



Regione Umbria

Giunta Regionale

DIREZIONE REGIONALE AGRICOLTURA, AMBIENTE, ENERGIA, CULTURA, BENI CULTURALI E SPETTACOLO

Servizio Autorizzazioni Ambientali (AIA e AUA)

ALLEGATO EMISSIONI

Repertorio: 262/2020

Autorizzazione, ai sensi dell'Art. 269, del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per attività di produzione di fibre polimeriche in forma di fiocco e tow, ubicato in Comune di Terni (TR), Piazzale Donegani, n. 4, della ditta BEAULIEU FIBRES INTERNATIONAL S.r.l., con sede legale in Comune di Terni (TR), Piazzale Donegani, n. 4.

PREMESSE

Visto

che con istanza di Autorizzazione Unica Ambientale pervenuta tramite il SUAP del Comune di Terni (TR), acquisita dalla Regione Umbria in data 22/04/2020 con prot. n. 72606, la ditta BEAULIEU FIBRES INTERNATIONAL S.r.l., ha richiesto, ai sensi dell'Art. 269, comma 8 del D.Lgs 03/04/2006 n. 152, l'autorizzazione per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per attività di produzione di fibre polimeriche in forma di fiocco e tow, ubicato in Comune di Terni (TR), Piazzale Donegani, n. 4;

Vista:

l'autorizzazione per le emissioni atmosferiche già rilasciata con A.U.A. n. 113 del 06/07/2018;

Considerato:

il progetto e gli allegati tecnici dai quali risultano ciclo produttivo, tecnologie adottate per prevenire l'inquinamento, quantità e qualità delle emissioni e termine della messa a regime degli impianti, esaminati gli ulteriori elementi forniti dalla Ditta con nota pervenuta in data 13/05/2020 prot. n. 83367;

Considerate

- la comunicazione di modifica non sostanziale dell'AUA, ai sensi dell'art. 6, comma 1, del D.P.R. 59/2013, datata 01/07/2019, acquisita al protocollo regionale n. 0134210 del 11/07/2019;
- la nota della ditta BEAULIEU FIBRES INTERNATIONAL S.r.l. datata 07/08/2020, trasmessa dal Comune di Terni il 28/09/2020, acquisita al protocollo regionale n. 0167334 del 28/09/2020;
- la comunicazione dal gestore datata 07/08/2020, acquisita al protocollo regionale n. 136738 del 10/08/2020, relativa alla messa in esercizio e a regime di alcuni punti di

emissione;

- la nota del 11/09/2020, acquisita al protocollo regionale n. 0155965 del 14/09/2020, con cui il gestore trasmetteva i certificati analitici delle emissioni in atmosfera;

Ritenuto:

di far riferimento per la valutazione dei limiti di emissione alle disposizioni del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, del D.Lgs. 13/08/2010 n. 155, nonché a precedenti autorizzazioni rilasciate in ambito regionale per impianti simili;

Considerato:

il parere tecnico formulato dall'ARPA Umbria con prot. n. 9533 del 25/05/2020, acquisito dalla Regione Umbria in data 25/05/2020 con prot. 89102;

DESCRIZIONE ATTIVITA':

- l'impianto di filatura MK1 installato nello stabilimento consta di due linee produttive per fibre poliolefiniche, denominate linea 1 e linea 2, costituite, rispettivamente, da n. 4 e n. 2 estrusori e di una linea per fibre poliolefiniche e poliestere, denominata linea 3 costituita da n. 2 estrusori, con relative linee di finitura della fibra (stiro, ensimaggio-cretatura ed essiccamento);
 - nelle linee 2 avviene la lavorazione della materia prima PP;
 - nelle linee 1 avviene la lavorazione della materia prima PP e PE;
 - nella linea 3 è prevista la lavorazione delle materie prime PP, PE e PET;
- nei punti di emissione E203A, E204A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dalle teste di filatura della linea 1 dell'impianto di filatura MK1;
- nei punti di emissione E210A ed E211A viene specificatamente convogliata l'aria di raffreddamento (quenching) delle fibre polimeriche, captata dalle colonne di filatura della linea 1 dell'impianto di filatura MK1;
- nel punto di emissione E207A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dai gruppi di stiro, dalla cretatrice e dal sistema di distribuzione spray dell'olio di ensimaggio della linea 1 dell'impianto di finitura MK1;
- nei punti di emissione E208A ed E209A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate, rispettivamente, dal forno di essiccamento della linea 1 dell'impianto di finitura MK1 e dalla relativa sezione di stabilizzazione termica del filato;
- nel punto di emissione E506A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dalle teste di filatura della linea 2 dell'impianto di filatura MK1;
- nel punto di emissione E509A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dai gruppi di stiro, dalla cretatrice e dal sistema di distribuzione spray dell'olio di ensimaggio della linea 2 dell'impianto di finitura MK1;
- nei punti di emissione E510A ed E511A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate, rispettivamente, dal forno di essiccamento della linea 2 dell'impianto di finitura MK1 e dalla relativa sezione di stabilizzazione termica del filato;
- nel punto di emissione E124A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dai gruppi di stiro, dalla cretatrice, dal sistema di distribuzione spray dell'olio di ensimaggio e dal forno di essiccamento della linea SS5 dell'impianto di finitura MK2;

