



Regione Umbria

Giunta Regionale

DIREZIONE REGIONALE GOVERNO DEL TERRITORIO, AMBIENTE, PROTEZIONE CIVILE

Servizio Sostenibilità Ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali

ALLEGATO EMISSIONI

Repertorio: 414/2021

Autorizzazione ai sensi dell'Art. 269, comma 8 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, per le emissioni in atmosfera derivanti da stabilimento per produzione di imballaggi in cartone ondulato, ubicato in Comune di Fossato di Vico (PG), Via Industriale, n. 16, della ditta ICOM S.p.A., con sede legale in Comune di Fossato di Vico (PG), Via Industriale, n. 16.

PREMESSE

Visto

che con nota acquisita dalla Regione Umbria con prot. n. 150870 del 17/08/2021, il SUAPE del Comune di Fossato di Vico (PG), trasmetteva l'istanza di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi dell'art. 4 del DPR 59/2013, richiesta dalla ditta ICOM S.p.A., con sede legale e stabilimento nel Comune di Fossato di Vico (PG), Via Industriale, 16;

Vista

l'autorizzazione per le emissioni atmosferiche già rilasciata dalla Provincia di Perugia con D.D. n. 3772 del 22/05/2012;

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;

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 con nota prot. n. 15651 del 10/09/2021 acquisito al protocollo Regionale n. 168633 del 13/09/2021;

Considerato il parere favorevole del comune di Fossato di Vico acquisito dalla Regione Umbria con protocollo n. 170201 del 14/09/2021

DESCRIZIONE ATTIVITA':

- nello stabilimento oggetto del presente atto ha luogo la produzione di imballaggi in cartone ondulato attraverso le fasi sequenziali di:
 - produzione di cartone ondulato mediante accoppiamento a caldo con collanti a base di amido di frumento, con utilizzo di stabilizzatore soda caustica;
 - stampa flessografica dei fogli di cartone ondulato e produzione di imballaggi in macchine casemaker e fustellatrici, con utilizzo di collanti vinilici esenti da solvente;
- i punti di emissione E1 ed E2 sono connessi, rispettivamente, a n. 2 caldaie alimentate a metano, con potenza termica nominale complessiva pari a 6,20 MW, a servizio dell'impianto per produzione di cartone ondulato;
- nei punti di emissione E3 ed E4 sono convogliati i vapori captati, rispettivamente, dai n. 2 due gruppi ondulatori della linea per produzione di cartone ondulato in fogli;
- nel punto di emissione E7 sono convogliate le emissioni polverulente captate dal gruppo di taglio della linea per produzione di cartone ondulato in fogli;
- nel punto di emissione E13 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da fustellatore rotativo TEXO 5;
- nel punto di emissione E14 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da fustellatore rotativo TEXO 3;
- nei punti di emissione E15, E16 ed E17 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da macchina casemaker BOBST MASTERFLEX-L;
- nei punti di emissione E18 ed E19 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da macchina casemaker EMBA 170 a 5 colori;
- nei punti di emissione E20, E21, E22 ed E23 sono convogliate le emissioni inquinanti captate da macchina casemaker EMBA 2450 a 6 colori;
- la Ditta esercita l'attività n. 3.1, "Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura", di cui alla Parte III dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152;
- in relazione ai dati forniti dalla Ditta, il consumo massimo teorico di solvente relativo all'attività n. 3.1 sopra citata è pari a 8,06 tonnellate/anno risultando inferiore al rispettivo valore di soglia di consumo di cui alla Tabella I, Parte III, Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
- il Gestore intende:
 - sostituire:
 - gli impianti di combustione connessi ai punti di emissione E1 ed E2 con n. 2 impianti di combustione alimentati a metano con potenza termica nominale unitaria pari a 6,975 MW;
 - il fustellatore rotativo TEXO 5 connesso al punto di emissione E13, con fustellatore rotativo modello EDF HBL 1628-6 di analoghe caratteristiche;
 - il fustellatore rotativo TEXO 3 connesso al punto di emissione E14, con fustellatore rotativo modello EDF HBL 1628-4 di analoghe caratteristiche;
 - la macchina casemaker EMBA 170 a 5 colori connessa ai punti di emissione E18 ed E19, con macchina casemaker EDF FD618 di analoghe caratteristiche e con contestuale dismissione del solo punto di emissione E19;

