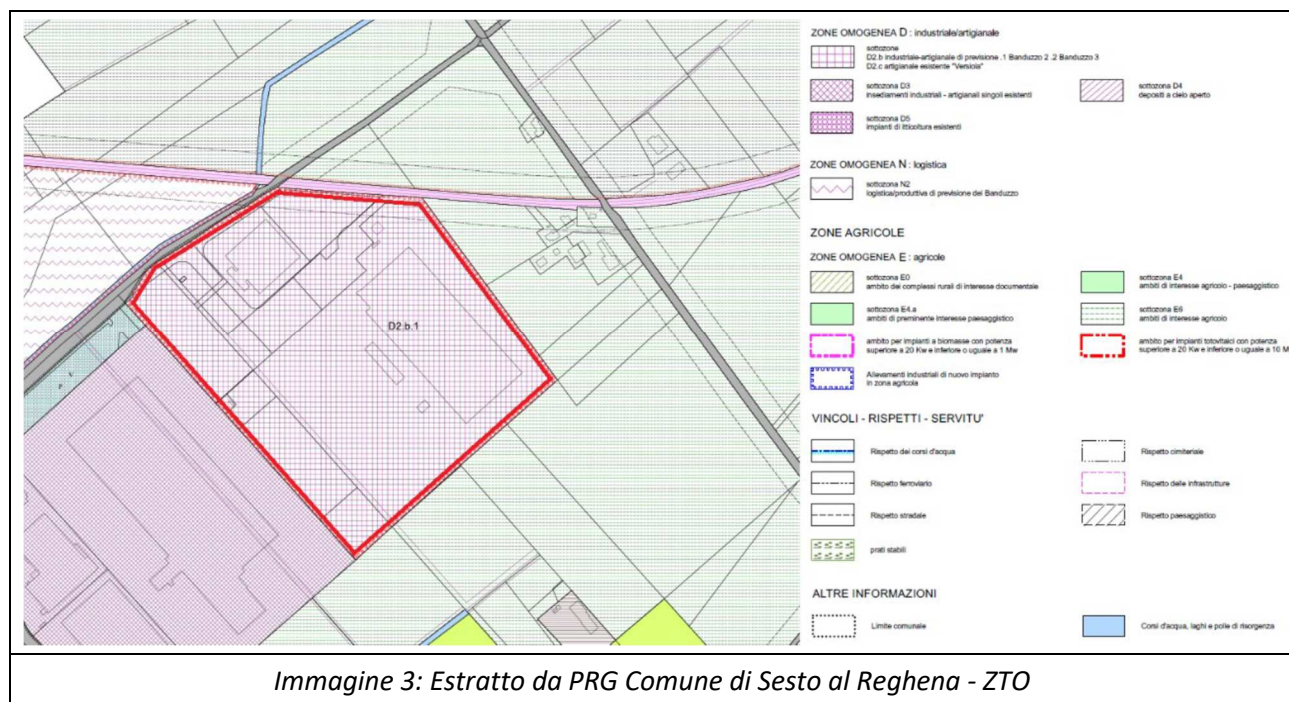


Immagine 3: Estratto da PRG Comune di Sesto al Reghena - ZTO

Il sito non ricade in aree/terreni/zone soggetti a vincoli (ambientali/architettonici/archeologici/demaniali).

1.2 DATI CATASTALI

Dal punto di vista catastale l'installazione IPPC si sviluppa all'interno di un'area catastalmente censita come segue:

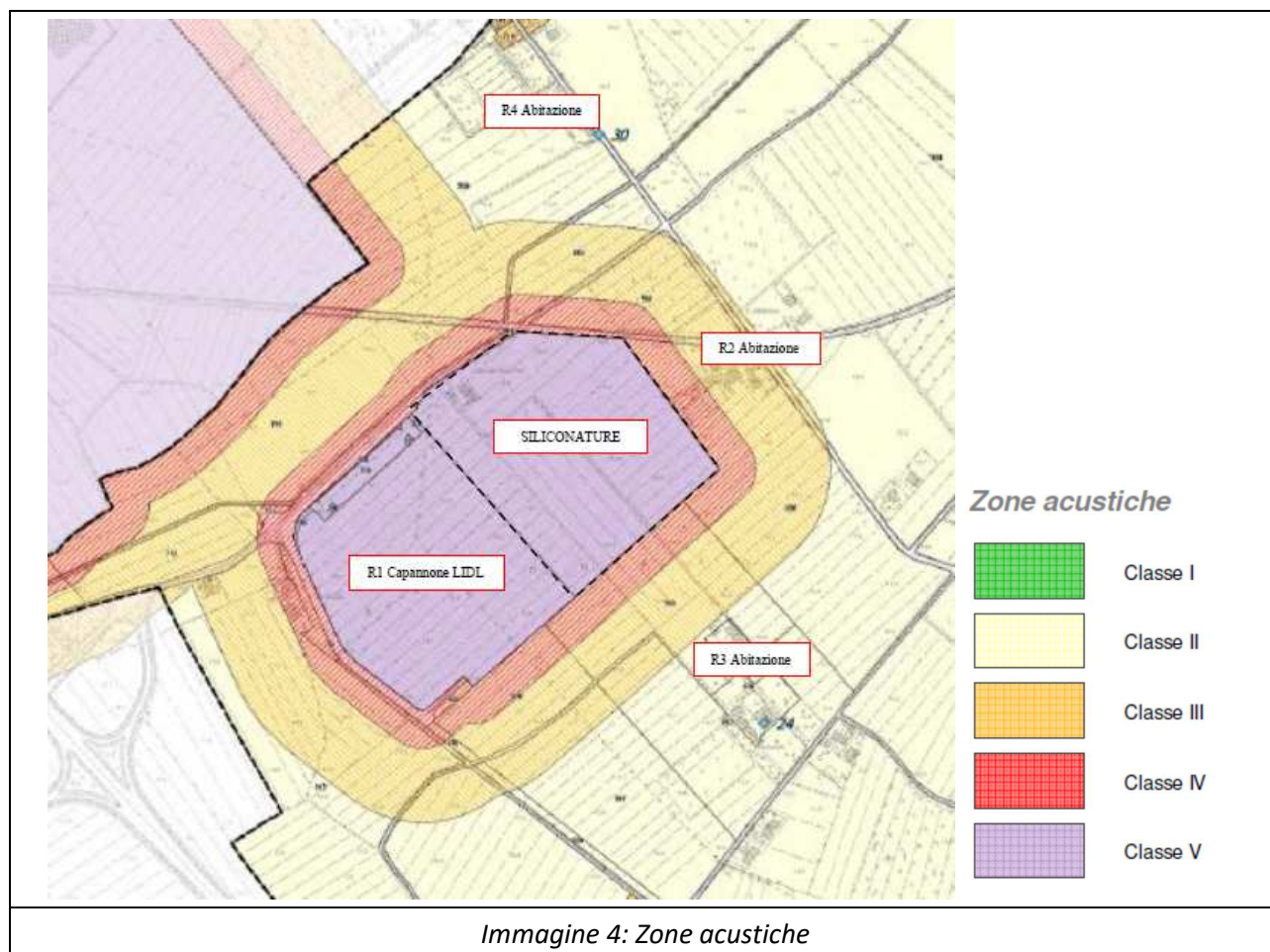
Censuario	Comune di Sesto al Reghena
Foglio	12-13
Mappale	116-153-155-169-170-173-166
Superficie totale	ca. 113.510 mq
Superficie coperta	ca. 23.185 mq, di cui: 18.391 mq fabbricati A e B 4.794 mq fabbricato C
Superficie scoperta pavimentata	ca. 30.784 mq, di cui: 27.361 mq asfaltati 3.423 mq in c.a.
Superficie scoperta non pavimentata	ca. 59.541 mq (verde e ghiaia)

