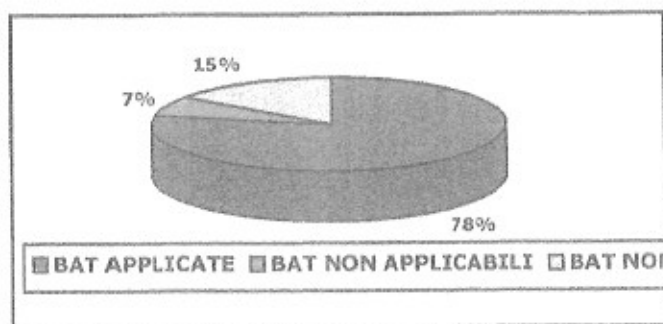


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

La ditta New Dimension Plastic s.r.l. in riferimento alla scheda in oggetto fornisce, per l'unità produttiva sita nel comune di Nocera Inferiore (SA) Via Fosso Imperatore lotto n°8 – Zona Industriale – la seguente autovalutazione. Essa è stata elaborata tenendo conto delle migliori tecniche disponibili (*Best Available Techniques, BAT*) corrispondenti alla definizione adottata dalla direttiva 96/61/CE e contenuta nell'art. 2, comma 12 del D. Lgs. 372/1999. Nello specifico è stata valutata l'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) applicabili a tutte le aziende che effettuano trattamento superficiale utilizzando solventi organici (Best Available Techniques on Surface treatment using organic solvents – August 2007 cap. 21 - 22):

La valutazione effettuata relativa all'impatto che la **NEW DIMENSION PLASTIC S.R.L.** avrà sulle singole matrici ambientali, e in maniera integrale sull'ambiente, ha dato esito positivo in quanto risulta che circa il 78 % delle BAT GENERALI e di SETTORE risulteranno già applicate, un 7 % circa risulteranno, per motivi di scelte tecnologiche, non applicabili, la restante parte, circa il 15 %, verranno applicate nei tempi e nei modi previsti dalla normativa vigente o dai piani di investimento dell'azienda programma biennale -



¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

I dati ottenuti confermano ulteriormente che l'azienda, per conseguire la riduzione dell'inquinamento nelle varie componenti ambientali, ha già un "approccio integrato", in particolare vengono rispettati tutti i principi generali previsti dall'AIA, quali:

- l'applicazione delle migliori tecniche disponibili;
- l'assenza di fenomeni di inquinamento significativi;
- gestione oculata del ciclo produttivo al fine di evitare la produzione di rifiuti;
- utilizzo efficace e accorta dell'energia termica ed elettrica, con un consumo specifico situato nei range previsti dagli studi di settore;
- messa in atto di tutte le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze.

Per la gestione ambientale sono previste le seguenti BAT di cui al paragrafo 21.1 del BREF emesso dalla Commissione Europea di Siviglia nell'anno 2007, in riguardo all'attività IPPC 6.7 "Impianti per il trattamento di superfici utilizzando solventi organici".