- il ciclone separatore installato a monte del punto di emissione E7, con nuovo sistema di abbattimento costituito da ciclone e filtro a maniche;
- installare:
 - una macchina casemaker BOBST FFG924NT RS a 6 colori, con realizzazione dei punti di emissione E24 ed E25;
 - una macchina casemaker EDF FD821, con realizzazione del punto di emissione E26;
 - una macchina casemaker MASSENZANA J4500 a 3 colori, con realizzazione del punto di emissione E27;
 - un sistema di aspirazione centralizzato per la pulizia delle macchine casemaker e dei reparti dello stabilimento, convogliando le relative emissioni inquinanti nel punto di emissione E7, già connesso a gruppo di taglio della linea per produzione di cartone ondulato in fogli;
- rettificare i dati delle caratteristiche geometriche dei punti di emissione E1, E2, E3, E4, E7, E18, E20, E21, E22 ed E23 già comunicati con precedente istanza;
- incrementare i tempi di operatività relativi a tutti i punti di emissione;
- il Gestore dichiara di fare uso esclusivamente di inchiostri per stampa a base acquosa;
- il Gestore attesta che gli impianti di combustione connessi ai punti di emissione E1 ed E2 sono eserciti in modo alternato, essendo il secondo impianto utilizzato con funzione di riserva rispetto al primo;
- Il Gestore dichiara che il valore di portata dell'emissione E7, rimane invariato rispetto a quello precedentemente autorizzato;
- il Gestore dichiara che il succitato sistema di aspirazione centralizzato per la pulizia delle macchine casemaker e dei reparti dello stabilimento, connesso al punto di emissione E7, verrà attivato esclusivamente il sabato ad impianti fermi;
- ai sensi dell'Art. 271, comma 13 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, i valori limite di emissione si riferiscono alla quantità di emissione diluita nella misura che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio;
- gli impianti termici civili connessi ai punti di emissione E28 ed E29, alimentati a metano e con potenza termica nominale dichiarata inferiore a 3 MW, sono soggetti alla Parte Quinta, Titolo II del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;
- con riferimento alle macchine BOBST MASTERFLEX-L e EMBA 2450 a 6 colori già in esercizio all'interno dello stabilimento, il Gestore dichiara che non risulta tecnicamente possibile assicurare il convogliamento dei rispettivi effluenti gassosi in un'unica condotta, a norma dell'Art. 270, comma 5 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, in ragione della reciproca indipendenza richiesta dagli sfiati dei trasporti sottovuoto dei fogli di cartone;
- il Gestore non ha provveduto alla captazione e al convogliamento in atmosfera delle emissioni inquinanti connesse al processo di applicazione ed essiccazione degli inchiostri da stampa su macchina casemaker MASSENZANA J4500 a 3 colori di cui sopra;

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, Via Mario Angeloni, 61 - Perugia, all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino e al Sindaco del Comune di Fossato di Vico (PG);
- 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, Via Mario Angeloni, 61 - Perugia e all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino;
- 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, Via Mario Angeloni, 61 - Perugia, all'A.R.P.A. Umbria Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino;
- 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 il Gestore, entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione, dovrà provvedere alla captazione e al convogliamento in atmosfera delle emissioni inquinanti connesse al processo di applicazione ed essiccazione degli inchiostri da stampa su macchina casemaker MASSENZANA J4500 a 3 colori di cui in premessa:

- e.2 per le emissioni atmosferiche derivanti dalle operazioni di cui al punto e.1 sono fissati i seguenti limiti:

Inquinante	Concentrazione (mg/m ³)
S.O.V. espresse come C.O.T.	100

- e.3 60 giorni prima della comunicazione di cui in d.1, il Gestore dovrà inviare alla Regione Umbria - Servizio Autorizzazioni Ambientali, Via Mario Angeloni, 61, Perugia e all'A.R.P.A. Umbria all'Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino, il progetto degli interventi di cui al punto e.1, con puntuale descrizione delle relative modalità realizzative ed indicazione dei dati di portata volumetrica e temperatura degli effluenti gassosi, nonché delle caratteristiche dimensionali e dei tempi di operatività (in termini di ore/giorno e giorni/anno) relativi ai risultanti punti di emissione ed inoltre delle caratteristiche tecniche del sistema di abbattimento eventualmente ivi installato;

- e.4 con riferimento agli interventi di modifica effettuati, entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il Gestore dovrà provvedere alla trasmissione alla Regione Umbria - Servizio Autorizzazioni Ambientali, Via Mario Angeloni, 61, Perugia e all'A.R.P.A. Umbria all'Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino, del dato di consumo massimo teorico di solvente relativo ad attività n. 3.1, "Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura" di cui all'Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 3/04/2006 n. 152, definito conformemente a quanto previsto dalle linee guida adottate dalla Regione Umbria con D.G.R 334 del 27/03/2012, con, in particolare, puntuale riferimento agli impianti installati nello stabilimento, alla rispettiva capacità produttiva di progetto, all'insieme dei prodotti utilizzati contemporaneamente che dà luogo al massimo consumo di solvente ed ai quantitativi di solvente impiegato per il lavaggio delle apparecchiature;