- i punti di emissione E206A ed E212A sono connessi a forni di pirolisi per pulizia dei pacchi filiera, filiere e filtri delle linee di estrusione;
- nel punto di emissione E205A sono convogliate le emissioni atmosferiche provenienti dalla fase di apertura del forno di pirolisi per pulizia dei pacchi filiera, filiere, filtri della linea 1 dell'impianto di filatura MK1 ed, inoltre dal soffiaggio con miscela aria-vapore e dal soffiaggio con aria-vapore dei pacchi filiera, filiere, filtri dell'impianto di filatura MK1 a valle di trattamento pirolitico di pulizia;
- i punti di emissione E130A ed E131A connessi alle emissioni atmosferiche captate dalle presse di imballaggio della fibra risultano dismessi;
- le emissioni E201A, E202A sono connesse a carico pneumatico dei sili di alimentazione delle linee 1 e 2 dell'impianto di filatura MK1;
- le emissioni E213A, E214A, E215A, E501A ed E502A sono connesse a carico pneumatico dei sili di stoccaggio del granulo in materiale plastico relativi alle linee 1 e 2 dell'impianto di filatura MK1;
- le emissioni da E11A a E18A sono connesse a carico pneumatico dei sili di stoccaggio del granulo in materiale plastico relativi alle linee 2 e 3 dell'impianto di filatura MK1;
- il punto di emissione E536A è connesso a laboratorio di analisi, non soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'Art. 272, comma 1 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 (rif. Allegato IV, parte I, lett. jj);
- i punti di emissione E601A E602A sono connessi ad impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni ed individuazione di prototipi, non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'Art. 272, comma 1 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 (rif. Allegato IV, parte I, lett. jj);
- nel punto di emissione E301 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da impianto per essiccazione a infrarossi del granulo di poliestere, facente parte della linea 3 dell'impianto di filatura MK1;
- I punti di emissione E300 e E302 sono connessi a carico pneumatico dei dosatori del granulo di poliestere essiccato relativi a linea 3 dell'impianto di filatura MK1;
- nel punto di emissione E303 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate da n. 2 postazioni per cambio dei filtri dell'estrusore;
- nei punti di emissione E304 e E305 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dalle teste di filatura della linea 3 dell'impianto di filatura MK1;
- nel punto di emissione E306 è convogliato lo sfiato del sistema di degasaggio della linea n. 3 dell'impianto di filatura MK1;
- nei punti di emissione E307 ed E308 è specificatamente convogliata l'aria di raffreddamento (quenching) delle fibre polimeriche, captata dalle colonne di filatura della linea 3 dell'impianto di filatura MK1;
- il punto di emissione E309 è connesso a carico pneumatico dei dosatori di ausiliari di processo e additivi, relativi a linea 3 dell'impianto di filatura MK1;
- nel punto di emissione E310 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dai gruppi di stiro, dalla cretatrice e dal sistema di distribuzione spray dell'olio di ensimaggio della linea 3 dell'impianto di finitura MK1;

