

Ditta richiedente CONSORZIO ASI DELLA PROVINCIA DI BENEVENTO	Sito di BENEVENTO
---	-------------------



**REGIONE CAMPANIA**

### SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>

L'area industriale in località Ponte Valentino di Benevento, gestita dal Consorzio ASI, dispone di un impianto di depurazione consortile delle acque di scarto (tecnicamente denominate *acque reflue*) degli uffici (tecnicamente denominate *attività di servizi*) e delle fabbriche (tecnicamente denominate *attività produttive*) ivi presenti, già dotato delle autorizzazioni previste per Legge.

Tuttavia, il Decreto Legislativo n. 46 del 4 marzo 2014 ha introdotto nuove categorie di attività produttive soggette alla disciplina *dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)*, tra cui la categoria degli "impianti di depurazione di acque reflue industriali provenienti da fabbriche già soggette all'AIA".

Quindi, il depuratore consortile, ricevendo le acque reflue industriali della Sanav - attività produttiva di "trattamento di rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi" - autorizzata con AIA, deve essere anch'esso autorizzato con AIA.

Il Consorzio ha approfittato del nuovo iter autorizzativo (AIA) per apportare delle migliorie al progetto di ammodernamento dell'impianto di depurazione già autorizzato dal Comune - più precisamente dal SUAP (Sportello Unico delle Attività Produttive) - e alla gestione dello stesso. Inoltre, essendo venuta meno la possibilità di accedere agli incentivi per la produzione di energia rinnovabile con la macchina denominata Magnegas, la stessa non è più prevista all'interno del processo di trattamento.

L'impianto di depurazione si articola su due linee di trattamento, intercambiabili in diverse fasi del trattamento al fine di rendere maggiormente flessibile l'esercizio e far fronte ad eventuali guasti senza per altro dover interrompere il trattamento.

Ogni linea di trattamento prevede: una fase di trattamenti preliminari (grigliatura e dissabbiatura) seguiti da un pretrattamento di tipo chimico-fisico, ottenuto con l'aggiunta di prodotti chimici (flottazione), per la separazione di alcuni inquinanti, come gli oli, dal refluo. Seguono i trattamenti di tipo biologico che sfruttano, con l'aiuto dell'insufflazione di aria, l'attività di microrganismi presenti nel fluido per separare ulteriori solidi dal refluo. Segue una fase di sedimentazione dei solidi rimasti nel refluo (fango). Da qui le acque reflue, private dei fanghi, proseguono il trattamento con la disinfezione e la filtrazione delle particelle più minute, prima di essere scaricate nel fiume Calore, mentre i fanghi sono inviati alla fase di disidratazione per poter essere resi

<sup>1</sup> - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

Ditta richiedente CONSORZIO ASI DELLA PROVINCIA DI BENEVENTO	Sito di BENEVENTO
---	-------------------

trasportabili nei luoghi adibiti al loro smaltimento. Laddove i reflui risultino particolarmente carichi di inquinanti, possono essere inviati dalla fase di disinfezione al comparto dei trattamenti chimico-fisici, ove i suddetti inquinanti sono separati mediante l'utilizzo di prodotti chimici.

L'attuale esercizio dell'impianto di depurazione si attesta su circa 450 mc/g di refluo trattato sulla linea 1 per circa 260 giorni all'anno, mentre il carico complessivo che può essere inviato in impianto è equivalente a una portata di circa 6220 mc/g.

I fattori ambientali coinvolti nell'analisi sono descritti di seguito:

- Consumi idrici

I quantitativi di acqua, emunta da pozzo, quasi esclusivamente dedicati al lavaggio delle macchine e dell'impianto in generale, sono estremamente modesti e stimabili nell'1% della quantità dei reflui trattati.

Dato l'esiguo prelievo di acqua, non sono previste misure di prevenzione.

È previsto un monitoraggio mensile dei consumi idrici.

- Consumo di sostanze chimiche

Il consumo di reagenti chimici - necessario per separare gli inquinanti dal refluo - è un fattore molto variabile e dipende dalle caratteristiche del refluo o del fango.

Alcuni di questi prodotti contengono sostanze pericolose che, se non correttamente utilizzati, possono provocare alterazione dello stato dell'ambiente.

