

SCHEDA C – EMISSIONI IN ATMOSFERA PER GLI STABILIMENTI**PREMESSA**

L'attività della ditta **LAPI PLAST S.r.l.** nello Stabilimento di via Barboiara n. 12/b a Barco di Bibbiano (RE), sarà volta alla progettazione, lo stampaggio sottovuoto e la lavorazione di materie plastiche, attraverso processi di termoformatura.

La presente richiesta di Autorizzazione Unica Ambientale nasce dalla volontà della Ditta di ampliare la propria capacità produttiva, con l'intento appena possibile di concentrare le varie lavorazioni in un unico sito moderno e razionale.

La presente domanda, redatta ai sensi dell'art. 269 commi 2) del D.Lgs. 152/06 e smi, rientra nel Procedimento unico ai sensi dell'art. 53 comma 1) lettera b) della L.R. n. 24/2017, per l'approvazione dell'intervento di ampliamento della sede di via Barboiara n. 12/b a Barco, in variante agli strumenti urbanistici del Comune di Bibbiano.

Si precisa fin da ora che la capacità di fabbricazione e trattamento di prodotti a base di elastomeri sarà inferiore alle 12.500 t/anno, previste dalla L.R. 4/2018, allegato B, lettera B.2.42) e dal DM 30 marzo 2015, pertanto la Ditta è esclusa dalla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA.

Il nuovo assetto e la disposizione delle attrezzature con le emissioni in atmosfera, facenti parte del nuovo progetto ipotizzato, vengono riportate nel lay-out che si allega alla presente relazione.

1 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO**1.1. Ciclo produttivo**

Descrizione del ciclo lavorativo svolto nello stabilimento in cui sono collocati gli impianti/attività oggetto della domanda di autorizzazione. In particolare, il Gestore dovrà:

- a) *Per ogni ciclo produttivo/lavorazione, descrivere, in modo dettagliato, tutte le fasi e le operazioni che lo caratterizzano;*
- b) *Per ogni singola fase lavorativa/operazione, dovrà essere fornita:*
 - *descrizione della fase e individuazione degli impianti che la compongono;*
 - *descrizione di ciascun impianto della fase (dimensionamento, potenzialità e condizioni d'esercizio, sistemi di regolazione e controllo nonché il valore dei parametri che ne caratterizzano, eventualmente, il minimo tecnico);*
 - *durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorni/settimane, settimane/anno, e se continuo o discontinuo;*
 - *durata e descrizione di eventuali condizioni di funzionamento anomalo (avvio, arresto, guasto degli impianti, transitorio);*
 - *tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio di ciascun impianto per ciascuna fase.*

L'Azienda opera nel campo delle materie plastiche, realizzando manufatti per l'industria in genere e con la presente domanda, si chiede di ottenere l'Autorizzazione per le emissioni in atmosfera, provenienti dalle varie lavorazioni che verranno svolte.

Nella nuova sede, infatti, verranno installate le attrezzature utilizzate sia per la termoformatura, che i banchi di incollaggio ed accoppiamento degli stampati, nonché la macinazione degli sfridi e scarti; tutte le lavorazioni verranno gestite sotto aspirazione, collegate alle relative emissioni in atmosfera di contestuale installazione.

La disposizione delle macchine viene riportata nella planimetria con lay-out (allegata).

TERMOFORMATURA

Nel ciclo produttivo la materia prima sarà costituita da fogli in materiale plastico, quale ABS, Polistirolo, Polietilene, Policarbonato, ed altri polimeri non clorurati, che in attesa di essere lavorata verrà stoccata su scaffalature o a terra in un'apposita area ricavata all'interno del fabbricato, per essere successivamente movimentata nelle sottostazioni di stoccaggio in prossimità delle macchine formatrici.

Per la formatura delle lastre verranno infatti installate delle presse a caldo, in cui i fogli già opportunamente dimensionati verranno prelevati in modo automatizzato dal caricatore posto al loro fianco, oppure prelevati ed inseriti manualmente dagli addetti, per adagiarli sui modelli riscaldati da resistenze elettriche, agevolando la formatura e la perfetta adesione allo stampo con l'azione integrata del calore e del vuoto.

Gli stampati verranno quindi rimossi dal medesimo sistema di prelievo o scaricati manualmente dalla macchina.

Il pezzo termoformato potrà raggiungere dimensioni fino a 2.000 mm x 3.000 mm, sia su disegno realizzato dall'ufficio tecnico interno, oppure fornito direttamente dal committente.

Il parco macchine si comporrà di 18 termoformatrici di diversa grandezza complete di caricatore automatizzato o caricamento manuale, controllate da tecnici specializzati che coordineranno e sovrintenderanno l'intera attività meccanizzata del reparto.

Le macchine verranno posizionate in due strisce parallele, collegate ad altrettanti collettori principali di aspirazione, da cui scenderanno i tubi spiralati e le cappe a copertura dell'intera area di stampaggio.

Le due dorsali verranno mantenute in aspirazione da altrettanti elettriventilatori posti all'esterno del fabbricato, da cui avranno origine i camini di **emissione E1** ed **E2**.

FINITURA (TAGLIO ED INCOLLAGGIO)

Per concludere il processo produttivo, la maggior parte dei pannelli formati potrà essere confezionata ed indirizzata alla spedizione, mentre la rimanente verrà trasferita nel reparto finitura, in cui saranno presenti i robot di fresatura ed i banchi di assemblaggio.