- nei punti di emissione E311 ed E312 sono convogliate le emissioni atmosferiche captate, rispettivamente, dal forno di essiccamento della linea 3 dell'impianto di filatura MK1 e dalla relativa sezione di stabilizzazione termica del filato;
- nel punto di emissione E314 sono convogliate le emissioni atmosferiche provenienti dalla fase di apertura del forno di pirolisi per pulizia dei pacchi filiera, filiere, filtri delle linee 2, 3 dell'impianto di filatura MK1 e dalla successiva operazione di soffiaggio con aria-vapore ed, inoltre, captate dalla postazione per smontaggio dei pacchi filiera delle medesime linee produttive;
- il punto di emissione E315 è connesso a forno di pirolisi per pulizia dei pacchi filiera, filiere e filtri delle linee 2, 3 dell'impianto di filatura MK1;
- i punti di emissione E316, E317, E318, E319 sono connessi a carico pneumatico dei dosatori del granulo PP, PE relativi alle linee 2, 3 dell'impianto di filatura MK1 e degli essiccatori del granulo PET della linea 3 dell'impianto di filatura MK1;
- nel punto di emissione E512A sono convogliate le emissioni atmosferiche captate dalle presse di imballaggio della fibra delle linee produttive 1, 2 e 3 dell'impianto di filatura MK1;
- nei punti di emissione E216 ed E217 è specificatamente convogliata l'aria di raffreddamento (quenching) delle fibre polimeriche captata dalle colonne di filatura della linea 2 dell'impianto di filatura MK1;
- il punto di emissione E218 è connesso a carico pneumatico dei dosatori di ausiliari di processo e additivi relativi a linea 2 dell'impianto di filatura MK1;
- il Gestore attesta che le lavorazioni di estrusione sono condotte a temperature mediamente più elevate di 30°C rispetto alla media del comparto produttivo, determinando, corrispondentemente, concentrazioni più elevate degli inquinanti nelle emissioni atmosferiche;
- con riferimento a quanto sopra espresso, si conviene di riferire i valori limite di emissione per gli impianti di estrusione alla media ponderata delle concentrazioni degli inquinanti provenienti dai differenti punti di emissione dell'apparecchiatura;
- il Gestore dichiara che i filtri a cartucce installati sui punti di emissione E316, E317, E318, E319 sono provvisti di dispositivi deputati al controllo del corretto funzionamento in grado di rilevare l'intasamento e/o la rottura tramite registrazione del valore della pressione differenziale a monte e a valle dell'elemento filtrante e di segnalare adeguatamente brusche cadute della pressione differenziale dovute alla rottura del filtro;
- il Gestore intende:
 - effettuare la produzione di fibra per prodotto geotessile;
 - convogliare nel punto di emissione E320 le emissioni atmosferiche captate da terzo gruppo di stiro, precrettrice, crettatrice, postazioni di ensimaggio della linea 3 dell'impianto di finitura MK1, già convogliate nel punto di emissione E310;
 - incrementare la portata di aspirazione dei punti di emissione E310 ed E312 in ragione della maggiore quantità di vapore richiesta nel processo di stiro della succitata fibra sintetica;
 - nel punto di emissione E310 rimarranno convogliate le emissioni atmosferiche captate dal primo e secondo gruppo di stiro della linea 3 dell'impianto di finitura MK1;

- rettificare i valori delle caratteristiche dimensionali di taluni punti di emissione già comunicate in occasione di precedenti istanze;
- non risulta ad oggi essere stata comunicata la messa in esercizio relativa agli impianti connessi ai punti di emissione E216, E217, E218, E300, E302, E310, E311, E312, E316, E317, E318, E319, E17A, E18A;