Lo stabilimento è costituito da:

- un Fabbricato “Capannone A” della superficie di 14.738 m² adibito alla produzione. All’interno, sono inoltre ricavati il corpo Uffici, un locale Centrale Termica, un locale Cabina Elettrica di Trasformazione MT/BT, un locale Tecnico per le apparecchiature e quadri elettrici di alimentazione e comando ed infine una torre in cui sono contenuti impianti ed attrezzature per la lavorazione del granulo di poliestere (PET).
- una Tettoia della superficie di 920 m² realizzata lungo il lato Ovest del Capannone A.
- un Fabbricato “Capannone B” adibito a deposito materie prime e locali di servizio (sala di miscelazione, locale deposito rifiuti). In adiacenza è realizzata una tettoia di copertura della zona di carico delle cisterne interrate.
- un Fabbricato “Capannone C”, con un’area destinata all’immagazzinamento, una zona di caricamento big bags station destinato al trasporto della materia prima, una baia silos di 1700 m² composta da 10 unità contenenti 500 t ciascuna (predisposta per 24 unità) e un’area destinata alla rigranulazione divisa su due piani. In questo capannone è prevista l’attività di recupero rifiuti autorizzata dal Decreto 4955/AMB del 04/10/2021.
- una tettoia posta a Nord/Ovest del capannone C.

1.3 ZONIZZAZIONE E CLASSIFICAZIONE ACUSTICA

Il Comune di Sesto al Reghena (PN), con delibera del 29/05/2020, ha emanato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (P.C.C.A). Si riporta di seguito la zona interessata dal complesso produttivo:



Di seguito si riportano i limiti previsti dalle zone del P.C.C.A. del Comune di Sesto al Reghena (PN):

Zona	Valori limite di immissione Leq dB(A)		Valori limite di emissione Leq dB(A)	
	Diurno 06.00 - 22.00	Notturno 22.00 - 06.00	Diurno 06.00 - 22.00	Notturno 22.00 - 06.00
CLASSE I: Aree particolarmente protette	50	40	45	35
CLASSE II: Aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
CLASSE III: Aree di tipo misto	60	50	55	45
CLASSE IV: Aree di intensa attività umana	65	55	60	50
CLASSE V: Aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
CLASSE VI: Aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

1.4 INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

Dal punto di vista morfologico l'area, come tutto il territorio circostante, presenta un andamento pianeggiante a quota di 18 m circa s.l.m. L'area è ubicata nella bassa pianura al piede del conoide Cellina-Meduna ed è caratterizzata litologicamente dalla presenza di depositi quaternari continentali di origine fluvio-glaciale ed alluvionale costituiti nella zona in prevalenza da sedimenti quali argille, limi e sabbie che si estendono per oltre 30 m di profondità dal p.c.

La stratigrafia del sito derivante da prove penetrometriche statiche eseguite preventivamente agli interventi edilizi di edificazione dei fabbricati, è la seguente:

- argille sabbiose compatte (0,00-080 m), sabbie e sabbie limoso-argillose da sciolte a compatte (0,80-2,40 m); argille da molli a mediamente compatte intercalate da livelli sabbiosi da sciolti a compatti (2,40-15,0 m) e uniforme. Il territorio circostante la zona è classificato zona agricola E6. Il suolo è di tipo argilloso limoso e la falda superficiale si trova a circa 3 m dal pdc;
- presenza di acqua tra 1,20 e 2,0 m di profondità dal p.c.; trattasi della falda freatica che risiede negli strati sabbiosi, la portata ed il livello sono conseguenti alle precipitazioni meteoriche.

L'idrografia principale della zona è rappresentata dal fiume Reghena ad Est e dal fiume Sile ad Ovest, mentre a ridosso dello stabilimento lungo via Cornia sorge il fosso Cornia; l'area del sito non risulta comunque esondabile.

La zona e quindi anche il sito è servita da acquedotto, ma manca per ora la pubblica fognatura.

1.5 INQUADRAMENTO RECETTORI PERIMETRALI

Con riferimento al PRG vigente ed ai territori limitrofi nel raggio di 1000 m dal perimetro aziendale, si evidenzia quanto segue:

Tipologia Recettore	Orientamento	Breve Descrizione	Distanza dal perimetro
Attività produttive	Nord/Ovest	Zona industriale UBERCO	750 m
	Ovest	LIDL	210 m
Case di civile abitazione	Nord	abitazione	400 m
	Est	abitazione	200 m
	Sud-Est	abitazione	315 m
	Sud	abitazione	230 m
	Ovest	abitazione	500 m
Scuole, ospedali, etc.	-	-	-
Impianti sportivi e/o ricreativi	-	-	-
Infrastrutture di grande comunicazione	Ovest	Autostrada A28 Portogruaro-Conegliano: svincolo di Villotta	900 m
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	-	-	-
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Nord/Ovest	Fosso Cornia	
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Nord	zona E6 (agricola)- comuni di Chions e Sesto al Reghena	
	Est	zona E6 (agricola)- comune di Sesto al Reghena	
	Sud	zona E6 (agricola)- comune di Sesto al Reghena	
	Ovest	zona E6 (agricola)- comune di Chions	
Pubblica fognatura	Nord/Ovest	In progetto	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	-	-	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	-	-	
Altro (specificare)	-	-	

2 CICLO PRODUTTIVO

Siliconature S.p.A. nello stabilimento di Sesto al Reghena svolge le attività di:

- Produzione di supporti siliconati, mediante spalmatura in-line di un prodotto a base siliconica con uso di solventi su un film di PET;
- Produzione di supporti non siliconati, mediante processo di estrusione partendo dal granulo, che vengono utilizzati nello stabilimento di Godega di Sant'Urbano.