La finitura vera e propria del prodotto verrà eseguita da robot di taglio CNC a 5 assi, che potranno intervenire sulla rifinitura dei pezzi, con margini di tolleranza centesimali, in modo da avere dei manufatti con dimensioni e contorni regolari ed uniformi.

Una volta eseguiti i primi tagli, i particolari seguiranno un importante processo di analisi qualitativa, per verificare che ogni quota richiesta sia stata mantenuta, rilasciando successivamente un report qualitativo.

È previsto l'inserimento di n.14 robot di taglio CNC, con dimensioni massime di escursione di 5.500 x 2.900 mm.

I robot saranno racchiusi in una carenatura di contenimento, e visto che l'utensile produrrà unicamente ritagli e trucioli di dimensioni grossolane, non sarà necessario aggiungere alcun impianto di aspirazione.

I banchi di assemblaggio saranno invece otto e verranno utilizzati per applicare dei rinforzi oppure fissare degli accessori in plastica o metallici.

Queste lavorazioni potranno essere realizzate sia meccanicamente, con incastro o avvitando viti e bulloni, oppure mediante incollaggio, applicando i prodotti con pennello o pistole di dosaggio pneumatiche.

Per accoppiare e saldare i bordi potrà infatti essere utilizzato il solvente MEK, steso con pennello sulle superfici di contatto, oppure adesivi in pasta, applicati sui pezzi con siringhe di erogazione.

I banchi saranno quindi raggiunti da un impianto di aspirazione completo di braccetti autoportanti, con cappa terminale da collocare e regolare in prossimità dell'area interessata e da un elettroventilatore esterno al fabbricato, il cui camino darà origine alla **emissione E3**.

Terminate anche queste fasi i pezzi ottenuti verranno quindi imbustati e/o inscatolati a bordo macchina e trasferiti in magazzino, in attesa della spedizione.

Ciclo produttivo

Funzionamento: costante

- 16 ore/giorno (dalle 6:00 alle 22:00)
- 5 giorni/settimana
- 48 settimane/anno

Esercizio dell'impianto.

TEMPO DI REGIME:	istantaneo
TEMPO DI FERMATA:	istantaneo
MINIMO TECNICO:	non previsto
ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO:	fermata impianto

MACINAZIONE SFRIDI

A corredo della produzione verranno inseriti anche due mulini, per macinare gli sfridi di materiale plastico ottenuti durante le operazioni di taglio e fresatura o di scarto perché non conformi, riducendone la volumetria ed ottimizzando il trasporto alle ditte terze che si occuperanno della rigenerazione.

I due mulini a coltelli saranno collegati ad un sistema di trasporto pneumatico del macinato, che fungerà anche da aspirazione del processo, che prima di sfiatare in atmosfera attraverserà un filtro a tessuto, da cui avrà origine l'**emissione E4**.