PRESCRIZIONI

- a) rispetto dei valori limite per le emissioni convogliate, indicati nel quadro riassuntivo in Allegato 1;**
- b) realizzazione, in fase di costruzione, di tutte le misure indicate nel progetto e relativi allegati tecnici presentati nell'istanza di richiesta A.U.A., ed agli atti della Conferenza di Servizi;**
- c) fino all'adozione da parte dell'autorità competente, di specifico fac-simile per la registrazione dei controlli analitici alle emissioni, nonché dei casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, alla istituzione e/o corretta tenuta di un registro dei controlli, ai sensi dell'art. 271, comma 17 del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato con D.G.R. n. 204 del 20/01/1993, con pagine numerate, bollate dall'Ente di controllo e firmate dal responsabile dello stabilimento;**
- d) prescrizioni di carattere generale:**
 - d.1 la Ditta, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, nuovi e/o oggetto di modifica dovrà darne comunicazione alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Sud - Sicurezza, Distretto di Terni e al Sindaco del Comune di Terni (TR);
 - d.2 la messa a regime degli impianti dovrà avvenire dopo non oltre 30 giorni dalla relativa data di messa in esercizio;
 - d.3 le date in cui verranno effettuati i monitoraggi di competenza del gestore dovranno essere preventivamente comunicate alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Sud - Sicurezza, Distretto di Terni;
 - d.4 i valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione, dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose;
 - d.5 la concentrazione degli inquinanti deve essere riferita alle condizioni normali, $T = 0^{\circ}\text{C}$ (273°K), $P = 1 \text{ atm}$ ($101,3 \text{ kPa}$), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo;
 - d.6 la Ditta, entro 15 giorni dall'effettuazione delle misure, dovrà trasmettere le certificazioni analitiche, redatte, fino alla predisposizione di specifica modulistica da parte dell'autorità competente, secondo la D.G.R. n. 9480 del 24/12/1996, alla Regione Umbria - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Sud - Sicurezza, Distretto di Terni;
 - d.7 la sezione di sbocco dei camini dovrà superare di almeno 1 metro la linea di colmo del tetto; per le emissioni che generano comprovati fenomeni di molestia, in particolare, la sezione di sbocco dovrà di norma superare di almeno 3 metri la linea di colmo del tetto e comunque 1 metro la linea di colmo del tetto di ogni edificio nel raggio di 30 metri;
 - d.8 i condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti gassosi dovranno essere provvisti

- di idonei tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento;
- d.9 le caratteristiche, il posizionamento ed il numero minimo dei tronchetti di prelievo per la misura ed il campionamento delle emissioni dovranno essere conformi a quanto stabilito nelle norme UNI EN ISO 16911-1:2013 e UNI EN 15259:2008 e loro successive modificazioni;
- d.10 le prese di campionamento di cui sopra dovranno essere previste anche a monte di eventuali sistemi di abbattimento delle emissioni;
- d.11 l'accessibilità ai punti di misura dovrà essere tale da permettere lo svolgimento di tutti i controlli necessari alla verifica del rispetto dei limiti di emissione e da garantire il rispetto delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni ed igiene del lavoro; in particolare la piattaforma di lavoro per il campionamento delle emissioni dovrà soddisfare i requisiti di cui alla norma UNI 13284-1:2003 e successive modificazioni;
- d.12 la data, l'orario e i risultati delle misure effettuate alle emissioni dovranno essere annotati sul registro di cui al punto c), foglio B, ai fini dei monitoraggi previsti dall'art. 269, comma 4 del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;
- d.13 qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento dovuta a manutenzione o guasto, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, dovrà comportare la tempestiva sospensione delle lavorazioni interessate per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti;
- d.14 il Gestore è comunque tenuto ad informare la Regione Umbria e l'Area Dipartimentale Arpa Umbria competente in merito ai succitati casi di interruzione dell'attività produttiva entro le successive otto ore;
- d.15 Il Gestore che, nel corso del monitoraggio di propria competenza, accerti la non conformità dei valori misurati ai valori limite prescritti deve procedere al ripristino della conformità nel più breve tempo possibile; le medesime difformità devono essere da costui specificatamente comunicate all'Autorità competente per il controllo entro 24 ore dall'accertamento;
- d.16 il Gestore dovrà definire procedure ed istruzioni operative documentate rispetto alle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di abbattimento; in particolare l'elenco degli organi e dei componenti da controllare e/o sostituire e la frequenza del controllo e/o della sostituzione dovranno trovare corrispondenza nelle indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto nel relativo manuale d'istruzione, d'uso e manutenzione (che dovrà essere sempre tenuto a disposizione dell'Autorità di Controllo);
- d.17 le procedure e le istruzioni operative di cui al precedente paragrafo dovranno essere riferite anche ai sistemi automatici di pulizia degli elementi filtranti relativi ai dispositivi di abbattimento per materiale particellare a setto fibroso mediante es. scuotimento meccanico, pulizia ad aria in senso inverso (reverse-flow), pulizia con impulsi di aria compressa (reverse-pulse o reverse-jet);
- d.18 i sistemi di abbattimento per materiale particellare a setto fibroso dovranno essere provvisti di dispositivi deputati al controllo del corretto funzionamento in grado di rilevare l'intasamento e/o la rottura tramite registrazione del valore della pressione differenziale a monte e a valle dell'elemento filtrante e di segnalare adeguatamente brusche cadute della pressione differenziale dovute alla rottura del filtro;
- d.19 gli interventi relativi alle attività di manutenzione degli impianti di abbattimento, dovranno essere annotati nel registro dei controlli, ai sensi dell'art. 271, comma 17 del D. Lgs. 03/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato dall'Autorità competente, il giorno stesso dell'interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento;