Attualmente sono impiegati n. 53 addetti.

2.1 CAPACITÀ PRODUTTIVA

I granuli di PET provenienti dai Silos di stoccaggio entrano in tre estrusori che generano una lamina, che viene poi stirata longitudinalmente; la lamina così ottenuta viene quindi rivestita mediante spalmatura con una miscela a base siliconica. Il film entra quindi in un forno a caldo, ove avviene l'evaporazione del solvente presente nella miscela siliconica che così si asciuga. Il supporto siliconato ottenuto viene quindi stirato trasversalmente a misura, raffreddato, rifilato, avvolto in bobine e stoccato in magazzino.

Nei casi in cui il film non viene rivestito con la miscela a base siliconica, si ottiene il film vergine di PET (supporto non siliconato), che viene avvolto in bobine stoccate sempre in magazzino.

La capacità produttiva della Linea è di 16.000 t/anno di film con un utilizzo di 16.000 t/anno di granulo di PET e un consumo di 1061 t/anno di solventi organici.

2.2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

In questo capitolo verranno descritte le attività (IPPC e non IPPC) effettuate nello stabilimento di Siliconature S.p.A. di Sesto al Reghena.

2.2.1 **Produzione di supporti siliconati**

La produzione di supporti siliconati avviene con le seguenti fasi operative:

- Preparazione granulo

Il granulo di PET vergine e riciclato contenuto nei silos perviene, mediante trasporto pneumatico, all'apparecchiatura di disidratazione Dryer, ove viene essiccato mediante aria calda deumidificata insufflata in controcorrente. Il granulo preparato perviene sempre per via pneumatica all'Estrusore principale (Main Extruder) che genera il Layer centrale della lamina. Il granulo di PET contenuto nei silos COPO perviene, mediante trasporto pneumatico, ai coestrusori (Co-Extruder).

- Formazione Lamina

La formazione della lamina avviene al Casting ove viene convogliata, mediante pompaggio, sia la plastica fusa prodotta dal Main Extruder che quella prodotta dai due Co-Extruder, realizzando così un labbro di plastica fusa, che viene fatto colare su un cilindro raffreddato (Casting roll) ove solidifica formando un film di grosso spessore (lamina). La lamina così ottenuta viene quindi avviata al MDO.

- Stiratura longitudinale

La stiratura longitudinale viene effettuata nella macchina MDO, ove la lamina viene riscaldata alla temperatura di rammollimento e successivamente stirata e raffreddata.

- Rivestimento/spalmatura

Il film prodotto dal MDO entra poi nell'apparecchiatura di spalmatura (Coater), ove viene stesa sulla superficie del film la miscela a base siliconica. Il film così rivestito mediante spalmatura entra nel forno di asciugatura, ove avviene l'evaporazione del solvente presente nella miscela siliconica che così si asciuga, lasciando sul film la base siliconica.

- Stiratura trasversale

La stiratura trasversale viene effettuata nella macchina TDO, ove il film spalmato viene riscaldato alla temperatura di rammollimento e stirato trasversalmente mediante catene nel tratto anteriore e successivamente stabilizzato e raffreddato in un forno di raffreddamento, ottenendo così il supporto siliconato in materiale plastico.

- Rifilatura e bobinatura

Il film così ottenuto viene quindi rifilato nella macchina TUT alla misura desiderata e poi avvolto in bobine su un'anima in acciaio nella bobinatrice Winder.

- Svolgimento e Taglio a misura

Le bobine vengono quindi trasferite mediante carro ponte dall'avvolgitore "Winder" alla rastrelliera e da qui alla taglierina "Slitter", ove vengono svolte, tagliate a misura mediante coltelli incisori e riavvolte su anime di cartone.

- Stoccaggio (packing)

Le bobine di supporto siliconato vengono poi prelevate mediante carrello elettrico all'uscita dello Slitter, confezionate su pallet nella Sala Packing e stoccate nell'area Magazzino.

2.2.2 Produzione di supporti non siliconati

La produzione di supporti non siliconati in PET (film) avviene con le medesime fasi operative illustrate in precedenza al §2.2.1, ad eccezione della fase di spalmatura.

2.2.3 Attività complementari

Oltre all'attività di produzione di supporti vengono svolte anche le attività complementari di seguito descritte.

2.2.3.1 Carico granulo nei silos

Il granulo di PET arriva al capannone in camion silo o in big bags tramite camion/container.

Il camion silos si posiziona nell'area dedicata; il camionista stesso, dopo aver collegato tramite un manicotto la cisterna alla linea di trasporto dedicata, mette in pressione la tubazione tramite un compressore posto a bordo dell'autocarro ed eroga il chip contenuto in cisterna che raggiunge la sommità dei silos.

Dopo lo scarico del materiale derivante da camion o container avviene l'immagazzinamento dei sacconi nelle zone destinate; tutte le operazioni vengono svolte tramite l'utilizzo di carrelli elevatori.

2.2.3.2 Rigranulazione

L'area destinata alla rigranulazione si trova nel Capannone C tra i silos ed il magazzino ed è divisa su due piani: al piano terra la macchina rigranulatrice con i sottoservizi ed al piano primo i silos di stoccaggio ed alimentazione della macchina. Un trasporto pneumatico porta i chips prodotti in un silo dedicato.

2.2.3.3 Riutilizzo rifili

L'attività è volta a riutilizzare gli sfridi di lavorazione (rifili e scarti di produzione), producendo un granulato che viene stoccato nei silos REGRIND e riutilizzato.

2.2.3.4 Coestrusori – Funzionamento sistema a vuoto

Ciascuno dei due coestrusori (Co-Extruder) nel quale viene caricato il granulo additivato presenta due zone collegate ad un gruppo a vuoto. In particolare, da ciascuna zona di estrusione vengono aspirate le esalazioni e l'eventuale umidità presente nel granulo, che passano prima in un filtro che trattiene la frazione polverosa e poi pervengono ad un sistema che genera il vuoto.

2.2.3.5 Pulizia cilindri e carrelli di spalmatura

La pulizia dei cilindri di spalmatura viene effettuata nella Sala Pulizia Cilindri presente nel capannone A. Il cilindro di spalmatura, rimosso dal carrello di supporto, viene posto su di una vasca in acciaio inox e si procede alla pulizia chimico/meccanica del cilindro con acido solforico e spazzole per rimuovere tutto il materiale siliconico presente nelle celle.