N.	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
12	REALIZZAZIONE E ADESIONE AL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (EMS).	APPLICATA. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE È STATO IMPLEMENTATO ATTRAVERSO L'ATTIVAZIONE DI PROCEDURE OPERATIVE CHE RIGUARDANO GLI ASPETTI AMBIENTALI PRINCIPALI E LA SICUREZZA DEI LAVORATORI. L'AZIENDA È CERTIFICATA ISO 9001: 2008 N° 9190. NEW4 CON SCADENZA IL 01.12.2016
13 e 14	RIDUZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE CAUSATO DALL'INSTALLAZIONE DI UN NUOVO IMPIANTO O DALLA MODIFICA DI UNO ESISTENTE.	APPLICATA. L'AZIENDA HA GIÀ PROGETTATO L'INSTALLAZIONE DI UN POST COMBUSTORE DEL TIPO RIGENERATIVO. SU TALE IMPIANTO VERRANNO CONVOGUATE TUTTE LE EMISSIONI DELLE MACCHINE DA STAMPA. LA RIDUZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE CHE SI OTTERRÀ, RELATIVAMENTE ALLA COMPONENTE ARIA E RIFIUTI È NOTEVOLE. INOLTRE OGNI QUAL VOLTA L'AZIENDA DEVE ACQUISTARE UN NUOVO MACCHINARIO O MODIFICARE UN IMPIANTO ESISTENTE VENGONO SCELTE LE TECNOLOGIE CHE CONSENTONO IL CONTENIMENTO DEI CONSUMI DI MATERIE PRIME, ATTRAVERSO LA RIDUZIONE DEGLI SCARTI DI PRODUZIONE, DI ENERGIA TERMICA/ELETTRICA E DELLE EMISSIONI GASSOSE. LE SCELTE TECNOLOGICHE VENGONO QUINDI FATTE CON L'OTTICA DI MINIMIZZARE L'IMPATTO AMBIENTALE, VALUTANDO SEMPRE IL RAPPORTO COSTI/BENEFICI. L'INTRODUZIONE DEL POST-COMBUSTORE AVVERRÀ DOPO 30 GIORNI DALL'OTTENIMENTO DEL DECRETO AIA E ENTRO 60 GIORNI AVVERRÀ LA MESSA IN ESERCIZIO.
15	PROGETTARE, COSTRUIRE E INTERVENIRE IN UN IMPIANTO PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO DA EMISSIONI ACCIDENTALI.	APPLICATA. LA NEW DIMENSION PLASTIC S.R.L. HA INDIVIDUATO QUELLE CHE SONO LE SORGENTI POTENZIALI DI RILASCI ACCIDENTALI CHE POTREBBERO NUOCERE ALL'AMBIENTE, STIMANDO ANCHE LA PROBABILITÀ CON CUI POSSONO VERIFICARSI. ALLO SCOPO DI PREVENIRE TALI RILASCI E DI RIDURRE GLI INQUINAMENTI CAUSATI DALLE EMISSIONI ACCIDENTALI HA PREDISPOSTO DELLE ISTRUZIONI OPERATIVE DI MANUTENZIONE ISPETTIVA (MISURE TERZIARIE - SISTEMI DI GESTIONE).

N.	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
16	RIDURRE IL RISCHIO AMBIENTALE E DI INCENDI NELL'IMMAGAZZINAMENTO E NEL MANEGGIO DI MATERIALI PERICOLOSI.	APPLICATA. TUTTE LE MACCHINE FLEMOGRAFICHE E DI ACCOPPIAMENTO SONO MUNITE DI IMPIANTI A SPEGNIMENTO AUTOMATICO A CO₂. PER IL DEPOSITO MATERIE PRIME È PREVISTO L'IMPIANTO ANTINCENDIO AD IDRANTI. I PRODOTTI COME INCHIOSTRI O COLLE VENGONO, NELLE AREE DI UTILIZZO, STOCCATI IN PICCOLE QUANTITÀ. -----
17	MINIMIZZARE I CONSUMI E LE EMISSIONI.	APPLICATA. PER TALE SCOPO SI ESEGUE: • FORMAZIONE CONTINUA DEL PERSONALE; • STESURA DI ISTRUZIONI OPERATIVE; • PIANIFICAZIONE DELLE MANUTENZIONI; • INTERVENTI ESEGUITI DA PERSONALE TECNICO SPECIALIZZATO, FORNITO DIRETTAMENTE DALLA CASE COSTRUTTRICI DEGLI IMPIANTI. DALLA MESSA IN ESERCIZIO DEL POST-COMBUSTORE, PREVISTA SUBITO DOPO IL RILASCIO DEL DECRETO A.I.A., L'AZIENDA PROVVEDERÀ A AD OTTIMIZZARE IL FUNZIONAMENTO ED IL TRATTAMENTO DEI GAS REFLUI MEDIANTE SOFTWARE.
18	MONITORARE LE EMISSIONI DI COV ALLO SCOPO DI MINIMIZZARLI CON UN OCULATO PIANO DI GESTIONE SOLVENTI - PGS.	APPLICATA. L'EMISSIONI DI COV VENGONO MONITORATE SECONDO QUANTO PREVISTO DALLE NORMATIVE VIGENTI. L'AZIENDA OGNI ANNO REDIGE IL SUO PIANO DI GESTIONE SOLVENTI. CON IL CONVOGLIAMENTO DI TUTTE LE EMISSIONI AL POST-COMBUSTORE SI AVRÀ UN CONTROLLO CONTINUO DELLE STESSA MEDIANTE UN SISTEMA DI RILEVAMENTO IN CONTINUO DEI COV EMESSI.
19	CALCOLARE IL BILANCIO DEI SOLVENTI REGOLARMENTE.	APPLICATA. SONO INFATTI REGISTRATI GLI ACQUISTI E I CONSUMI DI SOLVENTE. LE REGISTRAZIONI SONO MENSILI. L'AZIENDA SPERIMENTERÀ L'EFFETTUAZIONE DEL BILANCIO SOLVENTI PERIODICO CON CADENZA QUADRIMESTRALE. I BILANCI PERIODICI FORNISCONO UN TEMPESTIVO AVVERTIMENTO QUALORA SORGESSERO PROBLEMI.
20	CONTROLLARE CHE LE APPARECCHIATURE CHE HANNO UN GRANDE EFFETTO SUL BILANCIO DEI SOLVENTI VENGONO REGOLARMENTE MANTENUTE.	APPLICATA. TUTTE LE APPARECCHIATURE RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO E I SISTEMI DI CAPTAZIONE E ASPIRAZIONE SONO REGOLARMENTE MANTENUTE (OGNI GIORNO) DA PERSONALE DI UNA DITTA ESTERNA SPECIALIZZATA NEL SETTORE. CON L'INSTALLAZIONE E MESSA IN ESERCIZIO DEL POST-COMBUSTORE, CHE AVVERRÀ DOPO 30 GIORNI DALL' OTTENIMENTO DEL DECRETO AIA E ENTRO 60 GIORNI AVVERRÀ LA MESSA IN ESERCIZIO, VERRÀ REDATTO UN PROGRAMMA DI MANUTENZIONE ORGANIZZATO E SUPPORTATO DA UN APPOSITO SOFTWARE CON REGISTRAZIONE DI TUTTE LE ATTIVITÀ DI SPEZIONE E CONTROLLO.