Ciclo produttivo

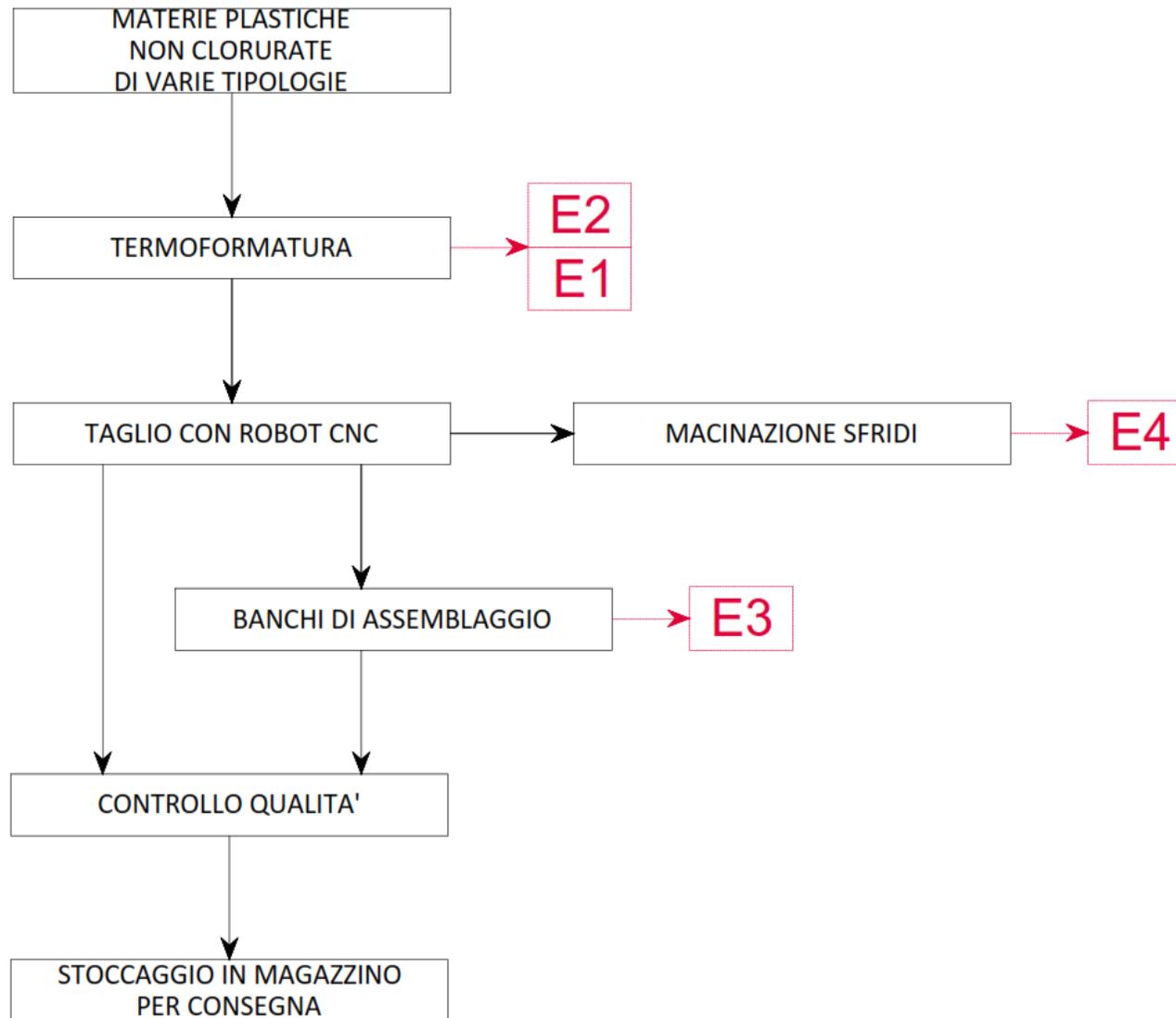
Funzionamento: costante

- 8 ore/giorno
- 5 giorni/settimana
- 48 settimane/anno

Esercizio dell'impianto.

TEMPO DI REGIME:	istantaneo
TEMPO DI FERMATA:	istantaneo
MINIMO TECNICO:	non previsto
ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO:	fermata impianto

C) Definire lo schema di flusso del ciclo lavorativo svolto nello stabilimento, suddiviso in fasi, con individuazione per ogni singola fase degli input (materie prime, combustibili ecc.) ed output (intermedi, prodotti, ecc).



1.2. Produzioni, materie prime

Elencare, per ogni lavorazione/attività:

- a) la tipologia di prodotti e la capacità produttiva (eventualmente suddivisa per fasi),
 b) tutte le materie prime (intermedi, ausiliari, materie prime seconde, combustibili ecc), il loro consumo (giornaliero o annuo), le loro caratteristiche (tossicità, frasi di rischio ecc.) e le modalità di stoccaggio (silos, serbatoio, cumulo ecc. all'aperto, coperto ecc.) Da riferirsi alla capacità produttiva.
 c) tutte le materie prime (intermedi, ausiliari, materie prime seconde, combustibili ecc), il loro consumo (giornaliero o annuo), le loro caratteristiche (tossicità, frasi di rischio ecc) e le modalità di stoccaggio (silos, serbatoio, cumulo ecc. all'aperto, coperto ecc.) Da riferirsi alla capacità produttiva
 d) tutte le materie prime (intermedi, ausiliari, materie prime seconde, combustibili ecc), il loro consumo (giornaliero o annuo), le loro caratteristiche (tossicità, frasi di rischio ecc) e le modalità di stoccaggio (silos, serbatoio, cumulo ecc. all'aperto, coperto ecc.) Da riferirsi alla capacità produttiva.

Lavorazione/i	prodotti finiti [tipologia]	Quantità	u.m.
Produzione	Semilavorati	4.300	t

Tab. 1 – Sintesi prodotti (compilazione alternativa alla tabella 4.3.1 della parte generale)

Lavorazione/i	Materie prime, intermedie [tipologia]	Quantità annua	u.m.	Modalità di stoccaggio/deposito
Termoformatura	Fogli in materiale plastico non clorurato	4.500	t	A terra o su scaffale
Assemblaggio	Adesivo in pasta	6,5	t	Scatole
Assemblaggio	Adesivi a base solvente	4,0	t	Scatole o fustini
Assemblaggio	MetilEtilChetone	0,64	t	Fusti

Tab. 2 – Sintesi materie prime (compilazione alternativa alla tabella 4.3.2 della parte generale)

SOSTANZE/MISCELE/MATERIE PRIME E AUSILIARIE UTILIZZATE ¹									
n° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Indicazioni di pericolo ⁵	Composizione ⁶	Tenore di COV ⁷	Quantità annue utilizzate ⁸	
								quantità	u.m.
1	Adesivo in pasta NEW CRISTAL	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	Assemblaggio	Pasta	H351d	Vedere msds allegate Biossido di titanio	0,0%	6,5	t
2	Adesivi a base solvente	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	Assemblaggio	L	H225, H304, H311, H315, H317, H318, H334, H335, H336, H351, H361d, H411	Vedere msds allegate Toluene, Tetraidrofurano, 4,4'- methylenediphenyl diisocyanate	70,4%	3,3	t
3	MetilEtilChetone	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	Assemblaggio	L	H225, H319, H336	Vedere msds allegata	100,0%	0,7	t
4		<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma							

Tab. 3 – Dettaglio materie prime

1 La compilazione della tabella riportata nella scheda presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento e che siano esibite su richiesta.

2 Indicare la tipologia del prodotto, accorpando, ove possibile, prodotti con caratteristiche funzionali analoghe, in merito a stato fisico, modalità d'uso, etichettatura e frasi R (ad esempio indicare "fondi", "basi colore", "trasparenti ad alto solido", "inchiostri UV", "diluenti", "catalizzatori", "vernici poliuretatiche", etc.). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

3 mp = materia prima; ma = materia ausiliaria

4 Indicare il riferimento relativo utilizzato nello schema di flusso di cui alla lett. c) della sezione 1.1.

5 Indicare in questa colonna l'indicazione di pericolo della sostanza/prodotto/miscela (cfr. punto 15 della scheda di sicurezza).

