



Class. 7,5

Fascicolo 2016.4.61.242

Spettabile

Politex S.a.s di Freudenberg politex S.r.l.
Strada provinciale Novedratese
22060 NOVEDRATE (CO)
Email: politex@pec.confindustriacomo.it

PROVINCIA DI COMO SETTORE ECOLOGIA E
AMBIENTE
VIA BORGOVICO 148
22100 COMO (CO)
Email: ecologia.ambiente@pec.provincia.como.it

COMUNE DI NOVEDRATE UFFICIO TECNICO
VIA TAVERNA 3
22060 NOVEDRATE (CO)
Email: comune.novedrate@pec.provincia.como.it

Oggetto : Sopralluogo c/o Politex S.a.s di Freudenberg politex s.r.l. Novedrate -Como-

A seguito dell'istituzione da parte del Comune di Novedrate del tavolo tecnico di confronto ai sensi della D.g.r. N °IX/3018 del 2012 per il disturbo olfattivo denunciato sulla strada Novedratese e nell'ambito dei controlli in corso da parte di questa agenzia, il giorno 20 luglio 2016 i funzionari ARPA hanno effettuato un sopralluogo presso la sede produttiva dell'azienda Politex Sas di Freudenberg Politex srl al fine di appurare la presenza e l'eventuale origine di molestie olfattive, nonché per verificare le prescrizioni contenute nei provvedimenti autorizzativi in essere all'azienda.

Al momento del sopralluogo erano presenti il signor Nicola Azzaretti, direttore dello stabilimento e Rolando Garofali, responsabile sicurezza e ambiente.

L'attività produttiva viene svolta su un ciclo continuo (7 giorni su 7) senza alcun fermo di impianto durante l'anno solare.

Processo produttivo aziendale

L'azienda oggetto di sopralluogo produce tessuti e filati di materiale plastico a partire dal recupero di bottiglie in PET.

La fase iniziale di lavorazione prevede il lavaggio e la macinazione del materiale di recupero al fine di ottenere delle scaglie.

Le scaglie prodotte possono essere vendute tal quali o utilizzate nella fase di filatura che consiste nel rammollimento e estrusione, attraverso filiere, per ottenimento di filati di diverso diametro.

Il filato ottenuto può avere diverse destinazioni:

- imballato e venduto come materia prima
- utilizzato internamente per la produzione di tessuto non tessuto.

Quest'ultima fase viene effettuata per deposizione del filato su un tappeto di trasporto, successiva impregnazione con resine ed asciugatura in forni.

Stato Autorizzativo

L'attività dell'azienda è svolta in forza dei seguenti atti autorizzativi:

Emissioni in atmosfera:

- Provvedimento Dirigenziale n°3/2014 del 17.06.2014 rilasciato dal Comune di Novedrate.

Rifiuti:

- comunicazione di esercizio di recupero rifiuti speciali non pericolosi ai sensi dell'art. 216 D.Lgs. 152/06 e s.m.i. con conseguente iscrizione al Registro dei Recuperatori della Provincia di Como al n. 59 del 19/05/1998.
- Ultima richiesta di rinnovo presentata con istanza del 19/12/2012;
- Richiesta di variante non sostanziale presentata il 04/08/2015; modifica che comunque non apporta variazioni alle tipologie dei rifiuti ritirati né ai quantitativi totali sottoposti a recupero né ai volumi e quantità istantanee presenti; la variante prevede solo una nuova collocazione dei rifiuti sottoposti a messa in riserva. Attualmente la comunicazione in procedura semplificata vigente prevede una quantità di messa in riserva istantanea complessiva pari a 4.250 t corrispondenti a circa 17.000 mc ed una capacità di trattamento massimo R3 pari

a 36.000 t/anno corrispondenti a 144.000 mc.

Scarichi idrici

Autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura di acque reflue industriali, di prima pioggia e di lavaggio aree esterne provenienti dagli insediamenti produttivi numero di protocollo SUAP 5364 e n°reg. 177/2012 del 19.12.2012

L'azienda risulta aver presentato in data 07.01.2016 istanza di Autorizzazione unica ambientale in occasione della richiesta di rinnovo dell'autorizzazione allo scarico in fognatura. Ad oggi tale iter autorizzativo non risulta essere terminato.

