



Descrizione impianto di movimentazione del prodotto all'interno del deposito³ La movimentazione dei fluidi all'interno dei serbatoi, sia in fase di riempimento sia di svuotamento, avviene rigorosamente a ciclo chiuso mediante tubazioni fisse, senza operazioni di tipo manuale, tramite pompe installate all'esterno dei bacini.

I serbatoi e le relative carpenterie sono collegati all'impianto comune di protezione contro le scariche atmosferiche e di protezione messa a terra; il tutto tramite conduttori raggruppati a nodi equipotenziali principali a loro volta connessi alla rete principale costituita da una maglia in rame integrata da dispersori verticali in acciaio zincato protetti con pozzetti di ispezione.

I bacini di stoccaggio sono esternamente presidiati da attrezzature fisse antincendio costituite da idranti ad acqua tipo UNI-70, mentre tutti i serbatoi sono dotati di anelli di raffreddamento a getti di acqua in pressione.

Ditta richiedente S.I.R.A.L. Spa	Sito di Nola
IMPIANTO DI RIGENERAZIONE OLI USATI	
Potenzialità impianto di trattamento (kg/h) circa 4000	
<p><i>Descrizione linea di pretrattamento*</i></p> <p>PREDISTILLAZIONE (Preflash)</p> <p>L'impianto Preflash costituisce il primo passaggio in lavorazione della materia prima con l'obiettivo di realizzare la disidratazione della stessa tramite l'eliminazione dell'acqua dall'olio usato; rappresenta, pertanto, la prima unità di trattamento della materia prima dopo il suo trasferimento in stabilimento.</p> <p>L'unità è costituita essenzialmente da una colonna di distillazione sotto vuoto (1 bar) dove l'olio, opportunamente pre-riscaldato mediante scambio termico, viene separato dall'acqua e dagli eventuali idrocarburi basso bollenti, costituiti essenzialmente da solventi.</p> <p>L'olio usato viene aspirato dai serbatoi di stoccaggio per mezzo di una pompa ed inviato, dopo aver subito un preriscaldamento a circa 140°C, in una colonna di distillazione. Prima dell'ingresso in colonna, l'olio usato viene additivato con una soluzione al 30% di idrossido di potassio mescolato in linea mediante un miscelatore statico. Dal settore superiore della colonna ("testa") viene estratta una miscela di gas e di vapori, che tramite la sezione di condensazione barometrica possono essere separati in gas incondensati, in residuo distillato idrocarburico basso bollente ed acqua. Tali correnti vengono inviate a successivi trattamenti e precisamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • gli incondensati vengono termicamente ossidati in un apposito forno di ossidazione termica (post combustore) ($T > 950\text{ }^{\circ}\text{C}$ $t > 2\text{ scc.}$); • l'acqua inquinata viene destinata all'unità di strippaggio delle acque di processo; • il residuo distillato basso bollente, mediante passaggio in una sezione di vaporizzazione, viene separato in una frazione pesante recuperata mediante il rinvio nella carica impianto mentre la parte leggera viene a sua volta inviata all'ossidazione termica. <p>Il fondo della colonna, costituito dall'olio disidratato e stabilizzato, viene quindi inviato alla seconda fase del ciclo di lavorazione, la distillazione sottovuoto per lo strippaggio.</p>	
<p><i>Descrizione linea di trattamento oli disidratati per la separazione dei residui alifatici e eventualmente dell'olio combustibile</i></p>	
<p>COLONNA STRIPPAGGIO GASOLIO</p> <p>L'olio disidratato è inviato alla colonna sotto vuoto di strippaggio per l'eliminazione del gasolio e delle frazioni leggere che altererebbero il flash point dell'olio lubrificante. Lo strippaggio avviene per distillazione sotto vuoto, mediante un sistema di ciccatori a vapore e condensatori.</p> <p>Il gasolio prodotto è condensato per contatto diretto con il riflusso esterno, raffreddato nello scambiatore ad acqua ed inviato a dei serbatoi di accumulo di accertamento e successivamente a stoccaggio. Il calore per la vaporizzazione del gasolio è fornito al fondo della colonna mediante olio diatermico in uno scambiatore termico.</p>	
<p>DEASFALTAZIONE TERMICA (TDA 1)</p> <p>L'olio esausto disidratato, privato delle componenti leggere e del gasolio, proveniente dalla colonna di distillazione, mediante pompe di rilancio, viene riscaldato sino a circa 365°C in uno scambiatore termico e successivamente inviato, attraverso la transfer line, alla colonna di deasfaltazione che opera sotto vuoto grazie ad un gruppo di ciccatori a vapore. In questa fase viene ottenuta la miscela di basi lubrificanti che dovrà poi essere, nell'ultima fase della lavorazione (TDA 2) tagliata e raffinata.</p> <p>Analogamente a quanto avviene nell'impianto di distillazione, dalla testa della colonna viene estratta una miscela di vapori che mediante la sezione di condensazione barometrica vengono separati in gas incondensati, idrocarburi leggeri ed acqua. Le tre correnti sono separatamente inviate alle successive destinazioni di trattamento secondo lo stesso criterio già illustrato per la colonna Preflash. Il fondo dell'evaporatore è costituito dal residuo bituminoso in cui si concentrano tutte le impurezze e i contaminanti separati dal lubrificante. Il residuo è inviato a stoccaggio e utilizzato per la produzione di bitumi.</p>	
<p><i>Descrizione linea di fissaggio per l'ottenimento di olio base rigenerato</i></p>	
<p>DEASFALTAZIONE TERMICA 2 E FRAZIONAMENTO FINALE</p> <p>Il distillato è miscelato con additivo alcalino in maturatori cilindrici sottovuoto, dopo un certo tempo di reazione viene trasferito ad uno scambiatore ad olio diatermico che lo</p>	