La pulizia dei carrelli di spalmatura si articola invece nelle fasi di asportazione chimico/meccanica tramite paglia di acciaio e solvente.

2.2.3.6 Pulizia filtri di estrusione

I filtri di estrusione vengono periodicamente puliti (circa ogni 20 gg) nel locale dedicato "Sala Pulizia Filtri" posto nel capannone A secondo le seguenti fasi:

- Pulizia filtri e housing con HYPOX: Il filtro viene chiuso nell'apparecchiatura "HYPOX", ove vengono prima rimossi i residui di plastica (drenaggio) e successivamente seguono le fasi di disassemblaggio, idrolisi e pulizia mediante Ossidazione.
- Pulizia filtri con Washing Line: terminato il ciclo di pulizia su Hypox, il cestello con i componenti del filtro viene rimosso e portato, con utilizzo del carroponte, alla Washing Line, costituita da tre vasche in acciaio inox per il lavaggio. Successivamente i dischi vengono posizionati in un forno a raggi IR di asciugatura e poi assemblati previo controllo nel Bubble Testing.

2.2.3.7 Preparazione miscela siliconica

La miscela siliconica viene preparata nel capannone B e può essere effettuata in due modalità:

- Miscelazione manuale: la miscela siliconica viene preparata nella sala e quindi pompata in circuito chiuso alla tramoggia della spalmatrice del Coater. In particolare, un bidone in acciaio inox della capacità viene posto su di una bilancia carrellata e portato nella postazione di erogazione solventi, ove vengono dosati i solventi richiesti dalla formulazione specifica, mediante una pistola erogatrice. Terminato il dosaggio dei solventi viene dosata la resina siliconica, spillata dalle cisterne di silicone, e gli altri componenti.
- Miscelazione automatica: l'impianto di miscelazione automatica è realizzato in una struttura di alluminio all'interno della quale sono presenti dei sistemi di dosaggio automatico di tutti i componenti di una miscela siliconica. Una volta preparata la miscela, questa viene trasferita al serbatoio di alimentazione della macchina di spalmatura della linea produttiva.

2.2.3.8 Deposito prodotti chimici

I prodotti chimici sono stoccati nel seguente modo:

- Deposito al coperto: il fabbricato Capannone B è suddiviso in 5 sale, ove una di esse è dedicata al deposito prodotti chimici (siliconi, catalizzatori, ecc), conferiti in cisternette pallettizzate da 1 mc e fusti pallettizzati
- Deposito esterno: in adiacenza al Capannone B vi sono 5 serbatoi interrati in acciaio inox del tipo a doppia parete, ove sono stoccati i solventi conferiti in autocisterna:
È inoltre presente un sesto serbatoio da 5 mc con caratteristiche analoghe ai precedenti per la raccolta di eventuali sversamenti originati durante le operazioni di scarico solventi oppure nelle sale di deposito siliconi o miscelazione.
In prossimità del locale caldaie è presente un serbatoio a doppia parete per lo stoccaggio dell'olio diatermico.
Tutte le vasche interrate sono di tipo a doppia parete con monitoraggio in continuo dell'intercapedine e segnalazione ottico-acustica di eventuali perdite.

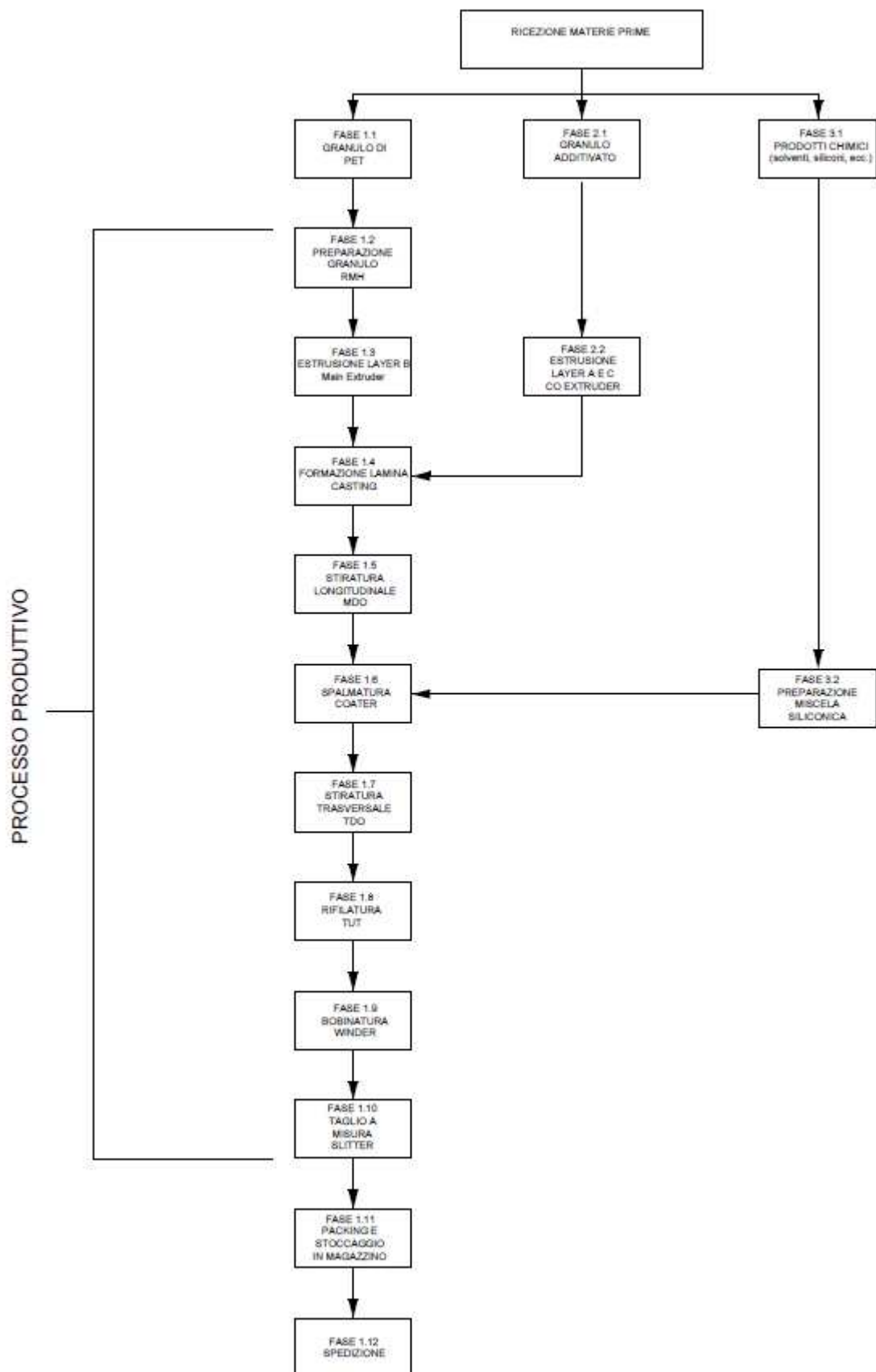
2.2.3.9 Laboratorio

In una parte del capannone A è presente un laboratorio dotato di apposita strumentazione, dove vengono svolte le attività di Ricerca e Sviluppo e Controllo Qualità. Qui vengono eseguiti controlli di routine sulle caratteristiche attese del prodotto finito, attività che non origina emissioni. A supporto dell'attività di spalmatura viene eseguita la verifica una tantum delle miscele siliconiche, al fine di testare, preventivamente all'uso in macchina, possibili variazioni di formulazioni.