- e.5 entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il Gestore dovrà provvedere alla trasmissione alla Regione Umbria - Servizio Autorizzazioni Ambientali, Via Mario Angeloni, 61, Perugia e all'A.R.P.A. Umbria all'Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino, di copia delle schede di sicurezza dei collanti vinilici impiegati per la produzione di imballaggi in macchine casemaker, di cui in premessa;

- e.6 entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il Gestore dovrà trasmettere alla Regione Umbria - Servizio Autorizzazioni Ambientali, Via Mario Angeloni, 61, Perugia e all'A.R.P.A. Umbria all'Area Dipartimentale Umbria Nord, Distretto di Gubbio - Gualdo Tadino, specifico elaborato tecnico con puntuale indicazione delle ragioni ostative rispetto al convogliamento degli effluenti gassosi captati da macchina casemaker BOBST FFG924NT RS a 6 colori in un solo punto di emissione, conformemente a quanto disposto all'Art. 270, comma 5 del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152;

- e.7 entro 15 giorni dalla data fissata per la messa a regime, la Ditta dovrà effettuare almeno 2 misure ai punti di emissione E1, E13, E14, E18, E24, E25, E26, E27 ed, inoltre, al punto di emissione E7 con riferimento, rispettivamente, all'esercizio del gruppo di taglio della linea per produzione di cartone ondulato in fogli e del sistema di aspirazione centralizzato per la pulizia delle macchine casemaker e dei reparti dello stabilimento di cui in premessa;

- e.8 successivamente, i monitoraggi dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità annuale per i punti di emissione E1, E3, E4, E13, E14, E15, E16, E17, E18, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E27 ed, inoltre, per il punto di emissione E7 con riferimento, rispettivamente, all'esercizio del gruppo di taglio della linea per produzione di cartone ondulato in fogli e del sistema di aspirazione centralizzato per la pulizia delle macchine casemaker e dei reparti dello stabilimento di cui in premessa;

- e.9 il monitoraggio delle emissioni per il punto di emissione E2 dovrà essere effettuato in occasione delle accensioni periodiche per le prove di funzionamento;

- e.10 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 15058:2017
Ossidi di azoto	espressi come NO₂	UNI EN 14792:2017
S.O.V.	espresse come C.O.T.	UNI EN 12619:2013
Sostanze alcaline	espresse come Na (OH)	NIOSH 7401:1994
Ossigeno		UNI EN 14789:2017
Umidità		UNI EN 14790:2017
Pressione		UNI EN ISO 16911-1:2013
Temperatura		UNI EN ISO 16911-1:2013
Velocità e portata		UNI EN ISO 16911-1:2013

- e.11 annotazione sul foglio C del registro dei controlli, degli interventi di manutenzione e/o sostituzione degli impianti di abbattimento;

- e.12 l'eventuale adeguamento alle prescrizioni di cui ai punti d.9, d.10 e d.18 per gli impianti già in esercizio al rilascio della presente autorizzazione, dovrà essere realizzato entro 6 mesi dal ricevimento del medesimo atto;

- e.13 ai sensi dell'Art. 294, comma 3, al fine di ottimizzare il rendimento di combustione, gli impianti di combustione connessi ai punti di emissione E1 ed E2, dovranno essere dotati di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile e che preveda, alternativamente, la misura in continuo del tenore di ossigeno residuo nelle emissioni, ovvero dei valori espressi come massa di comburente e combustibile; i dispositivi di misura a tal fine utilizzati devono essere compatibili con i sistemi realizzati secondo la norma Uni En 298:2012 ed essere tarati in conformità alle modalità ed alle periodicità previste nelle istruzioni tecniche rilasciate dal produttore con procedure documentate e verificabili da tenere a disposizione dell'Autorità di controllo;

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. Bonaccini Gianluca



Allegato 1

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Ragione Sociale ICOM S.p.A.