Ditta richiedente S.I.R.A.L. Spa	Sito di Nola
<p>riscalda a 310 °C e successivamente rilanciato attraverso delle pompe all'evaporatore a film sottile collegato alla colonna di frazionamento. In questa fase avviene la separazione dell'eventuale gasolio residuo e il recupero dei prodotti finiti. La configurazione degli elementi interni della colonna (piatti di frazionamento, reflussi ecc.) ed il tempo di permanenza dell'olio nella stessa permettono la separazione dei composti molecolari pesanti che precipitano sul fondo, mentre le frazioni più leggere distillano nei settori medi ed alti della colonna e vengono estratti come semilavorati (vari tagli di oli con differenti densità e viscosità). Il prodotto raccolto ed estratto dal fondo della colonna, per le sue caratteristiche di viscosità che lo rendono assimilabile al bitume, è destinato allo stoccaggio in serbatoi coibentati e riscaldati. Tutte le acque di processo vengono separate dai prodotti leggeri e destinate all'impianto di strippaggio per l'eliminazione degli idrocarburi residui; solo dopo tale trattamento possono essere inviate all'impianto di depurazione delle acque reflue.</p>	
<p>Modalità di stoccaggio e eventuale trattamento dei prodotti, sottoprodotti e residui</p> <p>Tutti i sottoprodotti sono stoccati in serbatoi.</p>	
<p>Sistemi di captazione e convogliamento dei gas incondensabili o comunque contenenti vapori di idrocarburi provenienti dalle varie sezioni produttive o dagli effluenti dei serbatoi o vasche.</p> <p>I reflui gassosi incondensati provenienti dalle varie unità produttive e i vapori aspirati dai serbatoi vengono convogliati, mediante circuiti rigorosamente chiusi e separati in funzione della tipologia delle correnti da eliminare termicamente, ad un forno di ossidazione termica. Tale unità è composta da varie sezioni interdipendenti, ciascuna delle quali dedicata ad una specifica funzione secondo l'assetto di seguito illustrato:</p> <p>sezione di combustione delle correnti gassose provenienti dagli impianti e dai serbatoi;</p> <p>sezione riscaldamento olio diatermico;</p> <p>camino principale di emissione dei fumi all'atmosfera (E1).</p> <p>La combustione viene realizzata in un forno di tipo statico dotato di un bruciatore principale operante a temperatura compresa tra 850 e 1.100°C con aria di combustione forzata. Il calore prodotto dalla combustione sia del metano sia degli incondensati viene impiegato per riscaldare l'olio diatermico che è necessario per fornire il calore alle varie fasi del processo.</p>	
<p>Sistemi di neutralizzazione degli effluenti gassosi contenenti inquinanti acidi.</p>	
<p>Modalità trattamento acque di processo?</p> <p>L'unità di strippaggio delle acque di processo generate dagli impianti Preflash, distillazione sotto vuoto, TDA 1 e 2 ha la funzione di ridurre il carico inquinante delle stesse prima di essere destinate all'impianto chimico-fisico per la depurazione finale.</p> <p>Il processo di strippaggio è costituito essenzialmente da un trattamento di tipo termofisico, con riscaldamento dell'acqua inquinata alla temperatura di vaporizzazione e contemporaneo lavaggio in controcorrente con vapore per l'asportazione di H₂S, ammoniaca e V.O.C. che vengono inviati al forno di ossidazione termica; l'acqua strippata viene raccolta in un separatore statico che permette di recuperare l'eventuale olio presente rilanciandolo al Preflash. L'acqua invece viene destinata al trattamento finale di depurazione delle acque reflue.</p>	