d.20 i punti di emissione dovranno essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica;

e) prescrizioni specifiche:

e.1 entro 15 giorni dalla data fissata per la messa a regime, la Ditta dovrà effettuare almeno 2 misure ai punti di emissione E216, E217, E310, E311, E312, ed E320 nell'arco di 10 giorni;

e.2 successivamente, i monitoraggi dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità annuale per i punti di emissione E124A, E203A, E204A, E205A, E206A, E207A, E208A, E209A, E210A, E211A, E212A, E216, E217, E301, E303, E304, E305, E307, E308, E310, E311, E312, E314, E315, E506A, E509A, E510A, E511A, E512A, E320;

e.3 per l'effettuazione degli autocontrolli periodici devono essere seguiti i seguenti metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati:

Polveri		EN 13284-1:2017
Monossido di carbonio		UNI EN 15058:2006
S.O.V.	esprese come C.O.T.	UNI EN 12619:2013
Aldeidi totali	esprese come formaldeide	NIOSH 2018:2003
Ossidi di azoto	espressi come NO2	UNI EN 14792:2006
Ossigeno		UNI EN 14789:2006
Umidità		UNI EN 14790:2006
Pressione		UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura		UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata		UNI EN ISO 16911-1:2013

e.4 in deroga alle prescrizioni di carattere generale, la messa a regime de:

- la sezione di filatura della linea 2 dell'impianto MK1 per, rispettivamente la lavorazione della materia prima PP, dovrà avvenire dopo non oltre 90 giorni dalla relativa data di messa in esercizio;

e.5 annotazione sul foglio C del registro dei controlli, degli interventi di manutenzione e/o sostituzione degli impianti di abbattimento;

e.6 l'eventuale adeguamento alle prescrizioni di cui al punto d.18 per gli impianti già in esercizio al rilascio della presente autorizzazione, dovrà essere realizzato entro 6 mesi dal ricevimento del medesimo atto;

CONDIZIONI

le prescrizioni dell'autorizzazione potranno essere modificate:

- a seguito di emanazione dei decreti previsti all'art. 271 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, comma 2;

- a seguito di fissazione di valori da parte della Regione dell'Umbria in applicazione dell'art. 271, commi 3, 4 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
- a seguito dei risultati delle misure effettuate;
- a seguito di variazioni quali-quantitative delle materie prime utilizzate;
- a seguito del manifestarsi di problemi igienico-ambientali

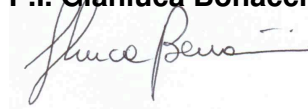
L'ISTRUTTORE

Geom. Roberto Tafani



L'ISTRUTTORE DIRETTIVO TECNICO

P.I. Gianluca Bonaccini



QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Allegato 1

Ragione Sociale **BEAULIEU FIBRES INTERNATIONAL s.r.l.**Unità Produttiva: **Terni**

(TR)

Piazzale Donegani, 4

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E11A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	10,00	0,35	-	-	
E12A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	10,00	0,35	-	-	
E13A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	10,00	0,35	-	-	
E14A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	10,00	0,35	-	-	
E17A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	-	2	340	Ambiente	-	-	-	-	Filtro a maniche
E18A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	-	2	340	Ambiente	-	-	-	-	Filtro a maniche
E124A	Gruppi di stiro, cretatrice, spray ensimaggio, forno essiccamento impianto filatura MK2	Polveri	10	mg/Nm³	9.500	24	340	50	12,30	0,63	-	-	
		S.O.V.	20										
E201A	Silo carico n. 3 linea 1 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	750	2	340	Ambiente	18,00	-	0,25	0,20	Setto filtrante
E202A	Silo carico n. 4 linea 1 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	750	2	340	Ambiente	18,00	-	0,25	0,20	Setto filtrante
E203A	Teste filatura linea 1 – MK1	Polveri	10 ^(a)	mg/Nm³	5.000	24	340	75	17,50	0,40	-	-	Scrubber. Demister
			0,32 ^(b)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									
E204A	Teste filatura linea 1 – MK1	Polveri	10 ^(a)	mg/Nm³	5.000	24	340	75	17,50	0,40	-	-	Scrubber. Demister
			0,32 ^(b)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									