Nonostante i quantitativi in gioco possano diventare considerevoli, le misure di gestione dei prodotti chimici contenenti sostanze pericolose (bacini di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità di movimentazione e stoccaggio, ecc.) sono tali da concludere che non vi è l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee.

- Consumi energetici

I consumi energetici dipendono dal funzionamento delle macchine e possono diventare importanti al crescere delle portate di refluo in arrivo all'impianto. Si stima un consumo energetico di circa 2 kWh/mc trattato.

L'efficienza energetica sarà ottenuta con la sostituzione progressiva dei motori responsabili del funzionamento di diverse macchine con motori aventi la migliore classe energetica esistente al momento della messa in funzione degli stessi. Inoltre, saranno previsti sistemi regolatori automatici (inverter) per abbattere gli sprechi e dunque i consumi.

È previsto un monitoraggio mensile dei consumi energetici.

- Scarichi

I reflui industriali e domestici depurati hanno punto di scarico nel Fiume Calore.

L'impianto di depurazione biologico, integrato dai trattamenti chimico-fisici, mantiene un fattore di abbattimento complessivo superiore all'80%, anche in presenza di scarichi industriali non biodegradabili, e conseguentemente gli inquinanti presenti nel refluo scaricato rimangono entro i limiti di emissione previsti dalla Legge.

È previsto un monitoraggio settimanale delle caratteristiche degli scarichi.

Ditta richiedente CONSORZIO ASI DELLA PROVINCIA DI BENEVENTO	Sito di BENEVENTO
---	-------------------

Al fine di prevenire scarichi anomali è, inoltre, previsto un autocontrollo a carattere giornaliero di diversi inquinanti all'interno dell'impianto di depurazione, onde intervenire tempestivamente, qualora siano rilevati nel refluo caratteristiche non accettabili, prima che avvenga l'emissione nel fiume Calore.

- Rifiuti

I rifiuti comunemente generati da un impianto di depurazione di acque reflue come quello consortile sono: grigliato, sabbie e fanghi. Inoltre, l'esercizio dell'impianto causa produzione anche di altri tipi di rifiuti come cartone e imballaggi in plastica, recuperabili. Infine, in occasione di manutenzioni o lavori edili, sono possibili rifiuti provenienti dall'attività di demolizione.

Il contributo maggiore nella produzione di rifiuti è dato dai fanghi. Per questo, al fine di ridurre la produzione, è prevista la sostituzione della fase di disidratazione del fango effettuata con nastropressa con un estrattore centrifugo, molto più performante.

È previsto un monitoraggio periodico delle caratteristiche chimiche e biologiche dei fanghi.

- Emissioni in atmosfera

Non si producono emissioni in atmosfera nell'impianto di depurazione.

Sono possibili emissioni scarsamente rilevanti dovute al funzionamento del gruppo elettrogeno d'emergenza in occasione di interruzioni della corrente elettrica dalla rete.

Anche se allo stato attuale non si rilevano odori sgradevoli presso l'impianto, a fronte delle sue potenzialità, è stato previsto un monitoraggio periodico delle emissioni olfattive.

Al fine di prevenire la formazione di cattivi odori, spesso sintomo di malfunzionamento, è seguito un preciso programma di manutenzione settimanale e mensile, nonché di controllo delle macchine e delle attrezzature.

- Impatto acustico

Pur non rilevandosi disturbo da rumore nell'area da parte dell'esercizio dell'impianto di depurazione, i valori delle emissioni sonore non rispettano i livelli massimi dettati dal Piano di Zonizzazione Acustica adottato dal Comune che pone l'area ASI in classe V "zona prevalentemente industriale". Per questo motivo, il perimetro dell'impianto di depurazione, delimitato da cancellata, sarà cinto di idonei pannelli antirumore.

È previsto un monitoraggio periodico delle emissioni acustiche.

Si precisa che i risultati dei monitoraggi, che riguardano gli impatti ambientali e la funzione depurativa come sopra accennato, sono raccolti in una relazione che è trasmessa annualmente alle Autorità competenti.

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...
...	Y...

<sup>2</sup> - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

Ditta richiedente CONSORZIO ASI DELLA PROVINCIA DI BENEVENTO	Sito di BENEVENTO
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti