

Emissioni in atmosfera - valori limite di emissione e prescrizioni

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla planimetria dello stabilimento datata 25/03/2026, pervenuta in data 30/03/2026, prot.n. 18315

Operazioni di riscaldamento del polimero (HDPE, LLDPE, copolimero random, master colore), estrusione, trafilatura, accorpamento con TNT ed avvolgimento in bobina - Linea 4500

Punto di emissione n. 13

Parametro: polveri
Valore limite di emissione: 10 mg/m³

Parametro: composti organici volatili (C.O.V.), espressi come carbonio organico totale (C.O.T.)
Valore limite di emissione: 50 mgC/m³

Operazioni di estrusione PP ed accoppiamento del TNT con mastice butilico - Linea 1500; operazioni di estrusione HDPE, LDPE e PP ed accoppiamento TNT con mastice butilico - Linea 3100; operazioni di estrusione HDPE, LDPE e PP ed accoppiamento con rete o TNT con mastice butilico - Linea 3100; operazioni di pulizia filiera con fornetto e con bagno a ultrasuoni

Punto di emissione n. 20

Parametro: polveri
Valore limite di emissione: 10 mg/m³

Parametro: composti organici volatili (C.O.V.)
Valore limite di emissione: quelli stabiliti per le singole classi di sostanze così come definite in Tabella D, Allegato I, Parte II, alla Parte Quinta del D. Lgs. n. 152/2006

Parametro: sostanze di natura basica (esprese come NaOH)
Valore limite di emissione: 5 mg/m³ con soglia di rilevanza ≥ 50 g/h

Operazioni di estrusione LDPE, HDPE, HIPS o PP, calandratura/raffreddamento ed accoppiamento incollaggio - Linea Lisci 2100; operazioni di estrusione di PP, raffreddamento, asciugatura, accorpamento TNT ed avvolgimento in bobine - Linea 4000; operazioni di estrusione HDPE, termoformatura, accoppiamento TNT, rifilatura, avvolgimento e confezionamento - Linea 4800

Punti di emissione nn. 24 e 36

Parametro: composti organici volatili (C.O.V.), espressi come carbonio organico totale (C.O.T.)
Valore limite di emissione: 50 mgC/m³

Parametro: 1-3- butadiene
Valore limite di emissione: 5 mg/m³ con soglia di rilevanza $\geq$ 10 g/h

Punto di emissione n. 24

Parametro: polveri
Valore limite di emissione: 10 mg/m³

Punto di emissione n. 36

Parametro: polveri
Valore limite di emissione: 5 mg/m³

Parametro: isocianati
Valore limite di emissione: 5 mg/m³ con soglia di rilevanza $\geq$ 25 g/h

Operazioni di stoccaggio in silo di materie plastiche in granuli ed operazioni di rifilatura/spazzolatura delle bobine della linea membrane, operazioni di taglio rotoli, centro taglio accessori, operazioni calibrazione e squadratura dei pannelli, macinatore linea lisci

Punti di emissione nn. 21, 23 e 34

Parametro: polveri
Valore limite di emissione: 10 mg/m³

Operazioni di taglio a filo caldo dei pannelli e di incollaggio con colla poliuretanica - Linea pannelli e operazioni di incollaggio/assemblaggio pezzi e pulizia della stazione di incollaggio pezzi - Shower System

Punto di emissione n. 35

Parametro: composti organici volatili (C.O.V.), espressi come carbonio organico totale (C.O.T.)
Valore limite di emissione: 50 mgC/m³

Parametro: isocianati
Valore limite di emissione: 5 mg/m³ con soglia di rilevanza $\geq$ 25 g/h

Operazioni di trattamento corona - Linea membrane, Linea 3100 e Linea Lisci

Punti di emissione nn. 20, 22 e 24

Non si prescrivono misure analitiche di autocontrollo.