N.	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
23	riduzione del consumo di acqua mediante installazione di sistemi di raffreddamento a circuito chiuso e/o scambiatori di calore.	APPLICATA. I circuiti delle acque di raffreddamento delle macchine flexografiche e da laminazione sono a ciclo chiuso. Infatti ogni macchina è dotata di un circuito chiuso secondario munito di scambiatore di calore acqua - acqua. L'acqua glicolata del circuito primario è raffreddata mediante apposito frigorifero di processo. ----
24	massimizzare l'efficienza energetica e minimizzare le perdite di energia.	APPLICATA. La fornitura elettrica in media tensione è gestita in modo da minimizzare le perdite di energia;. Inoltre è stato installato un impianto fotovoltaico di 127,8 kW destinato alla produzione propria di energia elettrica da solare riducendo notevolmente i costi. L'azienda si è imposta di installare, qualora dovrà sostituire o incrementare il parco macchine, impianti energeticamente efficienti con motori ad alta efficienza.
25	minimizzare l'impatto ambientale delle emissioni controllando che le materie prime utilizzate abbiano il più basso impatto ambientale.	APPLICATA COMPATIBILMENTE CON I VINCOLI TECNICO/QUALITATIVI DELLA STAMPA IN FLEXOGRAFIA E DELLA LAMINAZIONE. L'azienda utilizza una forma di adesivo solvent-less (senza solvente), questo, come è noto, polimerizza solo per effetto della miscelazione dei due componenti.
26	minimizzare il consumo di materie prime.	APPLICATA. L'azienda effettua un monitoraggio giornaliero degli scarti di produzione. L'azienda adotta, dato che lavora su singole commesse, un sistema di gestione just-in-time, la quale assicura che la quantità di materia prima acquistata corrisponda al volume necessario per soddisfare la commessa. Questo sistema di gestione produce un risparmio di materie prime e una riduzione di rifiuti. ----
27	Pretrattamento a base di acqua	NON APPLICABILE. L'azienda non utilizza acqua nel proprio ciclo produttivo e non effettua pre-trattamenti a base acqua poiché non rientra nel ciclo di lavorazione della stampa flexografica. -----