Unità Produttiva:

Fossato di Vico (PG)

Via Industriale n. 16

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	
E1	Impianto di combustione	Monossido di carbonio	100	mg/Nm³	10.000	24	250	180	10,00	0,68	-	-	
		Ossidi di azoto	200	mg/Nm³									
E2	Impianto di combustione	Monossido di carbonio	100	mg/Nm³	8.800	24	250	180	10,00	0,60	-	-	
		Ossidi di azoto	200	mg/Nm³									
E3	Cabina gruppo ondatore n. 1	Polveri	25	mg/Nm³	52.600	24	250	60	9,50	-	1,80	0,75	
		Sostanze alcaline	5	mg/Nm³									
E4	Cabina gruppo ondatore n. 2	Polveri	25	mg/Nm³	51.050	24	250	60	9,50	-	1,80	0,75	
		Sostanze alcaline	5	mg/Nm³									
E7	Gruppo taglio cartone ondulato. Sistema centralizzato di aspirazione per pulizia macchine e reparti	Polveri	25	mg/Nm³	9.300	24	250	40	7,00	0,40	-	-	Separatore centrifugo. Filtro a maniche
E13	-Linea fustellatrice EDF HBL 1628-6: -trasporto vuoto zona alimentazione -gruppo stampa/asciugatura	S.O.V.	100	mg/Nm³	65.000	24	250	40	10,00	-	2,80	0,60	
E14	Linea fustellatrice EDF HBL 1628-4: -trasporto vuoto zona alimentazione -gruppo stampa/asciugatura	S.O.V.	100	mg/Nm³	46.850	24	250	40	10,00	-	2,80	0,60	

segue Repertorio n. 414/2021

E15	Macchina casemaker BOBST MASTERFLEX-L: -trasporto vuoto zona alimentazione	S.O.V.	100	mg/Nm ³	16.750	24	250	40	12,00	0,70	-	-	
E16	Macchina casemaker BOBST MASTERFLEX-L: - trasporto vuoto - 1° gruppo stampa	S.O.V.	100	mg/Nm ³	26.150	24	250	40	12,00	0,70	-	-	
E17	Macchina casemaker BOBST MASTERFLEX-L: - trasporto vuoto - 2° gruppo stampa	S.O.V.	100	mg/Nm ³	25.000	24	250	40	12,00	0,70	-	-	
E18	Linea casemaker EDF FD618: -trasporto vuoto zona alimentazione - trasporto pneumatico - gruppo stampa/asciugatura	S.O.V.	100	mg/Nm ³	25.000	24	250	40	8,50	0,50	-	-	
E20	Linea casemaker EMBA 2450 a 6 colori: -trasporto vuoto zona alimentazione	S.O.V.	100	mg/Nm ³	20.000	24	250	40	8,50	0,48	-	-	
E21	Linea casemaker EMBA 2450 a 6 colori: - trasporto pneumatico - gruppo stampa/asciugatura col. 1, 2, 3	S.O.V.	100	mg/Nm ³	20.000	24	250	40	8,50	0,48	-	-	
E22	Linea casemaker EMBA 2450 a 6 colori: - trasporto vuoto - gruppo stampa/asciugatura col. 4, 5, 6	S.O.V.	100	mg/Nm ³	20.000	24	250	40	8,50	0,48	-	-	
E23	Linea casemaker EMBA 2450 a 6 colori: - trasporto vuoto - gruppo fenditura, fustellatura e piega	S.O.V.	100	mg/Nm ³	20.000	24	250	40	8,00	0,35	-	-	

segue Repertorio n. 414/2021

E24	Linea casemaker BOBST FFG924NTRS a 6 colori: - trasporto vuoto zona alimentazione	S.O.V.	100	mg/Nm ³	30.000	24	250	40	8,50	0,50	-	-	
E25	Linea casemaker BOBST FFG924NTRS a 6 colori: - trasporto vuoto - gruppo stampa/asciugatura	S.O.V.	100	mg/Nm ³	30.000	24	250	40	8,50	0,50	-	-	
E26	Linea casemaker EDF FD821: - trasporto vuoto - gruppo stampa/asciugatura - gruppo fenditura, fustellatura e piega	S.O.V.	100	mg/Nm ³	60.000	24	250	40	8,50	0,50	-	-	
E27	Linea casemaker MASSENZANA J4500: - trasporto vuoto zona alimentazione - trasporto pneumatico	S.O.V.	100	mg/Nm ³	60.000	24	250	40	8,50	0,50	-	-	
E28	Impianto termico civile	Titolo II Parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
E29	Impianto termico civile	Titolo II Parte V, D.Lgs 152/06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

segue Repertorio n. 414/2021

Legenda:	
Punto Emissione	Note
E1, E2	Punti di emissione oggetto di modifica Tenore O ₂ di riferimento = 3% vol. Ossidi di azoto espressi come NO ₂
E3, E4	Sostanze alcaline espresse come Na (OH)
E7	Punto di emissione oggetto di modifica
E13, E14, E18	Punti di emissione oggetto di modifica S.O.V. espresse come C.O.T.
E15, E16, E17, E20, E21, E22, E23	S.O.V. espresse come C.O.T.
E24, E25, E26, E27	Nuovi punti di emissione. S.O.V. espresse come C.O.T.