segue Repertorio n. 262/2020

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E205A	Forno pirolisi pacchi filiera, filiere, filtri linea 1 MK1 – fase apertura. Pulizia soffiaggio aria-vapore pacchi filiera, filiere, filtri linea 1 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	7.500	12	340	60	14,00	-	0,45	0,21	
		S.O.V.	20										
		Ossidi di azoto	250										
		Monossido di carbonio.	100										
E206A	Forno pirolisi pacchi filiera, filiere, filtri linea 1 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	65	12	340	60	12,40	0,15	-	-	Convertitore catalitico. Scrubber
		S.O.V.	20										
		Ossidi di azoto	250										
		Monossido di carbonio	100										
E207A	Gruppi di stiro, crettatrice, spray ensimaggio linea1 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	9.500	24	340	40	11,00	-	0,70	0,30	
E208A	Forno essiccamento linea 1 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	12.500	24	340	80	11,00	-	0,56	0,56	
		S.O.V.	20										
E209A	Forno essiccamento linea 1 – MK1, stabilizzazione termica	Polveri	10	mg/Nm³	4.000	24	340	60	11,00	-	0,40	0,40	
		S.O.V.	20										
E210A	Teste filatura linea 1 – MK1 (aria quenching)	Polveri	10 ^(a)	mg/Nm³	11.000	24	340	50	11,00	-	0,43	0,38	
			0,32 ^(b)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									
E211A	Teste filatura linea 1 – MK1 (aria quenching)	Polveri	10 ^(a)	mg/Nm³	11.000	24	340	50	11,00	-	0,54	0,48	
			0,32 ^(b)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(a)	mg/Nm³									
			0,64 ^(b)	Kg/h									

segue Repertorio n. 262/2020

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
		Aldeidi totali	20 ^(a) 0,64 ^(b)	mg/Nm³ Kg/h									
E212A	Forno pirolisi pacchi filiera, filiere, smontaggio pacchi filiere, filtri linea 1 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	6.000	12	340	60	14,60	-	0,32	0,64	Convertitore catalitico. Scrubber
		S.O.V.	20										
		Ossidi di azoto	250										
		Monossido di carbonio	100										
E213A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	16,00	0,35	-	-	Setto filtrante
E214A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	16,00	0,35	-	-	Setto filtrante
E215A	Silo carico n. 5 linea 1 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	1300	2	340	Ambiente	18,00	0,15	-	-	Setto filtrante
E216	Teste filatura linea 2 – MK1 (aria quenching)	Polveri	10 ^(c) 0,30 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h	11.000	24	340	Ambiente	17,00	-	0,54	0,48	
		S.O.V.	20 ^(c) 0,61 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(c) 0,61 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
		Polveri	10 ^(c) 0,30 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(c) 0,61 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(c) 0,61 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
E217	Teste filatura linea 2 – MK1 (aria quenching)	Polveri	10 ^(c) 0,30 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h	11.000	24	340	Ambiente	17,00	-	0,54	0,48	
		S.O.V.	20 ^(c) 0,61 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(c) 0,61 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
		Polveri	10 ^(c) 0,30 ^(d)	mg/Nm³ Kg/h									
E218	Carico pneumatico dosatori additivi linea 2 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	50	6	340	Ambiente	17,00	-	0,30	0,60	
E300	Carico pneumatico dosatori granulo PET linea 3 - MK1	Polveri	20	mg/Nm³	50	24	340	40	17,50	0,15	-	-	

segue Repertorio n. 262/2020

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
E301	Forno essiccamento IR granulo PET linea 3 – MK1. Tino raccolta.	Polveri	10	mg/Nm³	100	24	340	70	17,30	0,30	-	-	
		S.O.V.	20										
E302	Carico pneumatico dosatori granulo PET linea 3 - MK1	Polveri	20	mg/Nm³	50	24	340	40	17,50	0,15	-	-	
E303	Postazioni cambio filtri 1, 2	S.O.V.	20	mg/Nm³	5.000	12	340	Ambiente	17,50	-	0,22	0,32	
E304	Teste filatura linea 3 – MK1	Polveri	10 ^(e)	mg/Nm³	10.800	24	340	70	20,00	0,40	-	-	Scrubber
			0,44 ^(f)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
E305	Teste filatura linea 3 – MK1	Polveri	10 ^(e)	mg/Nm³	10.800	24	340	70	20,00	0,40	-	-	Scrubber
			0,44 ^(f)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
E306	Sfiato pompa degasaggio linea 3 – MK1	Polveri	10 ^(e)	mg/Nm³	29	24	340	40	17,00	0,15	-	-	Scrubber
			0,44 ^(f)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
E307	Teste filatura linea 3 – MK1 (aria quenching)	Polveri	10 ^(e)	mg/Nm³	11.000	24	340	70	17,80	-	0,45	0,34	
			0,44 ^(f)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(e)	mg/Nm³									