Analisi per Matrice:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Durante il sopralluogo si è presa visione del ciclo produttivo ponendo particolare attenzione alle fasi considerate possibili fonti di odori e che di seguito vengono descritte:

➤ Fase di produzione tessuto non tessuto

Questa fase lavorativa consiste nella produzione di feltro agugliato. Qui la materia prima (fiocco) viene trasformata in materassino che poi viene mandato alla fase di termofissaggio, operazione effettuata su rulli caldi che permette il parziale rammollimento del materiale plastico e l'adesione fra loro dei fili che lo costituiscono. Le emissioni qui generate sono convogliate al camino **E34**.

Successivamente al termofissaggio, il materassino viene inviato ad una macchina (foulard) dove per immersione viene impregnato con resine. Il materiale impregnato passa quindi alla fase di asciugatura e polimerizzazione in forno. Le emissioni provenienti dalla fase di impregnazione e asciugatura sono collegate ad un sistema di trattamento mediante biofiltrazione, costituito da 16 blocchi di filtrazione operanti alternativamente. Le emissioni in uscita dal bio-scrubber sono state siglate **E35/1 a-h** e **E35/2 a-h**

La preparazione delle resine, prevalentemente di tipo acrilico, melamminico e in minima parte a base amido, viene effettuata in un'area dedicata. Una volta preparate le resine vengono stoccate in serbatoi esterni e da qui trasferite sulla linea di impregnazione mediante sistema di pompaggio a ciclo chiuso. Il gestore in sede di sopralluogo ha dichiarato che sono state condotte delle prove, nel luglio e agosto del 2015 e per il quale era stata effettuata comunicazione al Comune, che prevedevano l'utilizzo di resine a lignina. Tale sperimentazione è stata subito interrotta a causa dell'odore che producevano all'interno dei reparti e, in via cautelativa, al fine di non provocare disagi

esterni.

Bio-scrubber

A presidio delle emissioni generate dalla fase di impregnazione-polimerizzazione-asciugatura in forno l'azienda ha installato, a detta del Gestore sia per il rispetto dei limiti di legge che per i problemi legati alle molestie olfattive, uno Bio- scrubber. La capacità di abbattimento di questo bio-scrubber risulta essere effettuata dall'azione combinata dalla sezione biologica a mitili e da quella depurativa dell'acqua utilizzata come scrubber. In particolare viene sfruttato il metabolismo dei microrganismi, che si formano sulla superficie dei gusci, per rimuovere sostanze inquinanti ed odorigene. A tale proposito si osserva che l'utilizzo di gusci di mitili come supporto permette, in considerazione delle loro dimensione e forma, una adeguata superficie di contatto fra flusso emissivo e microrganismi.

A questa sezione di abbattimento "bio-scrubber" sono inviate le emissioni derivanti dalle lavorazioni prodotte dalla fase di asciugatura dopo impregnazione con resine(linea HS1 e HS2). Questi fumi passano in una prima sezione di raffreddamento ad acqua dove subiscono anche un iniziale abbattimento degli inquinanti (scrubber ad acqua); successivamente i fumi vengono immessi alla base del bio-scrubber dove, per risalita, attraversano il letto di mitili e contemporaneamente vengono investiti da acqua spruzzata da ugelli posti nella parte sommitale. Arrivati alla sommità del bio-scrubber e dopo aver incontrato le diverse fasi di abbattimento, vengono dispersi in atmosfera.

In azienda è presente un'istruzione operativa (NOV-IO-HS 001) nella quale vengono riportate le attività di controllo effettuate sulla sezione Bio-scrubber.

In particolare si rileva che i parametri critici che vengono costantemente tenuti sotto controllo e per i quali sono installati appositi allarmi sono:

- stato e portata delle pompe
- temperature

L'attività di controllo viene effettuata sia da parte dei dipendenti, con cadenza giornaliera, che da parte del personale della ditta costruttrice esterna. In particolare quest'ultima effettua controlli con cadenza trimestrale prefissandosi diversi obiettivi quali:

- verifica del funzionamento degli allarmi
- verifica e calibrazione dei flussi e delta pressione
- verifica delle perdite di carico in attraversamento ai letti
- verifica eventuale intasamento
- valutazione dell'efficienza di abbattimento

Tutte le attività di manutenzione ordinaria e straordinaria sono riportate in un registro di manutenzione gestito tramite software.