Emissioni odorigene

Con riferimento alle operazioni di lavorazione materie plastiche con emissioni convogliate ai punti di emissione nn. 13, 20, 24 e 36 e nelle operazioni di taglio con filo a caldo e di incollaggio/assemblaggio pezzi con emissioni convogliate al punto di emissione n. 35, si chiede alla ditta di:

- a) elaborare e trasmettere una relazione tecnica con l'individuazione delle specifiche fonti di emissioni odorigene e la descrizione delle sostanze con caratteristiche odorigene presenti nelle emissioni;
- b) determinare il livello di odore, sui condotti di aspirazione afferenti ai punti di emissione nn. 13, 20, 24, 35 e 36 e su eventuali altre fonti di emissione diffuse/fuggitive. L'esito dell'indagine dovrà essere rappresentativo della variabilità dei prodotti e delle produzioni aziendali. I campionamenti olfattometrici dovranno essere condotti conformemente ai requisiti della norma UNI EN 13725:2022;
- c) individuare le sorgenti ed i potenziali ricettori sensibili all'interno di una mappa dotata di legenda;
- d) predisporre una valutazione sul livello di odore prodotto dagli impianti di lavorazione delle materie plastiche dopo le modifiche effettuate e sull'eventuale necessità di implementare azioni ed interventi per la loro mitigazione.

Si chiede alla ditta di trasmettere quanto richiesto ai punti a), b), c) e d) entro il termine di **60 giorni** dalla data di avvio degli impianti afferenti al nuovo punto di emissione n. 36.

In caso di documentate segnalazioni di molestie odorigene, l'Amministrazione si riserva di richiedere uno studio di impatto odorigeno mediante simulazione di dispersione, assegnando un termine per la sua elaborazione e trasmissione. Si applica, ove pertinente, quanto previsto dal decreto direttoriale MinAmbiente 28 giugno 2023, n. 309 - Indirizzi per l'applicazione dell'articolo 272-bis del Dlgs 152/2006 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività e relativi allegati.

Valutazioni ai sensi dell'art. 271 c. 7-bis del D.Lgs.n. 152/2006

Nell'ipotesi venisse modificata la classificazione delle sostanze o delle miscele utilizzate nel ciclo produttivo, il gestore, entro il termine di tre anni dalla modifica, dovrà presentare istanza di autorizzazione per l'adeguamento alle disposizioni previste dall'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. n. 152/2006. L'introduzione nel ciclo produttivo di sostanze classificate pericolose ai sensi dei regolamenti europei n. 1272/2008 e n. 1907/2006 deve essere preventivamente autorizzata.

Emissioni in atmosfera non sottoposte ad autorizzazione

Le emissioni in atmosfera, rilasciate attraverso i punti nn. 17, 18 e 19 relativi a ricambi d'aria, sono escluse dal campo di applicazione del Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006, ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. n. 152/2006.

Le emissioni in atmosfera generate da un gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio di potenzialità termica nominale 320 kW, non sono sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs.n. 152/2006.

Procedure di messa in esercizio e regime per impianti oggetto di modifica (operazioni di estrusione PP, raffreddamento, asciugatura, accoppiamento TNT ed avvolgimento bobina - Linea 4000; operazioni di estrusione HDPE, termoformatura, accoppiamento TNT, rifilatura, avvolgimento e confezionamento - Linea 4800) - punto di emissione n. 36

La ditta, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, né da comunicazione alla Provincia.

La messa a regime dell'impianto deve essere effettuata contestualmente alla data di messa in esercizio dello stesso.

Entro 60 giorni successivi dalla data fissata per la messa a regime degli impianti, la ditta comunica alla Provincia i risultati delle misurazioni alle emissioni effettuate in un periodo rappresentativo di marcia controllata dell'impianto.