Stato fisico Indicazione di pericolo¹⁰Composizione¹¹ es. H301 - Tossico se ingerito

6 Riportare i dati indicati al punto 3 delle schede di sicurezza, qualora specificati.

7 Compilare il campo solo per i prodotti contenenti COV, indicando il dato ottenuto mediante analisi interna ovvero dedotto dalle indicazioni riportate nelle schede tecniche e/o nelle schede di sicurezza (punto 3 o 9 o 15 della scheda di sicurezza).

8 Inserire un dato previsionale di esercizio, se trattasi di nuovo stabilimento, o un dato relativo ad un anno di esercizio significativo, se trattasi di stabilimento esistente.

Nel ciclo produttivo da cui originano emissioni non verranno utilizzate le miscele/sostanze classificate come:

- cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene presentando le seguenti indicazioni di pericolo: H340, H350, H360 (Sezione 2 della scheda di sicurezza);
- di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata limitatamente alle sostanze individuate nella tabella A2 della parte II dell'allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/06;
- estremamente preoccupanti dal Reg. (CE) 1907/2006 per effetto delle sostanze riportate all'indirizzo <https://www.reach.gov.it/svhc> (candidate list).

1.3. Impianti di combustione

Sigla impianto	Tipologia ⁹	Potenza del singolo focolare (MWt)	combustibile	Consumo combustibile (mc/h, kg/h)	SM ¹⁰ o SC installato	Sistemi di abbattimento	Sigla emissione
A. Impianti industriali							
B. Impianti civili¹¹							
		0,034					

Tab. 4 – Sintesi impianti di combustione

Boiler elettrici per acqua sanitaria e pompe di calore per riscaldamento locali.
E' presente una caldaia che serve esclusivamente l'appartamento del custode.

⁹ Tipologia dell'impianto (es. caldaia a condensazione, caldaia ad olio diatermico, motore endotermico...)

¹⁰ SM: Sistema di Monitoraggio o Sistema di Controllo presenti

¹¹ Gli impianti termici civili di stabilimento (ovvero quelli la cui produzione di calore è esclusivamente destinata al riscaldamento, alla climatizzazione invernale o estiva di ambienti o al riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari) sono assoggettati alle disposizioni del Titolo II del Codice dell'ambiente però nel caso in cui la potenza termica nominale dell'impianto termico civile, calcolata come somma delle potenze termiche nominali dei singoli focolari costituenti l'impianto (unico sistema di distribuzione e utilizzazione del calore prodotto) risulti uguale o superiore a 3 MW, indipendentemente dal combustibile impiegato, tale impianto viene in ogni caso assoggettato all'autorizzazione prevista dall'art. 269 del Codice dell'ambiente e deve essere descritto in questa sezione.

2 QUADRO EMISSIVO

Per ogni singola fase delle lavorazioni devono essere caratterizzate tutte le emissioni dal punto di vista quali-quantitativo, precisandone l'origine e le modalità di aspirazione e convogliamento (emissioni convogliate in atmosfera), ovvero le motivazioni per la loro non convogliabilità (emissioni diffuse).

2.1. Emissioni convogliate

Per ogni emissione dovrà essere compilata una scheda secondo il seguente schema.

PUNTI DI EMISSIONE		E1 ed E2	
1	Provenienza	LAVORAZIONE MATERIE PLASTICHE	
2	Impianti/macchine interessate	Termoformatura di lastre in materiale plastico	
3	Portata dell'aeriforme (Nmc/h)	50.000 cad.	
4	Durata della emissione (h/g)	16	
5	Frequenza della emissione nelle 24 h	1	
6	Costante / Discontinua	C	
7	Temperatura (°C)	Ambiente	
8	Inquinanti presenti	C.O.V. (come C-tot)	20 mg/Nmc t.q.
9	Concentrazione degli inquinanti in emissione	O ₂	
10	Flusso di massa degli inquinanti in emissione (kg/h)	0,1	
11	Altezza geometrica dell'emissione (dal suolo)	9 m	
12	Dimensioni del camino	Circolare – diametro (mm): 1.300 Rettangolare – lato X lato (mm):	
13	Materiale di costruzione del camino (*)	Lamiera metallica	
14	Tipo di impianto di abbattimento	--	
15	Coordinate del punto di emissione (*)	x: 618936 - y: 4950351	
16	Note	Attività prevista dalla D.G.R. 2236/2009 e s.m.i.	

PUNTO DI EMISSIONE		E3	
1	Provenienza	LAVORAZIONE MATERIE PLASTICHE	
2	Impianti/macchine interessate	Banchi di finitura con incollaggio	
3	Portata dell'aeriforme (Nmc/h)	10.000	
4	Durata della emissione (h/g)	16	
5	Frequenza della emissione nelle 24 h	1	
6	Costante / Discontinua	C	
7	Temperatura (°C)	Ambiente	
8	Inquinanti presenti	C.O.V. (come C-tot)	50 mg/Nmc t.q.
9	Concentrazione degli inquinanti in emissione	O ₂	
10	Flusso di massa degli inquinanti in emissione (kg/h)	0,05	
11	Altezza geometrica dell'emissione (dal suolo)	8 m	
12	Dimensioni del camino	Circolare – diametro (mm): 600 Rettangolare – lato X lato (mm):	
13	Materiale di costruzione del camino (*)	Lamiera metallica	
14	Tipo di impianto di abbattimento	--	
15	Coordinate del punto di emissione (*)	x: 618936 - y: 4950351	
16	Note	Attività prevista dalla D.G.R. 2236/2009 e s.m.i.	