2.2.3.10 Uffici

In una parte del capannone A sono presenti uffici ove il personale è impiegato nella gestione della programmazione produzione e manutenzione.

2.2.4 Schema di principio



2.3 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE UTILIZZATE

Nello svolgimento dell'attività produttiva vengono utilizzate le seguenti materie prime ed ausiliarie:

- PET Chips, PET flakes e Silica
- Solventi (Eptano denaturato, MEK, IPA, Toluolo denaturato)
- Miscela siliconica
- Soda in scaglie ed acidi per attività di pulizia.

2.4 RISORSE ENERGETICHE UTILIZZATE

Nello svolgimento dell'attività produttiva vengono utilizzate energia termica per il riscaldamento delle varie macchine ed apparecchiature di produzione (dryer, estrusori, co-estrusori, casting, MDO, forni di asciugatura, TDO, ecc) e ausiliarie (quali Hypox e Wahing Line), oltre che per la climatizzazione degli ambienti.

2.4.1 Trigenerazione

Siliconature S.p.A. è dotata di un impianto di trigenerazione per la produzione di energia elettrica, termica e frigorifera, mediante un motore endotermico a ciclo Otto alimentato a gas metano e accoppiato ad un generatore sincrono della potenza elettrica nominale ai morsetti del generatore di 2679 kW.

2.4.2 Energia termica

L'energia termica è prodotta anche nel locale Centrale Termica, costituita da due caldaie ad olio diatermico per usi produttivi e una caldaia a condensazione per la climatizzazione, tutte alimentate a gas metano.

2.4.3 Energia elettrica

Lo stabilimento è collegato alla rete elettrica nazionale in MT, mediante apposita cabina di trasformazione da 20 kV/400 V.

2.5 RIFIUTI PRODOTTI

L'elenco dettagliato dei rifiuti prodotti e delle relative destinazioni è potenzialmente soggetto a modifiche; la Ditta annualmente presenta la dichiarazione MUD.

La movimentazione dei rifiuti avviene per mezzo di carrello elevatore ed è oggetto di specifica procedura.

La Ditta si è avvalsa delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dal D.Lgs. 152/2006.

I rifiuti pericolosi e non pericolosi sono identificati da una targa/etichetta posta su ogni cassone/collo.

Un addetto controlla visivamente con periodicità settimanale lo stato del deposito al fine di verificare se esso è conforme ai requisiti previsti da normativa e di segnalare eventuali anomalie, che verranno tempestivamente risolte.

Il conferimento all'impianto di trattamento viene effettuato ogni qualvolta il contenitore adibito al deposito è pieno (cassone o deposito) e comunque ogni tre mesi, come prescritto dal deposito temporaneo definito dalla normativa vigente.

2.6 LOGISTICA DI APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E DI SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI

2.6.1 Materie Prime

La direzione acquisti, presso gli uffici di Godega, stipula con i fornitori dei contratti di fornitura fissando un cronoprogramma di riferimento per la consegna e le modalità di consegna. L'ufficio acquisti, sulla base del programma di produzione effettivo, provvederà a rivedere con cadenza settimanale il programma di consegna delle materie prime.

Le Materie Prime confezionate in fusti pallettizzati, in cisterne pallettizzate e in Big-Bag, vengono scaricate con carrello elevatore elettrico e depositate nell'area antistante il "deposito materie prime", ove un addetto verifica l'integrità della confezione, la corrispondenza della quantità e tipologia a quanto indicato nel DDT, come da piano di controllo interno in accettazione. Quindi, superati i controlli, vengono sistemate nelle apposite aree di stoccaggio individuate all'interno del deposito. La loro successiva movimentazione dal deposito alle singole aree di utilizzo all'interno dello stabilimento avviene mediante carrello elevatore elettrico.

I solventi vengono consegnati con autocisterna, che viene fatta sostare nell'apposita area di scarico coperta e, eseguiti i controlli (tipologia e quantità), viene scaricata nella cisterna interrata specifica presente nel deposito cisterne. In particolare, l'autocisterna viene collegata mediante tubazione al punto di carico della cisterna del deposito.

Il granulo/flake di PET arriva al capannone in camion silo o in big bags tramite camion/container. Il camion silos si posiziona nell'area dedicata e il materiale viene indirizzato verso il silo corretto. I big bags invece vengono scaricati da camion o container tramite l'utilizzo di carrelli elevatori e posizionati nella zona dedicata all'interno del capannone C.

2.6.2 Prodotto Finito

La Direzione commerciale, presso gli uffici di Godega di S.U., stipula con i clienti dei contratti di fornitura fissando un cronoprogramma di riferimento per la spedizione e le modalità di consegna. L'ufficio spedizioni, sulla base del programma di consegna effettivo, provvede a rivedere con cadenza settimanale il programma di consegna del prodotto finito.

3 ENERGIA

3.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

Siliconature S.p.A. è dotata di un impianto di trigenerazione per la produzione di energia elettrica, termica e frigorifera, mediante un motore endotermico a ciclo Otto alimentato a gas metano, di cui si riepilogano le principali caratteristiche tecniche (dati nominali con funzionamento a pieno carico):

- Alimentazione: gas metano di rete
- Potenza termica introdotta: 6139 kW
- Potenza elettrica nominale: 2679 kW
- Potenza termica nominale: 2808 kW

L'energia elettrica prodotta è interamente impiegata per soddisfare le esigenze energetiche del complesso.