Misure analitiche di autocontrollo

- a) Operazioni di riscaldamento del polimero (HDPE, LLDPE, copolimero random, master colore), estrusione, trafilatura, accorpamento con TNT ed avvolgimento in bobina - Linea 4500 - punto di emissione n. 13
- b) Operazioni di estrusione PP ed accoppiamento del TNT con mastice butilico - Linea 1500; operazioni di estrusione HDPE, LDPE e PP ed accoppiamento TNT con mastice butilico - Linea 3100; operazioni di estrusione HDPE, LDPE e PP ed accoppiamento con rete o TNT con mastice butilico - Linea 3100; operazioni di pulizia filiera con fornetto e con bagno a ultrasuoni - punto di emissione n. 20

La Ditta deve effettuare e trasmettere a questa Amministrazione, con periodicità annuale dalla data di ricevimento del decreto di autorizzazione, le misure di autocontrollo.

Alle misure effettuate devono essere associate le misure di pH e COD effettuate sul liquido in ricircolo all'interno degli impianti di abbattimento.

- c) Operazioni di estrusione LDPE, HDPE, HIPS o PP, calandratura/raffreddamento ed accoppiamento incollaggio - Linea Lisci 2100; operazioni di estrusione di PP, raffreddamento, asciugatura, accorpamento TNT ed avvolgimento in bobine - Linea 4000; operazioni di estrusione HDPE, termoformatura, accoppiamento TNT, rifilatura, avvolgimento e confezionamento - Linea 4800 - punti di emissione nn. 24 e 36

- d) Operazioni di taglio a filo caldo dei pannelli e di incollaggio con colla poliuretanica - Linea pannelli e operazioni di incollaggio/assemblaggio pezzi e pulizia della stazione di incollaggio pezzi - Shower System - punto di emissione n. 35

La ditta deve effettuare e trasmettere a questa Amministrazione, con periodicità annuale dalla data di ricevimento del decreto di autorizzazione, le misure analitiche di autocontrollo.

e) Operazioni di stoccaggio in silo di materie plastiche in granuli; operazioni di rifilatura/“spazzolatura” delle bobine della linea membrane; operazioni di taglio rotoli; operazioni di calibrazione e squadratura dei pannelli - Linea pannelli; operazioni di taglio, rifilatura e macinazione - Linea Lisci 2100 ed operazioni di taglio e fresatura - Shower System - punti di emissione nn. 21, 23 e 34

Non si prescrivono misure analitiche di autocontrollo successive.

Devono essere registrati tutti gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuati sugli impianti di depolverazione installati.

- I valori limite di emissione si riferiscono alle condizioni di esercizio in normal funzionamento dell'impianto, come definito in allegato IV alla parte V del D.Lgs.n. 152/2006;
- i valori in concentrazione vanno riferiti al volume di effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0° C e 101,3 kPa);
- per la quantificazione del numero di campioni, almeno tre per ogni parametro, e la durata dei prelievi devono essere seguite le indicazioni riportate in allegato VI alla parte V del D.Lgs.n. 152/2006, punto 2.3 e nel paragrafo 5 delle Linee Guida camini “Standardizzazione delle Metodologie operative per il campionamento delle emissioni in atmosfera”, pubblicato sul sito internet della Provincia www.provincia.treviso.it;
- per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo, alla tipologia e quantità di materie prime ed ausiliarie utilizzate nel periodo di tempo interessato ai prelievi;
- modalità di campionamento diverse, legate alla durata o alla discontinuità dell'emissione, devono essere preventivamente comunicate.

Gestione degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera

Sistemi di trattamento degli effluenti gassosi presenti

Operazione	Sistema di trattamento	Punto di emissione
Riscaldamento del polimero (HDPE, LLDPE, copolimero random, master colore), estrusione, trafilatura, accorpamento con TNT ed avvolgimento in bobina - Linea 4500	Torre di lavaggio a riempimento statico - VEPAL 1	13

Operazione	Sistema di trattamento	Punto di emissione
Estrusione PP ed accoppiamento del TNT con mastice butilico - Linea 1500; operazioni di estrusione HDPE, LDPE e PP ed accoppiamento TNT con mastice butilico - Linea 3100; estrusione HDPE, LDPE e PP ed accoppiamento con rete o TNT con mastice butilico - Linea 3100; operazioni di pulizia filiera con fornetto e con bagno a ultrasuoni, trattamento corona	Torre di lavaggio a riempimento statico - VEPAL 2	20
Rifilatura/spazzolatura delle bobine della linea membrane 1300	Sottostazione di filtrazione a maniche	21
Trattamento corona	Filtri catalizzatori	22
Sili stoccaggio granuli plastici e taglio rotoli	Filtro a cartucce	23
Calibrazione e squadratura pannelli, taglio rotoli, centro di taglio accessori "Shower System"; taglio e rifilatura - macinatore linea Lisci	Sottostazione di filtrazione a maniche	34
<u>Linea 4000</u> Estrusione PP, raffreddamento, asciugatura, accoppiamento TNT ed avvolgimento bobina; <u>Linea 4800</u> Estrusione HDPE, termoformatura, accoppiamento TNT, rifilatura, avvolgimento e confezionamento	Filtro a secco	36

- L'esercizio degli impianti di trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione;
- le operazioni di manutenzione, parziale o totale, degli impianti di trattamento devono essere effettuate con la frequenza, le modalità e i tempi previsti all'atto della loro progettazione; le operazioni di manutenzione degli impianti di

trattamento dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;

- qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva), qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

Accessibilità ai punti di campionamento e misura

I punti di emissione nn. 13 e 20 devono essere dotati ciascuno di una presa per misure e campionamenti delle sostanze emesse in atmosfera di diametro interno 2"½ con filettatura gas e di una presa di diametro interno 4" munita di controflangia. Le due prese devono essere poste sulla stessa sezione a 90° l'una con l'altra.

I punti di emissione nn. 24 e 36 devono essere dotati di n. 2 prese per misure e campionamenti ciascuno, aventi diametro interno pari a 4", munite di controflangia, poste sulla stessa sezione di misura a 90° l'una con l'altra.

Il punto di emissione n. 35 deve essere dotato di n. 2 prese per misure e campionamenti aventi diametro interno pari a 2"½ con filettatura gas, poste sulla stessa sezione di misura a 90° l'una con l'altra.

I requisiti relativi al posizionamento delle prese per misure e campionamenti e alle caratteristiche tecniche delle piattaforme di lavoro e delle scale di accesso devono essere conformi a quanto riportato nel documento ARPAV - Provincia 2024 "Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera", pubblicato sul sito internet della Provincia di Treviso: www.provincia.treviso.it.

Per tutte le emissioni in atmosfera non interessate al controllo analitico periodico, questa Amministrazione si riserva di chiedere, qualora ritenuto necessario, l'esecuzione di analisi, assegnando un termine per l'installazione delle prese standardizzate e delle strutture per l'accessibilità alle stesse, conformemente a quanto indicato nelle Linee Guida predisposte dal Dipartimento A.R.P.A.V. di Treviso e dalla Provincia di Treviso.

Metodi analitici

- Metodo di cui alla norma UNI EN ISO 16911-1 per la determinazione della velocità e della portata di flussi in condotti;
- Metodo di cui alla norma UNI CEN/TS 13649 per la misura dei composti organici volatili e del parametro 1-3-butadiene;
- Metodo di cui alla norma UNI EN 12619 per la determinazione dei composti organici volatili espressi come carbonio organico totale;
- Metodo EPA CTM 036 per la determinazione degli isocianati;
- Metodo di cui alla norma UNI EN 13284 - 1 per la misura delle polveri.

Per la determinazione di sostanze per le quali non sono definiti, dagli organismi UNI, CEN o ISO, metodi specifici di analisi, dovrà essere dettagliatamente documentata la metodologia utilizzata dal laboratorio di analisi.