PUNTO DI EMISSIONE		E4	
1	Provenienza	LAVORAZIONE MATERIE PLASTICHE	
2	Impianti/macchine interessate	Mulini macinazione scarti	
3	Portata dell'aeriforme (Nmc/h)	4.000	
4	Durata della emissione (h/g)	16	
5	Frequenza della emissione nelle 24 h	1	
6	Costante / Discontinua	C	
7	Temperatura (°C)	Ambiente	
8	Inquinanti presenti	Polveri totali	10 mg/Nmc t.q.
9	Concentrazione degli inquinanti in emissione	O ₂	
10	Flusso di massa degli inquinanti in emissione (kg/h)	0,04	
11	Altezza geometrica dell'emissione (dal suolo)	9 m	
12	Dimensioni del camino	Circolare – diametro (mm): 350 Rettangolare – lato X lato (mm):	
13	Materiale di costruzione del camino (*)	Lamiera metallica	
14	Tipo di impianto di abbattimento	F.T. (maniche)	
15	Coordinate del punto di emissione (*)	x: 618936 - y: 4950351	
16	Note	Attività prevista dalla D.G.R. 2236/2009 e s.m.i.	

2.2 Caratteristiche sistemi di abbattimento

Per ogni sistema di abbattimento presente alle emissioni, dovrà essere fornita adeguata descrizione riportante, almeno, le seguenti informazioni (*in alternativa, allegare scheda dell'impianto di abbattimento con le informazioni sotto riportate, facendo riferimento, eventualmente, a quanto previsto dalla normativa regionale pertinente*):

- caratteristiche della corrente da trattare (portata, temperatura, umidità, concentrazione inquinanti)
- tipologia¹² del sistema di abbattimento (es. filtro, scrubber, post-combustore...)
- parametri di dimensionamento (es. superficie filtrante, velocità attraversamento, tempo contatto, ecc);
- prestazioni del sistema di abbattimento (es. % abbattimento, livelli inquinanti in uscita);
- sistemi di regolazione e controllo installati (es. pressostato, triboelettrico, pHmetro, ecc.)
- modalità, tempi e frequenza della manutenzione del sistema di abbattimento.
- Utilizzare ove possibile i modelli delle schede tecniche di impianto di abbattimento DGR 1497/2011.

¹² Esempi tipologie: ciclone; filtro a tessuto; precipitatore elettrostatico; abbattitore ad umido; abbattitore ad umido venturi; assorbitore; adsorbitore; post-combustore termico; post-combustore catalitico;

Scheda parametri tecnici

REGIONE EMILIA-ROMAGNA		ASSESSORATO AMBIENTE E DIFESA DEL SUOLO	
Azienda: LAPI PLAST S.r.l. Via Barboiara n. 12/a loc. Barco 42021 Bibbiano (RE)			
FILTRO A TESSUTO			
Punto di emissione n. E4		Temperatura di emissione (°C) ambiente	Altezza geometrica di emissione (m) oltre il colmo del tetto (9 m)
Portata massima di progetto (Nm ³ /h) 4.000		Sezione del camino (m ²) 0,096	Percentuale di materiale particolato di dimensioni < 10 µm 5%
Concentrazione di materiale particolato nella corrente		Tipo di materiale abbattuto	Massa volumica del materiale particolato (kg/m ³)
Ingresso Polveri totali	Uscita ⁽¹⁾ < 10 mg/m³	POLVERI DERIVANTI DA MACINAZIONE MATERIALE PLASTICO	n.d.
Tipo di tessuto filtrante Feltro agugliato poliestere		Grammatura del tessuto filtrante (kg/m ²) 0,400	
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,20	Larghezza del filtro (m)	
Altezza della manica (m)	1,90	Spessore del filtro (m)	
Numero di maniche	30	Lunghezza del filtro (m)	
Superficie filtrante totale (m ²)	36,0	Numero di filtri	
Velocità di filtrazione (m/s)	0,03	Superficie filtrante totale (m ²)	
Perdita di carico (mm c.a.)	60÷90	Velocità di filtrazione (m/s)	
		Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia: Per scuotimento, sostituzione periodica		Metodo di pulizia:	
Informazioni su eventuale abbattimento di inquinanti gassosi (*) - Tipo di reagente utilizzato _____ - Stato fisico del reagente _____ - Quantitativo orario impiegato (kg) _____ - Rapporto molare (moli di reagente/moli di inquinante da trattare) _____			
⁽¹⁾ Delibera Regionale 2236 del 2009 e s.m.i. - Attività classificata al punto n. 4.4.			
SPECIFICAZIONE DEI METODI DI INDAGINE E DEGLI STUDI ESEGUITI PER ACCERTARE IL RENDIMENTO DI ABBATTIMENTO. Il sistema di abbattimento proposto risulta particolarmente indicato per i fluidi contenenti polveri metalliche. LIMITI DI CONCENTRAZIONE IN EMISSIONE GARANTITI DAL COSTRUTTORE DEL FILTRO - Polveri totali < 10 mg/Nmc (*) (* Conformati ai limiti di emissione previsti dalla DGR 2236/09 e smi - All. 4.4			
SISTEMI DI REGOLAZIONE E CONTROLLO INSTALLATI Manometro differenziale visivo scala 0÷100 mm c.a.			
Informazioni aggiuntive: TEMPI E METODI DI MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA - La manutenzione straordinaria è costituita dalla sostituzione delle maniche da effettuarsi ogni 2-3 anni circa, con estrazione delle stesse all'esterno del filtro, intervenendo solo ad impianto fermo. - La manutenzione ordinaria è costituita da un controllo periodico del manometro e verifica visiva delle maniche, intervenendo solo ad impianto fermo.			
DESTINAZIONE INQUINANTI ABBATTUTI Le maniche ed il particolato trattenuto verranno periodicamente smaltiti da ditta specializzata.			