N.	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
28	MINIMIZZARE L'EMISSIONE DEI SOLVENTI DURANTE L'UTILIZZO DI TECNICHE DI ESSICCAZIONE/CURING.	NON APPLICATA. L'AZIENDA NON UTILIZZA TALE TECNOLOGIA. SI TRATTA DI UNA TECNOLOGIA NON UTILIZZATA NEL SETTORE FLEXOGRAFICO.
29	MINIMIZZARE I CAMBI DI COLORE E OTTIMIZZARE LA FASE DI PULIZIA.	APPLICATA. IN FUNZIONE DEI VINCOLI DI PRODUZIONE. L'AZIENDA OPERA UNICAMENTE SU COMMESSA PER CUI RISULTA DIFFICILE PROGRAMMARE I LAVORI PER RIDURRE I CAMBI DI COLORE. ----
30	MINIMIZZARE IL RILASCIO DI SOLVENTE QUANDO SI USA, PER PULIRE, UNA PISTOLA PER LA VERNICIATURA A SPRUZZO.	NON APPLICABILE. NON VIENE EFFETTUATA LA VERNICIATURA A SPRUZZO. ----
31 e 32	MINIMIZZARE LE EMISSIONI DI VOC NON USANDO SOLVENTI PER LA PULIZIA OPPURE UTILIZZANDO TECNICHE A BASSA EMISSIONE DI SOLVENTI.	NON APPLICATA. PER LA TIPOLOGIA DI PRODOTTO ALLO STATO DI FATTO NON SI PREVEDONO APPLICAZIONI IMPIEGANTI MATERIE AUSILIARIE A BASSO CONTENUTO DI SOLVENTE. SONO PREVISTI IN FUTURO TEST SU MATERIALI ALTERNATIVI A BASSA EMISSIONE DI VOC. IN PARTICOLARE È PREVISTO L'UTILIZZO DI SOLVENTI CON PUNTI DI FLASH MEDIO-ALTI E QUINDI CON UNA VELOCITÀ DI EVAPORAZIONE PIÙ BASSA, PER CUI IL SOLVENTE RESTA NEGLI STRACCI UTILIZZATI PER LA PULIZIA E NON EVAPORA FACILMENTE.
33	SOSTITUZIONE DI SOLVENTI AVENTI COME FRASI DI RISCHIO: R45, R46, R49, R60 E R61 CON SOLVENTI MENO PERICOLOSI.	APPLICATA. L'AZIENDA NON UTILIZZA MATERIE PRIME CON QUESTE FRASI DI RISCHIO. ----
34	SOSTITUZIONE DI SOSTANZE, CON EFFETTO ECOTOSSICO, AVENTI FRASI DI RISCHIO R58 E R50/53 CON ALTRE MENO PERICOLOSE.	APPLICATA. L'AZIENDA NON UTILIZZA SOSTANZE CON EFFETTO ECOTOSSICO ED IN PARTICOLARE CON FRASI DI RISCHIO R58 E R50/53. -----
35	SOSTITUZIONE DI SOSTANZE, CHE DISTRUGGONO L'OZONO, AVENTI FRASI DI RISCHIO R59 CON ALTRE MENO PERICOLOSE.	APPLICATA. L'AZIENDA NON UTILIZZA SOSTANZE CON FRASI DI RISCHIO R59. -----