La funzione dell'impianto di trigenerazione è quella di produrre contemporaneamente:

- Energia elettrica
- Energia termica (max ottenibile in olio diatermico a 280 °C)
- Energia frigorigena (max ottenibile in acqua fredda a 8 °C)
- Energia termica in eccedenza (sottoforma di acqua calda a 40 e 70 °C)

3.1.1 Energia elettrica

Per quanto riguarda l'energia importata dalla rete, è presente una Cabina ENEL di consegna con adiacente una Cabina di Trasformazione per i servizi ausiliari, mentre la Cabina Principale di alimentazione dello stabilimento è posta all'interno del Capannone A in apposito locale, nel quale sono installati n. 3 trasformatori MT/BT con Pn = 1.600 kVA .

3.1.2 Energia termica

Lo stabilimento produce energia termica anche mediante una Centrale Termica funzionante a Gas metano, posta in apposito locale (C.T.) all'interno del Capannone A.

La Centrale Termica provvede sia al riscaldamento degli ambienti di lavoro mediante un Generatore di Calore ad acqua calda, sia al riscaldamento delle apparecchiature della Linea di produzione mediante due Generatori di Calore ad olio diatermico.

Per il riscaldamento di uffici e servizi igienici vi è una piccola caldaia Riello da 24,2 kW.

3.2 CONSUMO DI ENERGIA

L'energia elettrica viene utilizzata nello stabilimento per l'alimentazione delle macchine, delle attrezzature, degli impianti di processo, degli impianti di refrigerazione e degli ausiliari, nonché per l'illuminazione.

L'energia termica viene utilizzata nello stabilimento nei processi produttivi di essiccazione, estrusione e termostabilizzazione, nonché per la climatizzazione degli ambienti di lavoro.

4 EMISSIONI E SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Nel presente capitolo si elencano tutte le tipologie di emissioni presenti nell'impianto e già autorizzate con Decreto AIA n. 2645 del 03/12/2013 e s.m.i.

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1.1 Emissioni convogliate soggette ad autorizzazione AIA

Le emissioni convogliate in atmosfera originate dallo stabilimento e già autorizzate con Decreto AIA oggetto della presente richiesta di rinnovo, sono riassunte schematicamente nella seguente tabella. Si precisa che alcune emissioni autorizzate non sono mai state realizzate, mentre altre sono state aggiunte con istanze di modifica non sostanziale.

Punto N.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Altezza (m da suolo)	Durata (h/gg)	Frequenza (gg/anno)	Inquinanti emessi	Sistema di monitoraggio	Sistema di abbattimento
E1	Economizzatore Dryer	800	37,0	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E2	By-pass economizzatore Dryer	800	37,0	Solo in caso di emergenza			No	Filtro a rete metallica
E3	Bagno molecolare Dryer	200	37,0	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E6	Riempimento silo HOPO 1	930	18,5	24	330	Polveri totali	No	Nessuno
E7	Riempimento silo HOPO 2	930	18,5	24	330	Polveri totali	No	Nessuno
E8	Riempimento silo REGRIND 1	350	18,5	24	330	Polveri totali	No	Nessuno
E8.1	Riempimento silo REGRIND 2	350	18,5	24	330	Polveri totali	No	Nessuno
E9	Riempimento silo COPO 1	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Nessuno
E9.1	Riempimento silo COPO 2	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Nessuno
E9.2	Riempimento silo HOPO 3	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E9.3	Riempimento silo REGRIND 3	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E10	Formazione lamina casting unit	7.200	38,0	24	330	COV	No	Nessuno
E11	Trattamento corona	1.600	12,5	24	330	Ozono	No	Abbattitore catalitico a carulite
E12	Ossidatore termico rigenerativo Spalmatura e forni asciugatura Pompe a vuoto e co-estrusori A-C	36.000	13,5	24	330	Aldeidi CO COV Polveri totali NOx	Si solo per la temperatura	Combustore termico rigenerativo
E13	Punto di emissione di emergenza (by-pass combustore)	36.000	13,5	Solo in caso di emergenza			Registrazione evento	Nessuno
E14	Trattamento corona TUT	5.000	11	Mai stato attivato		Ozono	No	Nessuno
E16	Silo macinato rifili	7.500	12,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a maniche
E16BIS	Silo macinato rifili	7.500	12,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a maniche
E20	Combustore termico lavaggio filtri	45	12,5	8	330	Aldeidi CO COV Polveri totali NOx	Si solo per la temperatura (ma non è registrata)	Combustore termico
E21	Caldaia olio diatermico alimentata a gas metano 2,673 MW	3.500	12,5	24	330	NOx	No	Nessuno

E22	Caldaia olio diatermico alimentata a gas metano 2,673 MW	3.500	12,5	24	330	NOx	No	Nessuno
E24	Preparazione miscela siliconica manuale	6.000	8	24	135	COV	No	Nessuno
E25	Pulizia carrelli e cilindri	6.000	8	3	50	COV	No	Nessuno
E26	Servizio laboratorio	200	11	24	330	COV	No	Nessuno
E27	Miscelazione automatica	2.000	8	24	195	COV	No	Nessuno
E100	Trigeneratore	13.000	13	24	330	CO NOx	No	Nessuno
E200	Riempimento silo HOPO 103	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E201	Riempimento silo HOPO 102	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E202	Riempimento silo HOPO 101	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E203	Riempimento silo REGRIND 102	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E204	Riempimento silo REGRIND 101	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E205	Riempimento silo HOPO 108	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E206	Riempimento silo HOPO 107	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E207	Riempimento silo HOPO 106	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E208	Riempimento silo HOPO 105	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E209	Riempimento silo HOPO 104	930	11,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a rete metallica
E250	Silo macina Flake	7.500	15,5	24	330	Polveri totali	No	Filtro a maniche

4.1.2 Emissioni convogliate non soggette ad autorizzazione AIA

Le emissioni convogliate in atmosfera originate dallo stabilimento non soggette ad autorizzazione, ai sensi degli art. 268 o 272, sono descritte schematicamente nella seguente tabella:

Punto N.	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata (h/gg)	Frequenza (gg/anno)	Inquinanti emessi
Ee1	Raffreddamento catene zone 1-7 sx	3.800	24	330	Aria calda
Ee2	Raffreddamento catene zone 1-7 sx	3.800	24	330	Aria calda
Ee3	Ricambio aria zone 1-6	20.500	24	330	Aria calda
Ee4	Raffreddamento catene zone 8-13 sx	2.600	24	330	Aria calda
Ee5	Raffreddamento catene zone 8-13 dx	2.600	24	330	Aria calda
Ee6	Recuperatore di calore (HRU)	20.000	24	330	Aria calda
Ee7	Raffreddamento Forno TDO	45.000	24	330	Aria calda