MODALITÀ DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DEI RIFIUTI DELLA RIGENERAZIONE						
Codice CER	Descrizione	Provenienza	Caratteristiche dei sistemi di stoccaggio	Descrizione eventuali trattamenti	Capacità	
					t	m ³
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	impianto di trattamento chimico-fisico	BIG BAGS in area dedicata	trattamento chimico - fisico (Fenton) per l'abbattimento di COD e fenoli e per il ripristino delle concentrazioni delle sostanze disciolte entro i limiti di D.Lgs. 152/06.	< 8	
050106*	fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	Da tutte le fasi del ciclo produttivo: stoccaggio, flash, strippaggio, distillazione e frazionamento	BIG BAGS in area dedicata		< 4	

PARAMETRI OLI TRATTATI MEDIANTE RIGENERAZIONE			
Parametri	Valori misurati	Metodologia di campionamento	Metodologia di analisi
Densità a 15°C (kg/dm ³)	0,896	NOM 164-07	NOM 166-07
Sedimenti totali (% volume)	0,3	NOM 164-07	NOM 171-07
Viscosità (°E a 50 °C)	7,5	NOM 164-07	NOM 172-07
PCB/PCT (ppm)	3	NOM 164-07	UNI EN 12766/1/2/3
Cloro totale (mg/kg)	382	NOM 164-07	NOM 161-07
Zolfo (% peso)	0,74	NOM 164-07	NOM 170-07
Diluenti (% in volume)	4,8	NOM 164-07	NOM 39-07
Piombo + Zinco (mg/kg)	327	NOM 164-07	IRSA
Cadmio + Cromo + Nichel + Vanadio (mg/kg)	23	NOM 164-07	IRSA
N° di Neutralizzazione (mgKOH/g)	1,76	NOM 164-07	NOM 173-07
N° di Saponificazione (mgKOH/g)	11,7	NOM 164-07	NOM 163-07
Eventuali commenti			





C.6. Rischi di incidente rilevante

Il complesso IPPC non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti ai sensi di quanto disposto dal Decreto Legislativo del Governo del 17 agosto 1999, n. 334 - Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incendi rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose (*pubblicato sul Supplemento Ordinario n. 177 alla Gazzetta Ufficiale n. 228 del 28 settembre 1999*).

D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle BAT

Per quanto riguarda l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili le S.I.R.A.L. S.p.A. si è riferita al documento "Final Reference Document (BREF) on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries", European Commission, Directorate General JRC, Joint Research Centre, Institute for Prospective Technological Studies (Seville), Technologies for Sustainable Development, European IPPC Bureau (Agosto 2005) nonché allo "Schema di Rapporto finale" relativo alla proposta di "Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per la rigenerazione degli oli usati", a cura sottogruppo "Impianti di rigenerazione degli oli usati" del Gruppo Tecnico Ristretto (GTR) sulla gestione dei rifiuti istituito dalla Commissione Nazionale ex art. 3, comma 2, del D.Lgs 372/99.

Il BREF europeo sopracitato considerato come riferimento riporta sia le BAT generiche applicabili all'intero settore WTI (Waste Treatments Industries) sia le BAT specifiche per l'attività di rigenerazione degli oli lubrificanti usati. L'applicazione delle BAT generiche (ad esclusione di quelle relative alla rigenerazione degli oli) è riportato nella scheda D allegata alla documentazione presentata dall'azienda.

Nella tabella di seguito riportata sono elencate le Best Available Technologies specifiche per le attività di ri-raffinazione degli oli lubrificanti usati con l'indicazione dell'azienda Applicata, Non applicata, Non applicabile

BAT Specifica	Applicata	Non applicata	Non Applicabile
Operare un attento controllo della materia in entrata supportato da apparecchiature analitiche (viscosimetro, cromatografo), da laboratori e da risorse professionali;	X		
Controllare almeno i solventi clorurati e i PCB;	X		
Usare la condensazione per trattare la fase gassosa dell'unità di distillazione;			X
Se negli effluenti gassosi sono presenti sostanze clorurate, dirigere tali effluenti ad un ossidatore termico. Se sono presenti elevati livelli di sostanze clorurate, è preferibile fare un lavaggio caustico e un letto di guardia al carbone attivo;	X		
Utilizzare un'ossidazione termica a 850°C con un tempo di permanenza di due secondi in camera di combustione per i gas incondensati della distillazione sotto vuoto o per i gas da altri sistemi di processo a caldo;	X		
Usare un sistema sotto vuoto altamente efficiente;	X		
Usare i residui della distillazione sotto vuoto o degli evaporatori a film sottile come prodotti asfaltaci;	X		