N.	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
36	MINIMIZZARE LA FORMAZIONE DI OZONO NELLA TROPOSFERA.	APPLICATA. L'OZONO "TROPOSPERICO" VIENE CONSIDERATO UN INQUINANTE SECONDARIO, CHE SI GENERA SPONTANEAMENTE, PER SINTESI FOTOCHIMICA, NELLA TROPOSFERA A PARTIRE DA PRECURSORI COME GLI OSSIDI DI AZOTO E I COMPOSTI ORGANICI VOLATILI. L'AZIENDA HA GIÀ MESSO IN ATTO TUTTE LE MISURE DI CONTENIMENTO PER ABBATTERE L'EMISSIONE DI TALI INQUINANTI, IN PARTICOLARE: - FILTRO A CARBONI ATTIVI PER ABBATTERE I COMPOSTI ORGANICI VOLATILI; - UTILIZZO DI METANO, PER RIDURRE L'EMISSIONE DEGLI NO_x. LA NEW DIMENSION PLASTIC S.R.L. IMPIEGA MATERIE PRIME CHE HANNO GIÀ SUBITO IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE NECESSARIO AD AUMENTARE LA BAGNABILITÀ DELLE SUPERFICI DEI FILM PLASTICI NEI CONFRONTI DEGLI INCHIOSTRI E DELLE COLLE. PERTANTO I TRATTATORI, APPLICATI SULLE MACCHINE DA STAMPA E DA LAMINAZIONE, VENGONO IMPIEGATI SOLO IN CASI ECCEZIONALI E CIOÈ IN PRESENZA DI FILM CON TRATTAMENTO INIZIALE DIFETTATO O PROVENIENTE DA LUNGHE GIACENZE DI MAGAZZINO. -----
37	RECUPERO SOLVENTI DALLE EMISSIONI CONVOGLIATE.	NON APPLICATA. -----
38	RIUTILIZZO DEL SOLVENTE RECUPERATO.	NON APPLICATA. -----
39	RECUPERO DEL CALORE IN ECCESSO PROVENIENTE DALL'OSSIDAZIONE TERMICA DEI SOLVENTI.	NON APPLICATA. ALLO STATO DI FATTO TALE TECNOLOGIA NON È UTILIZZATA. TALE TECNOLOGIA VERRÀ APPLICATA, IN QUANTO AL POST COMBUSTORE VERRÀ INSTALLATO UNO SCAMBIATORE TERMICO CHE PROVVEDERÀ A RISCALDARE I FORNI STAMPA E GLI AMBIENTI DEPOSITO MATERIE FINITE.
40	RISPARMIO ENERGETICO NELL'ESTRAZIONE E NEL TRATTAMENTO DEI COV CONVOGLIATI.	APPLICATA. SUI FORNI DI ESSICCAZIONE SONO INSTALLATI I RILEVATORI DI CONCENTRAZIONE CHE CONSENTONO, IN CONDIZIONI DI SICUREZZA, DI RIDURRE I VOLUMI DI ARIA DA PRERISCALDARE. CIÒ CONSENTE IL RISPARMIO DI ENERGIA TERMICA. -----

N.	BEST AVAILABLE TECHNIQUES	APPLICAZIONE
41	riduzione dell'emissioni di solventi e di consumi di energia se si utilizzano tecniche di abbattimento ad umido, di ossidazione e di condensazione.	NON APPLICATA.. L'AZIENDA NON INTENDE UTILIZZARE TALI TECNOLOGIE. L'AZIENDA HA GIÀ OPTATO PER UN'ALTRA TECNOLOGIA L'OSSIDAZIONE TERMICA DI TIPO RIGENERATIVA.
42	NELL'UTILIZZO DI TECNICHE DI ABBATTIMENTO AD OSSIDAZIONE TERMICA OTTIMIZZARE LE CONDIZIONI DI AUTOTERMICITÀ.	NON APPLICATA ALLO STATO ATTUALE. L'AZIENDA INTENDE ACQUISTARE UN POSTCOMBUSTORE DEL TIPO RIGENERATIVO. IL POSTCOMBUSTORE SARÀ ACQUISTATO DOPO 30 GIORNI DALL' OTTENIMENTO DEL DECRETO AIA E ENTRO 60 GIORNI AVVERRÀ LA MESSA IN ESERCIZIO.
50, 51 e 52	FAVORIRE IL RECUPERO DEL MATERIALE E DEI RECIPENTI CONTAMINATI.	APPLICATA. LA MAGGIOR PARTE DEGLI INCHIOSTRI SONO FORNITI IN CISTERNE CHE SONO POI RESTITUITE E RIUTILIZZATE DI NUOVO DAI FORNITORI. *****
53	RECUPERO DEL CARBONE ATTIVO IN CASO DI TRATTAMENTO DELL'EMISSIONI PER ADSORBIMENTO.	APPLICATA IL CARBONE ATTIVO DEGLI ADSORBITORI È DI TIPO NON RIGENERABILE. L'AZIENDA HA, COME GIÀ AMPIAMENTE DETTO, PREVISTO LA DISMISSIONE DI TALE TECNOLOGIA SOSTITUENDOLA CON UN POSTCOMBUSTORE CHE SARÀ ACQUISTATO DOPO 30 GIORNI DALL' OTTENIMENTO DEL DECRETO AIA E ENTRO 60 GIORNI AVVERRÀ LA MESSA IN ESERCIZIO..
56	riduzione degli odori in caso che l'emissioni atmosferiche causano molestia in siti sensibili.	APPLICATA. GRAZIE ALL'UTILIZZO DEI CARBONI ATTIVI, PER L'ABBATTIMENTO DEI C.O.V., L'AZIENDA NON HA E NON HA MAI AVUTO IN PASSATO PROBLEMI DI MOLESTIA OLFATTIVA CON LA POPOLAZIONE CIRCOSTANTE LO STABILIMENTO. CON L'INSTALLAZIONE DEL POSTCOMBUSTORE CHE AVVERRÀ DOPO 30 GIORNI DALL' OTTENIMENTO DEL DECRETO AIA E ENTRO 60 GIORNI AVVERRÀ LA MESSA IN ESERCIZIO, TALE STATO VERRÀ CONFERMATO SE NON MIGLIORATO.
57	IDENTIFICAZIONE DELLE SORGENTI SIGNIFICATIVE DI RUMORE E DEI RECETTORI POTENZIALMENTE SENSIBILI PRESENTI NELLE VICINANZE.	APPLICATA. SONO STATE ESEGUITE INDAGINI FONOMETRICHE PER L'INDIVIDUAZIONE DI SORGENTI INQUINANTI (VEDERE RISULTATI DELLE INDAGINI ESEGUITE). *****
58	DOVE IL RUMORE PUÒ AVERE UN IMPATTO OCCORRE RIDURRE IL RUMORE USANDO APPROPRIATE MISURE DI CONTROLLO.	APPLICATA. IN FASE DI PROGETTAZIONE PRIMA DELL'INSTALLAZIONE DI QUALSIASI TIPOLOGIA DI IMPIANTO. PRIMA DELL'INSTALLAZIONE DEL POSTCOMBUSTORE VERRÀ EFFETTUATA UN'ANALISI PREVISIONALE DELL'IMPATTO ACUSTICO.
59	PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO DELLE FALDE E DEL SUOLO.	APPLICATA. LO STOCCAGGIO DEI RIFIUTI AVVIENE IN AREE BEN IDENTIFICATE ED IMPERMEABILIZZATE E COPERTE.