Ee8	Ricambio aria zona Bubble Test	750	24	330	Aria ambiente
Ee9	Ricambio aria zona Washing Line	450	24	330	Aria ambiente
Ee10	Torri evaporative	110.000	24	330	Aria e vapore
Ee11	Asciugatura macinato estruso raffreddato nella vasca	2.200	24	330	Aria e vapore
Ee12	Serbatoi interrati solventi	n.p.	n.p.	n.p.	Sfiati con COV
Ee23	Caldaia a condensazione	1.100	24	330	NOx

4.1.3 Emissioni diffuse

La Ditta quantifica annualmente le emissioni diffuse di solventi generate dall'impianto di spalmatura ed asciugatura della miscela siliconica, mediante l'elaborazione di un bilancio di massa dei solventi, che viene trasmesso annualmente secondo le tempistiche stabilite nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

4.2 EMISSIONI IN ACQUA

4.2.1 Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico è assicurato da:

- acquedotto pubblico gestito da Livenza Tagliamento Acque S.p.A. per l'uso domestico (servizi igienici);
- pozzo artesiano terebrato all'interno dello stabilimento per gli utilizzi nel processo produttivo (uso industriale), vasche antincendio e pulizia pavimenti, la cui concessione di derivazione d'acqua da falda è stata autorizzata con Decreto SGRIPN/652/IPD/3298 del 03/04/2014.

4.2.2 Scarichi idrici

Di seguito sono riportate le emissioni idriche convogliate originate dallo stabilimento:

Sigla scarico	Tipologia acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata (mc/h)	Recettore	Sistemi di trattamento
		h/gg	gg/settimana	mesi/anno			
S1A S1B S1C S1D	Acque meteoriche di dilavamento coperture	Ogni evento meteorico			n.p.	Fosso Melon (suolo)	Nessuno
S2	Acque meteoriche di dilavamento piazzali	Ogni evento meteorico			n.p.	Fosso Melon (suolo)	Dissabbiatore disoleatore
S3	Acque meteoriche di dilavamento piazzali	Ogni evento meteorico			n.p.	Fosso Melon (suolo)	Dissabbiatore disoleatore
S4	Spurgo Torri Evaporative	24	7	11	7,2	Fosso Cornia (acque superficiali)	Nessuno

Si evidenzia inoltre quanto segue:

- Scarico S1: le acque meteoriche di dilavamento delle coperture vengono inviate al bacino di laminazione, raccolte da una linea di convogliamento specifica, separata dalla linea acque meteoriche di dilavamento piazzali.
- Scarico S2: raccoglie le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali posti sui lati Nord ed Est; tutte le acque sia di prima che di seconda pioggia vengono trattate in un impianto specifico formato da tre unità di trattamento, costituite ciascuna da tre vasche del diametro di 2,30 m ed altezza 2,25 m, collegate in parallelo tra loro e funzionanti ciascuna da dissabbiatore e disoleatore. Qui avviene prima la sedimentazione delle parti in sospensione più grossolane e poi la flottazione delle particelle oleose non emulsionate con loro cattura tramite cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza.
- Scarico S3: raccoglie le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali posti sui lati Sud ed Ovest; tutte le acque sia di prima che di seconda pioggia vengono trattate in un impianto specifico formato da due unità di trattamento, costituite ciascuna da tre vasche del diametro di 2,30 m ed altezza 2,25 m, collegate in parallelo tra loro e funzionanti ciascuna da dissabbiatore e disoleatore. Qui avviene prima la sedimentazione delle parti in sospensione più grossolane e poi la flottazione delle particelle oleose non emulsionate con loro cattura tramite cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza.
- Scarico S4: per mantenere la salinità dell'acqua di torre entro il range richiesto dal funzionamento dell'impianto, è necessario spillare l'acqua di ricircolo, provvedendo al suo reintegro. Il reintegro provvede a compensare non solo la quantità di acqua persa per evaporazione alla torre ma anche a tenere sotto controllo la salinità dell'acqua di ricircolo. Pertanto, il reintegro di acqua viene gestito e controllato in continuo da un sensore di livello e da un sensore di conducibilità.
- Acque reflue assimilate civili/urbane: le acque reflue originate dai servizi igienici degli uffici e spogliatoi dei capannoni A e C vengono trattate in un impianto di fitodepurazione, previo passaggio in vasche imhoff e condensa grassi.

4.2.2.1 Sistema di monitoraggio

Vista la tipologia degli scarichi è prevista esclusivamente l'analisi di autocontrollo annuale per lo scarico S4. Il bacino di raccolta acque torri evaporative è dotato di un controllo in continuo dei parametri pH, temperatura e conducibilità.

4.3 EMISSIONI SONORE

Con riferimento alla Valutazione di impatto Acustico redatta da Tecnico Competente in Acustica si evidenzia quanto segue:

- Il comune di Sesto al Reghena, con delibera del 29/05/2020, ha emanato il Piano Comunale di Classificazione Acustica.
- L'area in oggetto viene classificata quale "Classe V – Aree prevalentemente industriali" per la quale valgono i limiti assoluti di immissione diurno 70 dB(A) e notturno 60 dB(A) e i limiti assoluti di emissione diurno 65 dB(A) e notturno 55 dB(A).
- L'impianto è attivo 24 ore al giorno e 7 giorni a settimana e pertanto è classificato a ciclo continuo.
- Dai livelli acustici rilevati sul confine e presso i ricettori si può concludere che le attività rispettano i limiti assoluti di emissione e di immissione previsti dall'attuale normativa.

Le principali sorgenti di rumore presenti del Complesso produttivo sono riconducibili a:

- Linea di produzione
- trigenerazione
- operazione di carico del granulo nei silos
- torre di preparazione granulo (Dryer)
- centrale termica
- impianto di riutilizzo rifili
- impianto trattamento emissioni (combustore)
- torri evaporative
- impianto trattamento aria
- impianto aria compressa
- mezzi di movimentazione materie prime e prodotto finito

Premesso che le macchine ed impianti installati sono marcati CE e che la loro scelta è stata fatta tenendo in debito conto anche il valore di potenza sonora emessa, si evidenzia che vengono adottate misure tecniche al fine di contenere le emissioni sonore e rispettare i limiti previsti dalla normativa e il personale addotta misure procedurali di mitigazione.