➤ Pulizia filiere e manutenzione filiere

La pulizia e manutenzione delle filiere, ovvero della parte della linea di estrusione che serve per definire la sezione del manufatto desiderato, viene effettuata attraverso la completa rimozione del materiale polimerico rimasto adeso. Tale attività viene condotta in appositi forni a letto fluido dove avviene la totale combustione di questo materiale. Questi forni sono dotati di camere di combustione in conformità, a detta del gestore, a quanto previsto dalla DGR 16103 sezione 1.U.3 prescrizioni particolari. In data 03.08.2016 (prot. Arpa 116898) il gestore ha trasmesso la documentazione, firmata Movengineering srl, richiesta in sede di sopralluogo ed attestante tale conformità. Le emissioni generate da questa fase lavorativa sono convogliate ai punti **E57 e la E58**.

Analisi Emissioni

In data 11.02.2016 (prot. Arpa 20165 del 11.02.2016) il gestore ha trasmesso i certificati analitici relativi alle analisi di autocontrollo aziendali effettuati nell'anno 2015 dalle quali si rileva, per i parametri oggetto di indagine, il rispetto dei limiti previsti in autorizzazione.

GESTIONE RIFIUTI

I rifiuti avviati alle attività di recupero sono prevalentemente costituiti da materiali plastici in PET, individuati al punto 6.1 dell'allegato 1 – sub-allegato 1 – Norme Tecniche generali per il recupero di materia dai rifiuti non pericolosi D.M. 05/02/1998 e s.m.i.: rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fito-farmaci e per presidi medico-chirurgici.

I rifiuti in ingresso all'impianto sono pertanto identificati con i CER:

CER 02.01.04 – rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)

CER 15.01.02 – imballaggi in plastica

CER 20.01.39 – plastica

CER 19.12.04 – plastica e gomma

I rifiuti sopra elencati coincidono con la materia prima in uso nel ciclo produttivo aziendale e, secondo quanto dichiarato dal personale e verificato su alcuni formulari visionati a campione, provengono dal circuito della raccolta differenziata gestito da COREPLA e da un circuito di acquisto da paesi europei.

I rifiuti vengono conferiti all'impianto generalmente assemblati in balle pressate da circa

1,5 mc in media. Vengono quindi stoccati nelle aree E (capannone piano terra e parte primo piano) e C (area esterna attigua a capannone destinato al trattamento di recupero, così come individuate dalla "Planimetria Generale Rev. agosto '15).

La movimentazione dei rifiuti in balle di bottiglie pressate dalle aree di messa in riserva al capannone dove avviene l'attività di recupero viene eseguita con l'ausilio di carrelli elevatori.

Le varie aree funzionali dell'impianto al momento del sopralluogo erano utilizzate in modo conforme a quanto riportato nella planimetria di riferimento allegata all'ultima istanza relativa ai rifiuti presentata dal gestore (Planimetria Generale Rev. agosto '15).

Le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'insediamento, sia quali specifici scarti provenienti dalle lavorazioni di recupero, sia prodotti dalle altre lavorazioni svolte nell'azienda, risultavano sostanzialmente ben identificate, con cartelli riportanti il codice CER dei rifiuti presenti. Per quanto accertato, i quantitativi massimi di messa in riserva risultavano rispettati.

I rifiuti pervenuti all'ingresso dell'impianto vengono accuratamente visionati per effettuare un primo controllo sulla qualità del materiale; questo a volte comporta la necessità di dover respingere dei carichi in quanto non conformi ai requisiti necessari per la funzionalità del processo produttivo attuato all'interno dell'azienda.

Un ulteriore controllo di qualità verrà eseguito nelle fasi successive all'accettazione del rifiuto.

I carichi accettati vengono collocati allo stoccaggio e identificati/identificabili, dalla copia del formulario di trasporto e da una scheda compilata dal personale addetto che ne identifica più precisamente la posizione di stoccaggio e le caratteristiche merceologiche che renderanno il lotto utilizzabile per specifiche campagne di lavorazione bottiglie (es. clear o light blue).

L'intero lotto, che corrisponde ad un singolo conferimento, generalmente è costituito da circa 30 balle, pertanto mediamente un lotto occupa circa 45 mc.

Le fasi di trattamento dei rifiuti, sono sinteticamente sotto riportate:

- Trasporto della balla alla zona di caricamento dell'impianto di trattamento;
- Apertura della balla con eliminazione del fil di ferro e dell'eventuale film plastico di copertura;
- Prima separazione del materiale indesiderato;
- Prelavaggio, consistente nella pulizia esterna delle bottiglie;
- Ulteriore separazione del materiale indesiderato;
- Triturazione delle bottiglie per la riduzione in scaglie;
- Lavaggio delle scaglie;
- Essicamento;
- Separazione metalli ed ulteriore triturazione;

- Trasporto pneumatico ai sili di stoccaggio o imballo della MPS.