segue Repertorio n. 262/2020

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
			0,87 ^(f)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
E308	Teste filatura linea 3 – MK1 (aria quenching)	Polveri	10 ^(e)	mg/Nm³	11.000	24	340	70	17,80	-	0,45	0,34	
			0,44 ^(f)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(e)	mg/Nm³									
			0,87 ^(f)	Kg/h									
E309	Carico pneumatico dosatori additivi linea 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	116	6	340	Ambiente	17,40	0,30	-	-	
E310	Primo e secondo Gruppo di stiro, linea 3 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	22.000	24	340	50	15,45	0,60	-	-	
E311	Forno essiccamento linea 3 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	9.000	24	340	80	14,50	-	0,50	0,50	
		S.O.V.	20										
E312	Forno essiccamento linea 3 – MK1, stabilizzazione termica	Polveri	10	mg/Nm³	25.000	24	340	60	14,50	-	0,50	0,50	
		S.O.V.	20										
E314	Forno pirolisi pacchi filiera, filiere, filtri linea 3 MK1 - fase apertura. Pulizia soffiaggio aria-vapore pacchi filiera, filiere. Postazione smontaggio pacchi filiere linee 2, 3 –MK1	Polveri	10	mg/Nm³	9.000	12	340	60	17,80	-	0,40	0,30	
		S.O.V.	20										
		Ossidi di azoto	250										
		Monossido di carbonio.	100										
E315	Forno pirolisi pacchi filiera, filiere, filtri linea 2, 3 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	600	12	340	60	17,80	0,22	-	-	Post combustore
		S.O.V.	20										
		Ossidi di azoto	250										
		Monossido	100										

segue Repertorio n. 262/2020

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
		di carbonio.											
E316	Carico pneumatico dosatori granulo PP, PE, PET linee 2, 3 - MK1	Polveri	20	mg/Nm³	-	24	340	-	-	-	-	-	Filtro a cartucce
E317	Carico pneumatico dosatori granulo PP, PE, PET linee 2, 3 - MK1	Polveri	20	mg/Nm³	-	24	340	-	-	-	-	-	Filtro a cartucce
E318	Carico pneumatico dosatori granulo PP, PE, PET linee 2, 3 - MK1	Polveri	20	mg/Nm³	-	24	340	-	-	-	-	-	Filtro a cartucce
E319	Carico pneumatico dosatori granulo PP, PE, PET linee 2, 3 - MK1	Polveri	20	mg/Nm³	-	24	340	-	-	-	-	-	Filtro a cartucce
E320	Terzo gruppo di stiro, precrettrice, crettatrice, ensimaggio linea 3 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	22.000	24	340		15,45	0,60			
E501A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	16,00	0,35	-	-	Setto filtrante
E502A	Silo stoccaggio linee 2, 3 – MK1	Polveri	20	mg/Nm³	740	2	340	Ambiente	16,00	0,35	-	-	Setto filtrante
E506A	Teste filatura linea 2 – MK1	Polveri	10 ^(c)	mg/Nm³	8.500	24	340	70	18,00	0,50	-	-	Scrubber
			0,30 ^(d)	Kg/h									
		S.O.V.	20 ^(c)	mg/Nm³									
			0,61 ^(d)	Kg/h									
		Aldeidi totali	20 ^(c)	mg/Nm³									
			0,61 ^(d)	Kg/h									
E509A	Gruppi di stiro, crettatrice, spray ensimaggio linea 2 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	16.500	24	340	50	12,00	-	0,80	0,40	
E510A	Forno essiccamento linea 2 – MK1	Polveri	10	mg/Nm³	9.000	24	340	80	11,00	-	0,55	0,55	
		S.O.V.	20										
E511A	Forno essiccamento linea 2 – MK1, stabilizzazione termica	Polveri	10	mg/Nm³	6.000	24	340	60	10,00	-	0,37	0,37	
		S.O.V.	20										
E512A	Presse di confezionamento impianto MK1	Polveri	20	mg/Nm³	35.000	24	340	Ambiente	16,00	-	0,50	1,00	Filtro a tasche
					70.000 ^(g)								
E536A	Cappe Laboratorio	D.Lgs	-	-	300	-	-	Ambiente	16,00	0,10	-	-	