3. BAT PER FLEXOGRAPHY E PACKAGING GRAVURE (STAMPA FLEXOGRAFICA E ROTOCALCO SU IMBALLAGGI FLESSIBILI)

Le BAT riportate al paragrafo 21.2.2 - BAT per flexography e packaging gravure, del BREF, sono tre, e precisamente:

- 67. BAT per ridurre le emissioni totali di VOC;
- 68. BAT per i VOC emessi dai camini;
- 69. BAT per il recupero energetico qualora venga utilizzato come tecnica di abbattimento un trattamento termico.-

67. BAT per ridurre le emissioni totali di VOC

Nell'applicare la BAT n. 67 la New Dimension Plastic s.r.l. ricade nello scenario 1 di seguito riportato.-

Scenario 1: Impianti in cui tutte le macchine di produzione utilizzano inchiostri, vernici e adesivi a base solvente e tutte sono connesse ad attrezzature per l'abbattimento delle sostanze organiche volatili ed eventuali altre macchine di produzione non collegate sono prive o quasi da solventi (per es. adesivi senza solventi, inchiostri a base acqua, etc.).-

Impianti per l'abbattimento:

- Con ossidazione (termocombustione dei solventi), emissioni totali 7.5-12.5% delle emissioni di riferimento;-

La B.A.T. in questione allo stato attuale **non risulta ancora applicata**. Sarà applicata con l'installazione del postcombustore di tipo rigenerativo che avverrà dopo 30 giorni dall'ottenimento del Decreto Aia, entro 60 giorni avverrà la messa in esercizio e entro 90 giorni la messa a regime.

L'azienda **attualmente** possiede i seguenti requisiti:

- Impiego di inchiostri e vernici a base solvente;
- Collegamento di tutte le macchine di produzione, comprese quelle per il lavaggio delle attrezzature, all'impianto di abbattimento;
- Utilizzo di un impianto di abbattimento a carboni attivi senza recupero del solvente impiegato.-

La BAT prevede un valore atteso di EMISSIONI TOTALI pari al 10-15% delle EMISSIONI DI RIFERIMENTO (vedi PGS - Piano Gestione Solventi).-

Per l'anno 2012 si sono avuti i seguenti valori:

EMISSIONI DI RIFERIMENTO PER L'ANNO 2012
TOTALE MASSA SOLIDA X 4
(115.000 X 4) = 460.000 kg/anno

EMISSIONI TOTALI PER L'ANNO 2012
EMISSIONI CONVOGLIATE + EMISSIONI DIFFUSE
30.000 + 16.000 = 46.000 kg/anno di COV

In termini percentuali, le emissioni totali risultano

$$\left(\frac{46.000}{460.000} \right) \times 100 = 10\%$$

il cui valore è inferiore al limite massimo (15%) raccomandato dal BREF di settore.-