Il trattamento per il recupero delle bottiglie di plastica dà origine a diverse tipologie di rifiuti, che vengono gestite attraverso la consegna a ditte terze specializzate nell'ulteriore recupero o nello smaltimento.

Di sotto viene riportato l'elenco completo dei rifiuti prodotti dall'impianto nell'anno 2015, come da documentazione MUD acquisita in copia, specificando le frequenze di smaltimento di massima, indicate dal gestore (ove possibile):

- CER 040221 I rifiuti da fibre tessili grezze - prodotti e consegnati a terzi 41.270 kg - ogni 7 d
- CER 040222 rifiuti da fibre tessili lavorate - prodotti e consegnati a terzi 808.425 kg - ogni 10 d
- CER 061302* carbone attivo esaurito (tranne 060702) - prodotti 87.536 kg e consegnati a terzi 93.535 kg - ogni settimana prodotti 3 sacchi di carbone e ogni 5 settimane viene smaltito (totale smaltito 15 sacchi alla volta)
- CER 070201* soluzioni acquose di lavaggio e acque madri - prodotti e consegnati a terzi 135.220 kg - smaltimento pressoché settimanale
- CER 070208* (solido non polverulento) altri fondi e residui di reazione (pulitura forni, croste di resina) - prodotti e consegnati a terzi 6.260 kg
- CER 070208* (liquido) altri fondi e residui di reazione - prodotti e consegnati a terzi 13.100 kg - Ogni settimana avviene una doppia manutenzione (su due linee separatamente) con pulizia forno termofissaggio e il rifiuto viene smaltito entro la settimana successiva
- CER 070210* (liquido) altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti - prodotti e consegnati a terzi 256.500 kg
- CER 070212 (fangoso palabile) fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti - prodotti e consegnati a terzi 1.549.910 kg - fango da filtro pressa ogni 4 giorni (riempimento in 3 giorni)
- CER 070212 (liquido) fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti - prodotti e consegnati a terzi 1.341.440 kg - ogni 10 giorni
- CER 070213 rifiuti plastici - prodotti e consegnati a terzi 3.440 kg
- CER 070214* rifiuti prodotti da additivi contenenti sostanze pericolose - prodotti e consegnati a terzi 825 kg
- CER 080318 toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317* - prodotti e consegnati a terzi 320 kg
- CER 120105 limatura e trucioli di materiali plastici (scarti dell'estrusione) - prodotti e consegnati a terzi 239.946 kg - frequenza legata alla produzione e in media viene smaltito al massimo ogni 10 giorni

- CER 130111* olii sintetici per circuiti idraulici - prodotti e consegnati a terzi 500 kg - smaltimento in funzione della produzione
- CER 130208* altri olii per motori, ingranaggi e lubrificazione - prodotti 1050 kg e consegnati a terzi 800 kg - smaltimento in funzione della produzione
- CER 130310* altri olii isolanti e olii termovettori - prodotti e consegnati a terzi 4.700 kg - smaltimento in funzione della produzione
- CER 130802* altre emulsioni - prodotti e consegnati a terzi 37.600 kg
- CER 150101 imballaggi di carta e cartone - prodotti e consegnati a terzi 26.380 kg - smaltimento ogni 10 giorni
- **CER 150102 imballaggi in plastica - prodotti e consegnati a terzi 102.405 kg - ricevuto da terzi 16.489,5 tonn - rifiuti avviati ad operazioni di recupero R3 nell'anno 2015 16.314,45 tonn**
- CER 150103 imballaggi in legno - prodotti e consegnati a terzi 21.730 kg - smaltimento ogni 7 /10 giorni
- CER 150104 imballaggi metallici - prodotti e consegnati a terzi 194.635 kg - smaltimento due volte alla settimana
- CER 150106 imballaggi in materiali misti - prodotti e consegnati a terzi 100.360 kg - smaltimento ogni 7 gg
- CER 150110 imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze - prodotti e consegnati a terzi 880 kg - smaltimento dopo manutenzioni preventive
- CER 150202* assorbenti, materiali filtranti stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose - prodotti e consegnati a terzi 9.680 kg - smaltimento dopo la sostituzione in giacenza non più di 10 giorni
- CER 150203 assorbenti, materiali filtranti stracci e indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202* - prodotti e consegnati a terzi 45 kg
- CER 160107* filtro dell'olio - prodotti e consegnati a terzi 3 kg
- CER 160213* apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 - prodotti e consegnati a terzi 5.638 kg
- CER 160214 apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce da 160209 a 160213 - prodotti e consegnati a terzi 140 kg
- CER 160506* sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio - prodotti e consegnati a terzi 25 kg
- CER 160605 altre batterie e accumulatori - prodotti e consegnati a terzi 100 kg
- CER 170202 vetro - prodotti e consegnati a terzi 480 kg
- CER 170405 ferro e acciaio - prodotti e consegnati a terzi 13.405 kg
- CER 170603* altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose - prodotti e consegnati a terzi 90 kg