2.3 Emissioni diffuse (non soggette ad art. 275)

Si intendono con questo termine gli effluenti come definiti dall'art. 268.1 d del Codice dell'ambiente e s.m.i. Il Gestore dovrà provvedere alla:

- Individuazione delle fasi del ciclo produttivo dalle quali possono originarsi le emissioni diffuse, fornendo le adeguate informazioni atte a dimostrarne la non convogliabilità, ovvero alla presentazione di un progetto riportante le modalità e le tempistiche del convogliamento qualora l'emissione si rivelasse tecnicamente convogliabile;
- Descrizione, per ogni fase, dei sistemi installati o degli accorgimenti adottati per limitare le emissioni diffuse, effettuando, se pertinente, un confronto con quanto riportato nell'Allegato V, Parte V del Codice dell'ambiente
- Laddove espressamente previsto da norme regionali o di carattere sanitario, stima o calcolo delle emissioni diffuse derivanti dallo stabilimento, espresso come flusso di massa di ciascun inquinante presente, descrivendo il procedimento di stima/calcolo utilizzato per ottenere i quantitativi. Se la stima è effettuata a partire da misure effettuate in ambiente di lavoro, è necessario allegare i relativi certificati analitici ed una planimetria nella quale siano indicati i punti di campionamento.

Non presenti

2.4 Emissioni di COV (per attività soggette ad art. 275)

La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle Aziende rientranti nell'ambito di applicazione dell'art. 275 del Codice dell'ambiente e s.m.i. e sviluppato per ciascuna attività che supera singolarmente la soglia di consumo dell'Allegato III alla Parte V.

n. ordine attività ¹³	Attività	Soglia di consumo solvente	Consumo massimo teorico di solventi [t/anno] ¹⁴	Consumo di solventi [t/anno] ¹⁵	Capacità nominale [kg/gg] ¹⁶	Ore di attività / anno
16	Rivestimenti adesivi	5,0	2,03	--	--	3.680

Le tabelle dovranno essere redatte utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio.

Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di solvente a massa di carbonio equivalente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione.

Materia prima/ solvente ¹⁷	% COV	Residuo secco	Fattore di conversione ¹⁸	Consumo annuo (t COV/anno)	Consumo annuo (t C/anno)

Se occorre, integrare i calcoli con quanto indicato all'allegato B, sezione 2 della DGR 1497/2011.

¹³ In riferimento alla tabella 1, Parte III dell'Al. III alla Parte V del Codice dell'ambiente;

¹⁴ Consumo massimo teorico di solvente [t/anno]: ex art. 268 comma 1 lettera pp, il consumo di solventi calcolato sulla base della capacità nominale riferita, se non diversamente stabilito dall'autorizzazione, a trecentotrenta giorni all'anno in caso di attività effettuate su tutto l'arco della settimana ed a duecentoventi giorni all'anno per le altre attività;

¹⁵ Consumo di solventi [t/anno]: ex art. 268 comma 1 lettera oo: il quantitativo totale di solventi organici utilizzato in uno stabilimento per le attività di cui all'articolo 275 per anno civile ovvero per qualsiasi altro periodo di dodici mesi, detratto qualsiasi COV recuperato per riutilizzo;

¹⁶ Capacità nominale [kg/gg]: ex art. 268 comma 1 lettera nn: la massa giornaliera massima di solventi organici utilizzati per le attività di cui all'articolo 275, svolte in condizioni di normale funzionamento ed in funzione della potenzialità di prodotto per cui le attività sono progettate;

¹⁷ allegare le scheda di sicurezza delle sostanze/preparati;

¹⁸ In alternativa al fattore di conversione da COV a C, dovranno essere fornite le seguenti informazioni: a) PM del COV; b) peso degli atomi di C nel COV o comunque esplicitare i calcoli effettuati;

3 PIANO GESTIONE SOLVENTI (*)

In caso di rinnovo o modifica sostanziale, dovrà essere allegato il Piano di Gestione dei Solventi secondo la tabella proposta, riportando la modalità di determinazione dei valori inseriti.

Input di solventi organici	t COV/anno
I1. quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati che sono immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa	
I2. quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati recuperati e reimmessi come solvente nel processo	
Output di solventi organici	t COV/anno
O1. Emissioni negli effluenti gassosi	
O2. quantità di solventi organici scaricati nell'acqua	0,0
O3. quantità di solventi che rimane come contaminante o residuo nei prodotti all'uscita del processo.	0,0
O4. Emissioni diffuse di solventi organici nell'aria. È inclusa la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfianti e aperture simili.	
O5. quantità di solventi organici e composti organici persi a causa di reazioni chimiche o fisiche	0,0
O6. quantità di solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti	n.d.
O7. quantità di solventi organici da soli o solventi organici contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto avente i requisiti richiesti per il relativo commercio.	0,0
O8. quantità di solventi organici contenuti nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono stati considerati ai sensi del punto O7.	0,0
O9. quantità di solventi organici scaricati in altro modo.	0,0
EMISSIONE DIFFUSA	t COV/anno
$F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8$	
$F = O2 + O3 + O4 + O9$	n.d.
EMISSIONE TOTALE	t COV/anno
$E = F + O1$	
CONSUMO DI SOLVENTE	t COV/anno
$C = I1 - O8$	
INPUT DI SOLVENTE	t COV/anno
$I = I1 + I2$	
EMISSIONE TOTALE BERSAGLIO (*)	
INPUT DI SOSTANZA SOLIDA	t s.s./anno
IMS. Materia Solida Immessa nel processo. (1) (Massima teorica)	Non applicabile
EB = IMS (Massima teorica) X Fattore (Tab. Parte IV) X (F Limite + 5 o 15) % (NC7)	t COV /anno
FE_{COV/IMS} (Fattore di Emissione) = t EB (Emissione Bersaglio) / t IMS (Materia Solida Immessa) - VALORE LIMITE DI EMISSIONE	Non applicabile