4.4 RIFIUTI

4.4.1 Rifiuti Prodotti

Di seguito viene riassunta la tipologia di rifiuti prodotti:

CER	Descrizione	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Ubicazione deposito	Destinazione finale
030308	Segatura di cartone	Solido polverulento	Big bag	Capannone A	R13
07 02 13	Rifiuti plastici PVC	Solido	Big bag	Capannone A	R13
08 04 09*	Resine e solventi di scarto	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	R13
12 01 05	Scarti di estrusione - PET	Solido	Cassone	Sotto tettoia capannone A	R13
	Scarti Flake/Chip - PET	Solido	Big bag	Capannone A Capannone C	R13
	Scarti polvere PET	Solido polverulento	Big bag	Sotto tettoia capannone A	D15
13 02 05*	Scarti di olio esausto	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	R13
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Solido	Cassone	Sotto tettoia capannone A	R13
15 01 02	Imballaggi in plastica - PP	Solido	Sfuso	Piazzale capannone A	R13
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido	Sfuso	Piazzale capannone A	R13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Cassone	Sotto tettoia capannone A	R13

15 01 10*	Imballaggi vuoti contaminati da sostanze pericolose (metallo)	Solido	Fusti vuoti su pallet con estensibile	Deposito rifiuti capannone B	R13
	Imballaggi vuoti contaminati da sostanze pericolose (plastica)	Solido	Fusti vuoti su pallet con estensibile	Deposito rifiuti capannone B	R13
15 02 02*	Stracci e materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti	Deposito rifiuti capannone B	D15
15 02 03	Filtri aria	Solido	Pallet con estensibile	Deposito rifiuti capannone B	D15
16 10 01*	Soluzione esausta di soda e acido solforico	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D15
	Rifiuti da pulizia filtri (soluzione di acido nitrico e soda)	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D9
16 10 02	Acque compressori	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D15
	Acque lavaggio filtri HRU	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D15
	Acque miste da impianti	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D9
	Rifiuto da pulizia filtri (acqua e particelle di plastica carbonizzata)	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D9
16 10 03*	Acqua e glicole	Liquido	Tank 1000 litri	Deposito rifiuti capannone B	D15
17 02 03	Plastica	Solido	Big bag	Capannone A	R13
17 04 07	Metalli misti	Solido	Cassone	Sotto tettoia capannone A	R13

La movimentazione del rifiuto dal luogo ove si genera al deposito avviene tramite carrello elevatore.

4.4.1.1 Deposito Temporaneo

I rifiuti pericolosi allo stato solido sono posti in pallet con estensibile, al coperto. Su ciascun collo viene posta un'etichetta riportante i dati identificativi del rifiuto (R su sfondo giallo, codice CER, descrizione del rifiuto ed eventuale etichettatura ADR).

I rifiuti pericolosi allo stato liquido sono posti in contenitori chiusi, al coperto, in apposito deposito dotato di bacino di contenimento. Su ciascun collo viene posta un'etichetta riportante i dati identificativi del rifiuto (R su sfondo giallo, codice CER, descrizione del rifiuto ed eventuale etichettatura ADR).

I rifiuti non pericolosi allo stato solido sono posti in cassoni a tenuta della capacità di 30 mc posti al coperto sotto tettoia. I pallet di scarto invece sono posti in cumulo in un'area dedicata del piazzale. Su ciascun cassone e accanto al deposito in cumulo viene posta una targa riportante i dati identificativi del rifiuto (codice CER e descrizione del rifiuto).

I rifiuti non pericolosi allo stato liquido sono posti in contenitori chiusi (tank da mc 1), al coperto, in apposito deposito dotato di bacino di contenimento. Su ciascun collo viene posta un'etichetta riportante i dati identificativi del rifiuto (codice CER e descrizione del rifiuto).

Il conferimento all'impianto di trattamento viene effettuato ogni qualvolta l'area di stoccaggio / cassone sono pieni e comunque entro tre mesi, ovvero come prescritto dal deposito temporaneo, come definito dal D.Lgs. 152/2006.

Si evidenzia che al fine di impedire l'inquinamento del suolo conseguente a spandimenti, tutta la superficie dello stabilimento industriale interessata dalle movimentazioni è pavimentata. In particolare, le aree esterne sono asfaltate, mentre le aree interne sono in massetto di CLS con spolvero di quarzo.

Il personale addetto alla manutenzione provvede periodicamente al controllo dell'integrità della pavimentazione, provvedendo anche all'eventuale ripristino.

La pulizia della pavimentazione viene eseguita da personale interno che opera con l'utilizzo di scope e impianti di aspirazione portatili.

Si precisa che i serbatoi interrati di stoccaggio solventi sono tutti del tipo a doppia camera con monitoraggio in continuo dell'intercapedine e segnalazione ottico-acustica di eventuali perdite e lo scarico da autocisterna avviene in apposita area pavimentata dotata di raccolta spandimenti.

La gestione di eventuali spandimenti avviene con le modalità definite nel Piano di Emergenza.

4.4.2 Attività di recupero rifiuti

La Ditta è autorizzata con Decreto n. 4955/AMB del 04/10/2021 all'attività di recupero (R3) di rifiuti plastici della tipologia 6.2 del D.M. 05/02/1998, codici CER 070213, 120105, 160306, 170203 per un quantitativo annuo di 2.880 Mg, con stoccaggio istantaneo massimo di 50 Mg.

Attualmente la Ditta non intende procedere alla realizzazione delle modifiche in quanto sta continuando ad investire risorse per trovare la migliore soluzione tecnologica e a minor impatto ambientale per riutilizzare il recupero dei rifiuti all'interno dei propri prodotti. Pertanto, si considera valido quanto già autorizzato dal Decreto suddetto.

5 BONIFICHE AMBIENTALI

Non pertinente.

6 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Le quantità di sostanze detenute nello stabilimento di Siliconature S.p.A. di Sesto al Reghena risultano essere inferiori a quelle stabilite nel D.Lgs. 105/2015 al fine della sua applicazione.

Al gestore dello stabilimento non vengono quindi richiesti gli adempimenti previsti dal succitato D.Lgs. 105/2015.

7 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

I controlli analitici effettuati nel corso degli anni, da quando è stata avviata l'attività di Siliconature S.p.A. presso lo stabilimento di Sesto al Reghena, dimostrano la conformità ai limiti di emissione in atmosfera e in acqua stabiliti dal Decreto autorizzativo.

I livelli acustici rilevati sul confine e presso i ricettori attestano che le attività di Siliconature S.p.A. rispettano i limiti assoluti di emissione ed immissione previsti dall'attuale normativa.

L'impatto al suolo conseguente allo stoccaggio di materia prima e alla produzione di rifiuti è limitato in quanto il deposito avviene in idonee aree pavimentate, al coperto e, nel caso di rifiuti liquidi, dotate di bacino di contenimento.

Vengono monitorati gli indicatori di performance ambientale, ovvero i consumi di energia, metano, acqua e solvente e la produzione di rifiuti in rapporto ai kg di film prodotto.

7.1 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

La Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020 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. Siliconature S.p.A. nella pianificazione delle attività e degli investimenti tiene conto delle indicazioni fornite dal documento comunitario sopra citato.