- **CER 191204 plastica e gomma - prodotti e consegnati a terzi 6.893.264 kg - etichette e tappi smaltimento quotidiano di 2 cassoni/d; scarti da triturazione bottiglie smaltimento medio 1 volta alla settimana – ricevuto da terzi 12.586,160 tonn - rifiuti avviati ad operazioni di recupero R3 nell'anno 2015 12.599,610 tonn**
- CER 200121* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio - prodotti e consegnati a terzi 1.550 kg
- CER 200303 residui della pulizia stradale - prodotti e consegnati a terzi 16.670 kg

La società effettua correttamente la compilazione dell'applicativo ORSO in conformità alla D.G.R. n. 2513/11.

I dati sopra evidenziati estrapolati dal MUD 2015 sono stati confrontati con i dati relativi all'anno 2015 inseriti nell'applicativo ORSO; è stata verificata la corrispondenza tra i 2 applicativi e si riscontra che, in relazione all'attività di recupero R3, sono stati rispettati i limiti quantitativi di trattamento indicati dalla comunicazione di rinnovo in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. eseguita in data agosto 2015 che prevede un quantitativo massimo di trattamento pari a 36.000 tonn, valore inferiore alla somma dei quantitativi trattati per i rifiuti 15.01.02 e 19.12.04 (**16.314,45 tonn + 12.599,610 tonn**).

Per quanto riguarda la gestione dei rifiuti in ingresso e trattati all'interno dell'impianto è inoltre stata presa visione dei registri di carico/scarico e sono state acquisite le copie di una pagina del registro di c/s con un movimento di scarico, dei corrispondenti carichi e dei relativi formulari.

In particolare sono state visionate le pagg. 2016/201 del registro in cui è annotata l'operazione di scarico n. 1044 del 14/07/16 a cui corrispondono le operazioni di carico 16/1030 e 16/1031 correttamente annotate a pag. 2016/198 (copie delle pagine e dei formulari delle operazioni di carico allegate). Da tale documentazione si evince che questo rifiuto in ingresso è stato avviato alle operazioni di recupero con la tempistica prevista dal D.M.05/02/1998 (entro 1 anno dalla data di messa in riserva).

Nel corso del sopralluogo è stata infine acquisita copia di un'analisi per un rifiuto non pericoloso con codice specchio, CER 070212 – fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070211; il certificato analitico relativo ad un campione prelevato il 04/03/2015 classifica il rifiuto come speciale non pericoloso.

In merito a quanto verificato all'atto dell'accertamento ed alla documentazione esaminata, si ritiene che la ditta esercita l'attività di recupero di rifiuti speciali non pericolosi in conformità agli atti autorizzativi vigenti.

SCARICHI ACQUE REFLUE

Durante il sopralluogo è stato accertato che all'interno del capannone produttivo ove avviene il lavaggio e produzione scaglie è presente sistema di raccolta delle acque residue tramite rete interna di canaline convogliate all'impianto di depurazione aziendale. Il gestore ha anche informato che la rete interna di raccolta acque residue è oggetto di un piano di pulizia e manutenzione che prevede con frequenza settimanale la pulizia profonda delle canaline di raccolta tramite autospurghi. A riprova sono stati visionati i registri interni di manutenzione.

Presso l'azienda è presente un impianto di depurazione per il trattamento di acque reflue derivanti dalle acque di lavaggio delle bottiglie, spurgo derivante dagli scrubber ad acqua, spurgo dei compressori, spurgo torri di raffreddamento e acque di prima pioggia. L'impianto è costituito da:

- una vasca iniziale di omogeneizzazione ove è presente areazione e agitatore per migliorare l'equalizzazione del refluo in ingresso,
- sezione chimico-fisica di pretrattamento,
- trattamento biologico consistente in due biorulli,
- sezione di flottazione con conseguente iniezione di ossigeno,
- sistema di filtrazione finale.