(1) Obbligatorio in caso applicazione di valori limite di emissione espressi come Emissione Bersaglio

4 INFORMAZIONI GESTIONALI

Data prevista per messa in esercizio dell'attività: gennaio 2024

Tempo previsto per messa a regime dell'attività: 30 giorni

(Nota: le date effettive sono poi comunicate successivamente in forza di prescrizioni autorizzative)

5 PROGETTO DI ADEGUAMENTO

I Gestori degli impianti ai quali è richiesto un rinnovo dell'autorizzazione in loro possesso e necessitano di adeguamenti dovranno presentare congiuntamente alla presente relazione un piano dettagliato comprendente la descrizione tecnica degli interventi e delle azioni da intraprendere al fine di soddisfare i nuovi requisiti autorizzativi.

6 SPECIFICHE REGIONALI

Quadro riassuntivo delle richieste di attivazione, modifica ed eliminazione con riferimento ai punti di emissione.

TIPOLOGIA RICHIESTA SPECIFICA ED EMISSIONI INTERESSATE			
Nuove emissioni	Emissioni con modifica sostanziale	Emissioni che continuano l'esercizio con modifiche non sostanziali (es: spostamento ecc.) (*)	Emissioni eliminate (*)
E1			
E2			
E3			
E4			

- Eventuali informazioni o dichiarazione richieste dalle norme in materia di pianificazione della qualità dell'aria.