segue Repertorio n. 262/2020

Punto Emissione	Provenienza	Inquinante	Valore emissione	u.m.	Portata (Nm³/h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequenza emissione (gg/a)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino (m)				Impianto abbattimento
									h	dia	L1	L2	
		152/06, art. 272, c. 1 - rif. Allegato IV, parte I, lett. jj)											
E601A	Linea filatura impianto pilota	D.Lgs 152/06, art. 272, c. 1 - rif. Allegato IV, parte I, lett. jj)	-	-	300	-	-	60	15,00	0,10	-	-	
E602A	Linea filatura impianto pilota	D.Lgs 152/06, art. 272, c. 1 - rif. Allegato IV, parte I, lett. jj)	-	-	3.200	-	-	60	15,00	0,10	-	-	

Nota: Qualora vi fossero variazioni delle caratteristiche geometriche e/o fisiche delle emissioni (rispetto al presente quadro riassuntivo) dovranno essere espressamente motivate e comunicate con la messa a regime dell'impianto.

Legenda	
Punto Emissione	Note
E207A, E509A	Polveri totali comprese nebbie oleose-aerosol
E124A, E208A, E209A, E510A, E511A	Polveri totali comprese nebbie oleose-aerosol. S.O.V. espresse come C.O.T.
E203A, E204A	Aldeidi totali espresse come formaldeide S.O.V. espresse come C.O.T. (a) Valore limite di emissione riferito alla media ponderata delle concentrazioni degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 1 – MK1 (E203A, E204A, E210A, E211A). (b) Valore limite di emissione riferito al flusso di massa totale degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 1 - MK1 (E203A, E204A, E210A, E211A).
E205A, E206A, E212A	S.O.V. espresse come C.O.T. Ossidi di azoto espressi come NO ₂
E210A, E211A	Aldeidi totali espresse come formaldeide S.O.V. espresse come C.O.T. (a) Valore limite di emissione riferito alla media ponderata delle concentrazioni degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 1 – MK1 (E203A, E204A, E210A, E211A). (b) Valore limite di emissione riferito al flusso di massa totale degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 1 - MK1 (E203A, E204A, E210A, E211A).
E506A	Aldeidi totali espresse come formaldeide S.O.V. espresse come C.O.T. (c) Valore limite di emissione riferito alla media ponderata delle concentrazioni degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 2 – MK1 (E216, E217, E506A). (d) Valore limite di emissione riferito al flusso di massa totale degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 2 - MK1 (E216, E217, E506A).
E512A	(g) Valore riferito a nuovi impianti (rif. p.to 3) di premessa)

segue Repertorio n. 262/2020

E216, E217,	Aldeidi totali espresse come formaldeide S.O.V. espresse come C.O.T. (c) Valore limite di emissione riferito alla media ponderata delle concentrazioni degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 2 – MK1 (E216, E217, E506A). (d) Valore limite di emissione riferito al flusso di massa totale degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 2 - MK1 (E216, E217, E506A).
E301, E303	S.O.V. espresse come C.O.T.
E304, E305, E306, E307, E308	Nuovo punto di emissione. Aldeidi totali espresse come formaldeide S.O.V. espresse come C.O.T. (e) Valore limite di emissione riferito alla media ponderata delle concentrazioni degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 3 – MK1 (E304, E305, E306, E307, E308). (f) Valore limite di emissione riferito al flusso di massa totale degli inquinanti provenienti dai diversi punti di emissione della linea di estrusione 3 - MK1 (E304, E305, E306, E307, E308).
E310	Punto di emissione oggetto di modifica. Polveri totali comprese nebbie oleose-aerosol.
E311	Polveri totali comprese nebbie oleose-aerosol. S.O.V. espresse come C.O.T.
E312	Punto di emissione oggetto di modifica. Polveri totali comprese nebbie oleose-aerosol. S.O.V. espresse come C.O.T.
E314, E315	S.O.V. espresse come C.O.T. Ossidi di azoto espressi come NO ₂
E320	Nuovo punto di emissione. Polveri totali comprese nebbie oleose-aerosol.