Visionato l'impianto di depurazione si osserva che le indicazioni contenute nella documentazione di richiesta di rinnovo autorizzazione rappresenta correttamente le sezioni presenti. L'impianto di depurazione è dotato di sistema di telecontrollo in caso di emergenza con chiamata del reperibile di turno. Si segnala che l'impianto risulta funzionante in continuo 7 giorni su 7 come la produzione della stessa ditta, pertanto non si segnala diminuzione di nutrienti alla fase biologia che potrebbero essere origine di odori molesti.

All'atto del sopralluogo nell'area dell'impianto di depurazione non sono stati avvertiti odori particolarmente intensi. I fanghi prodotti dalla filtropressa vengono posti in cassone aperto con riempimento totale in 3 giorni, il giorno successivo al riempimento il fango viene mandato a smaltimento.

Si segnala che nell'area di stoccaggio posta oltre il capannone di deposito materie prime era presente cassone pieno di fanghi pronto per lo smaltimento, in quest'area era avvertibile odore riconducibile con ogni probabilità ai residui posti a terra di fanghi strabordati.

Il gestore ha dichiarato che avrebbe provveduto immediatamente alla pulizia dell'area di stoccaggio e avrebbe intensificato la frequenza di pulizia al fine di contenere le eventuali emissioni odorose.

Al fine del rinnovo autorizzativo si osserva che in uscita dall'impianto di trattamento è assente il pozzetto di campionamento fiscale delle acque depurate, immediatamente a valle di detto impianto; il gestore al fine del campionamento di controllo preleva le acque da un rubinetto posto sul tubo di mandata dello scarico depurato nella rete interna di collegamento alla pubblica fognatura nel punto S01. Si segnala che sul dotto convogliante le acque in fognatura viene innestato a valle anche lo scarico della Società SIME ENERGIA (Società esterna di supporto all'attività per produzione energetica) costituito dalle acque di osmosi e dalle acque di raffreddamento. Lo scarico proveniente dall'impianto di depurazione della ditta Politex unito alle acque della SIME è collettato alla pubblica fognatura nel punto S01 ove è presente un pozzetto di campionamento della miscela delle acque di scarico sopra descritte.

Si ritiene che la verifica dei limiti dello scarico delle acque reflue industriali della ditta Politex dovrà essere eseguita a monte dell'immissione delle acque SIME e di altre acque di natura diversa; pertanto dovrà essere predisposto idoneo pozzetto di prelievo.

In riferimento alla documentazione di rinnovo presentata si osserva che i punti di recapito in fognatura sono 6 e che il punto di scarico delle acque di natura industriale è unicamente il punto S01. Pertanto si segnala che risulta un refuso l'indicazione presente nelle schede SUAP per il punto S03.

Per quanto concerne le analisi di autocontrollo è stato verificato che la ditta non esegue autocontrolli interni dello scarico industriale, infatti non sono previsti dalla precedente autorizzazione. Si osserva, tuttavia, che la Soc. Consortile SUD SEVESO SERVIZI svolge campionamento ogni mese e trasmette con regolarità i risultati ogni trimestre. La Ditta conserva correttamente i referti analitici di SUD SEVESO SERVIZI unitamente ai referti delle analisi svolte da proprio laboratorio sui contro campioni.

Per quanto concerne la verifica delle prescrizioni autorizzative si osserva che la Ditta ha regolarizzato la rete fognaria dei piazzali e ad oggi tutta l'area esterna interessata da deposito temporaneo e area limitrofa al capannone di lavaggio e trattamento rifiuti risulta dotata di caditoie protette da griglie filtranti per la raccolta dei residui di plastica collegata alla rete di raccolta e separazione delle acque di prima pioggia che vengono immesse nell'impianto di depurazione aziendale.

Conclusioni

In merito a quanto rilevato nel corso del controllo si rileva che la Ditta esercita l'attività **in conformità** a quanto prescritto dagli atti autorizzativi vigenti di settore: emissioni in



Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente

Dipartimento di Como e Varese

atmosfera, rifiuti e scarichi idrici.

Durante la giornata di sopralluogo, nel quale era in corso la normale attività della Ditta, è stata accertata l'assenza di emissioni odorigene moleste sia all'interno del perimetro aziendale, sia nelle aree esterne limitrofe.

Il Responsabile del procedimento e Responsabile
dell'U.O.C APC Varese
Elena Caprioli

I Responsabili dell'istruttoria: Barbara Paleari, Carla Ravelli, Debora Rigamonti e Elena Caprioli

Visto: Il Direttore Fabio Carella