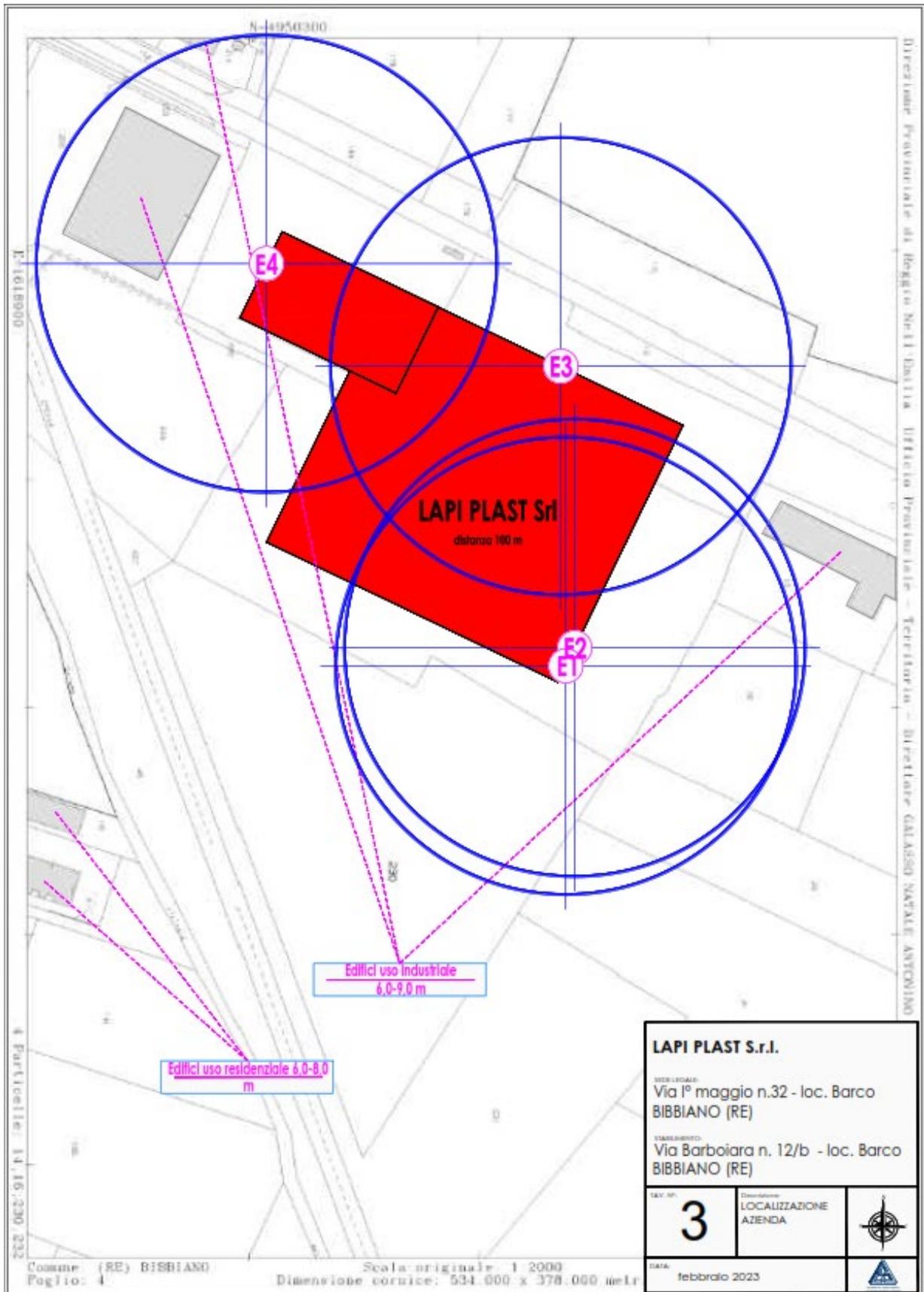
Data, 06 marzo 2023

Timbro dello stabilimento
LAPI PLAST S.r.l.
 Firma del gestore
 Il presidente del CdA
LAPI PLAST srl
 Cap. Soc. € 102.000,00 i.v.
 Via G. Matteotti n. 32
 42021 BARCO di BIBBIANO (RE)
 Tel. 0522.243072 - Fax 0522.243074
 Cod. Fisc. e Part. IVA 01331460360

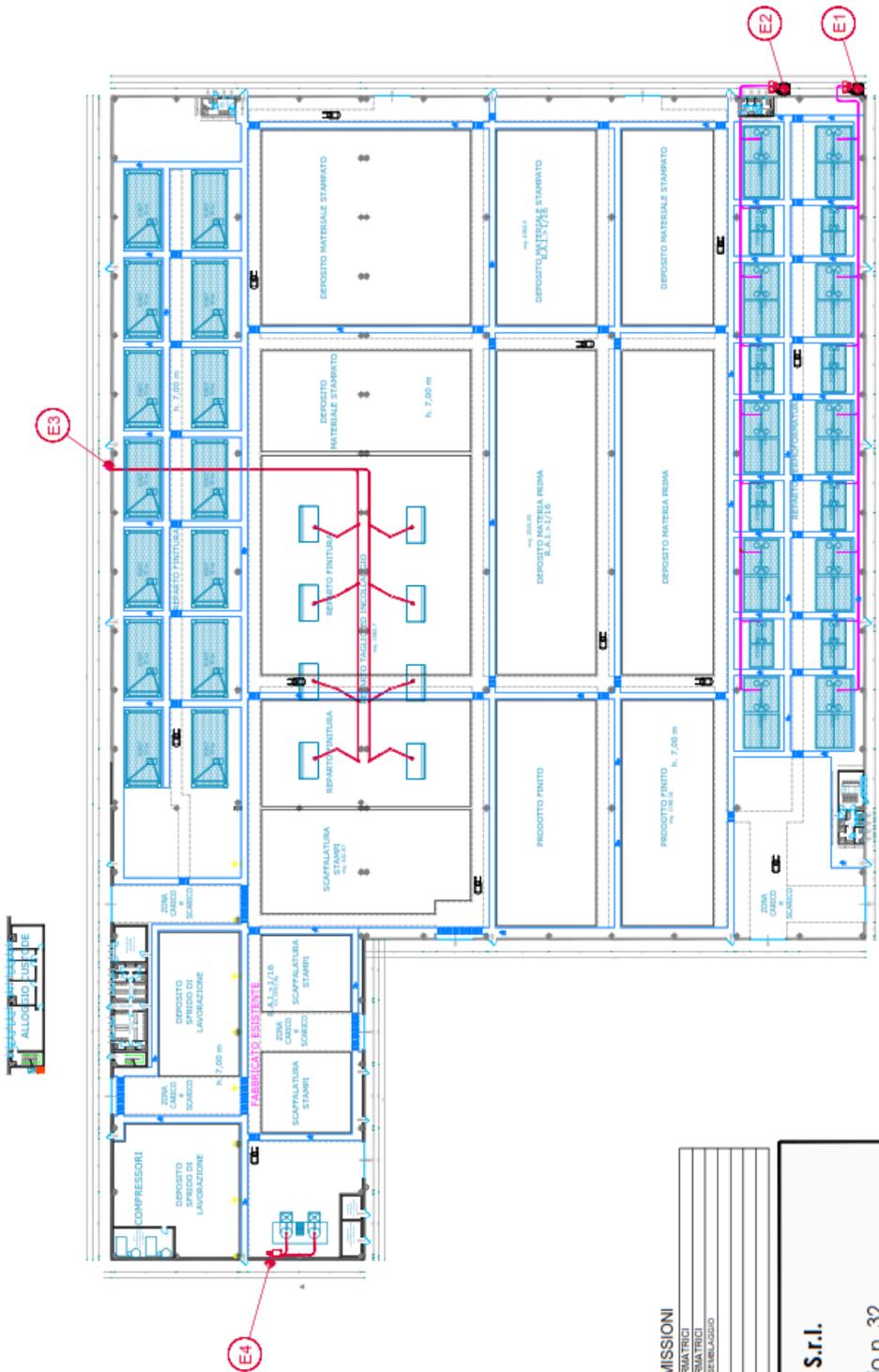
Stralcio della mappa topografica

Foglio 4

Mappale 232, 228, 14, 16, 230



Planimetria generale



LEGENDA EMISSIONI

E1	EMISSIONE TERMOFORMATRICI
E2	EMISSIONE TERMOFORMATRICI
E3	EMISSIONE TERMOFORMATRICI
E4	EMISSIONE MULLIN

COMMITTENTE: LAPI PLAST S.r.l.		
SEDE LEGALE: Via 1° Maggio n. 32 42021 Bibbiano (RE)		
FABBRICATO: Via Barboiara n. 12/c 42021 Bibbiano (RE)		Obiettivo: Lay-out impianti, Emissioni in atmosfera
TAV. N°: <h1 style="font-size: 2em;">3</h1>	DATA: febbraio 2023	