68. BAT per i VOC emessi dai camini

La BAT è da considerarsi allo stato attuale tecnologicamente non applicabile poiché si riferisce ad un sistema di abbattimento dei C.O.V. non utilizzato dall'azienda, in particolare si parla di ossidazione dei C.O.V. (termocombustione).-

Risulta però applicato lo spirito e il principio che introduce la BAT a riguardo della progettazione dei sistemi di estrazione e precisamente dell'ottimizzazione dei volumi d'aria da trattare in funzione della concentrazione di solventi e del numero di ore lavorative.-

Tale principio è stato pienamente adottato dall'azienda per la progettazione del proprio impianto di abbattimento (Filtro a Carboni Attivi non rigenerabili). Infatti al fine di ottimizzare i volumi di aria esausta e le concentrazioni di solvente, inviati al sistema di abbattimento, tutti i forni di essiccazione delle macchine flexografiche da stampa sono stati muniti di rilevatori di concentrazione. Questi ultimi, controllando in continuo la concentrazione di solvente nei forni di essiccazione, consentono di:

- Ottimizzare i volumi di aria da inviare all'abbattitore;
- Riciclare, in sicurezza, una porzione di aria esausta nei forni (il valore della concentrazione di solvente è mantenuto sempre al di sotto del limite inferiore di esplosione);
- Consentire un risparmio in termini di energia termica perché la temperatura della porzione di aria esausta riciclata già si trova ad una temperatura corrispondente a quella di set point del forno;
- Consentire un risparmio in termini di energia elettrica per la riduzione dei volumi di aria aspirati dal ventilatore di captazione.-

Con l'installazione del Post-combustore, che avverrà dopo 30 giorni dall'ottenimento del Decreto Aia, entro 60 giorni avverrà la messa in esercizio e entro 90 giorni la messa a regime, la BAT sarà da considerarsi ulteriormente applicata anche perché il ventilatore di captazione ed il bruciatore moduleranno rispettivamente in funzione della portata d'aria da trattare e della concentrazione di solvente.-

69. BAT per il recupero energetico qualora venga utilizzato come tecnica di abbattimento un trattamento termico

Tale BAT nel caso della New Dimension Plastic s.r.l. non è stata applicata fino ad oggi verrà invece applicata mediante un post-combustore del tipo rigenerativo con efficienze di recupero termico dal 92 al 95%. Tale efficienza di recupero termico sommata al calore generato dalla reazione di ossidazione dei C.O.V. permette di ottenere regimi di funzionamento auto termici, cioè senza consumo di combustibile ausiliario a partire da concentrazioni di C.O.V. nel flusso gassoso maggiori di 1,2 +2 g/Nm3.-

Il postcombustore sarà installato dopo 30 giorni dall'ottenimento del Decreto Aia, entro 60 giorni avverrà la messa in esercizio e entro 90 giorni la messa a regime.

Ditta richiedente: "New Dimension Plastic s.r.l."	Sito di: Via Fosso Imperatore lotto n°8-Nocera Inferiore (Sa)
---	---

Inoltre, sono installati impianti di pannelli fotovoltaici che permetteranno una notevole riduzione dei costi poiché la ditta produrrà energia propria.

Il sistema di integrazione ambientale di riduzione di energia elettrica acquistata e prodotta con energie alternative del tipo pannelli fotovoltaici permette di ridurre le emissioni gas serra di CO2 di circa 32.000 tonnellate anno con una produzione di 73.000 KWh nominali e di 61.000 KWh potenziali con un irraggiamento di 693 watt /m2.

Il sistema fotovoltaico è di marca Med Solar S.p.a del tipo MD M 60 PX.

BAT – Rapporto COV/inchiostro

Per l'anno 2011 l'input di C.O.V. per la fase di stampa è stato di 45.000 kg/anno mentre invece l'input di inchiostro è stato di 100.000 kg/anno

Si è avuto per tanto un rapporto COV/inchiostro pari a 0,45 ampiamente entro l'intervallo 1,09-1,84.

Allegati alla presente scheda ²	
	Y...
Eventuali commenti	

Note*

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.