Usare un processo di rigenerazione dell'olio usato che dia una resa superiore al 65% su base disidratata;	X										
Ottenere i seguenti valori nelle acque reflue scaricate dall'unità di rigenerazione:	X										
<table border="1"> <tr> <th>Parametri acque reflue</th> <th>Concentrazione (ppm)</th> </tr> <tr> <td>Idrocarburi</td> <td><0.01 - 5</td> </tr> <tr> <td>Fenoli</td> <td>0.15 – 0.45</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Per gli altri parametri dell'acqua, far riferimento alle BAT numero 56 nella sezione BAT generica</td> </tr> </table>	Parametri acque reflue	Concentrazione (ppm)	Idrocarburi	<0.01 - 5	Fenoli	0.15 – 0.45	Per gli altri parametri dell'acqua, far riferimento alle BAT numero 56 nella sezione BAT generica				
Parametri acque reflue	Concentrazione (ppm)										
Idrocarburi	<0.01 - 5										
Fenoli	0.15 – 0.45										
Per gli altri parametri dell'acqua, far riferimento alle BAT numero 56 nella sezione BAT generica											
usando una combinazione appropriata di tecniche integrate di processo e/o trattamenti primari, secondari, biologici e di finitura.											

In particolare i vincoli ai i valori nelle acque reflue scaricate dall'unità di rigenerazione sono di seguito riportati.

Parametri acque reflue	Concentrazione (ppm)
Idrocarburi	<0.01 - 5
Fenoli	0.15 – 0.45
Per gli altri parametri dell'acqua, far riferimento alle BAT numero 56 nella sezione BAT generica	

Stato di fatto

Come già evidenziato nell'ambito delle BAT generali la Società dichiara che è in grado di operare un puntuale controllo della qualità della materia prima in ingresso. Il laboratorio chimico-fisico interno all'insediamento, supportato dalla verifiche condotte da un ulteriore laboratorio qualificato esterno, garantisce la puntuale e quotidiana caratterizzazione di ciascuna partita di oli usati consegnati al Deposito, che viene analizzata per ciascun parametro identificato dalla normativa di riferimento mediante viscosimetro e cromatografo. I solventi clorurati ed i PCB vengono regolarmente analizzati su ciascuna partita di olio conferita al Deposito di ricezione. I reflui gassosi della distillazione e flesh vengono sistematicamente inviati all'unità di Ossidazione Termica . L'ossidazione termica opera ad una temperatura in camera di combustione superiore ai 900°C e garantisce un tempo di permanenza di tutti i gas in condensati superiore ai 2". Il sistema di vuoto della colonna di deasfaltazione termica presenta una adeguata efficienza con una depressione minima garantita pari a -2 mmHg. I residui di fondo del processo di deasfaltazione termica vengono sistematicamente destinati alla produzione di residui asfaltici.

La società dichiara che il processo di rigenerazione installato presso lo Stabilimento di Nola garantisce, grazie anche agli interventi di ammodernamento realizzati ed in fase di realizzazione, una resa su base disidratata che supererà il 65%.

La combinazione delle unità di trattamento degli effluenti installate presso l'impianto interno di depurazione delle acque reflue, costituita dalla combinazione di trattamento chimico-fisico e di finitura mediante doppi filtri a zeoliti ed a carbone, garantisce il rispetto dei parametri indicati, sia per quanto riguarda gli idrocarburi ed i fenoli sia per quanto riguarda gli altri parametri, compresi quelli prescritti nella vigente autorizzazione rilasciata dal consorzio ASI ai sensi del D.Lgs 152/06.

Per l'anno 2011 la resa dell'olio distillato è stata su base disidratata di circa il 54,8% non è in linea con la BAT specifica che richiede una resa superiore al 65%. La società ha dichiarato che tale circostanza si è verificata in quanto l'impianto nell'anno 2011 era in fase di start-up con una sezione di distillazione non ancora in esercizio.

La BAT specifica:

usare la condensazione per trattare la fase gassosa dell'unità di distillazione

non è stata applicata nel 2011 e non è applicabile poiché la fase gassosa è trattata con la combustione mediante il forno di tipo statico.

L'azienda ritiene, in conclusione, che il complesso produttivo S.I.R.A.L. S.p.A. di Nola risulti allineato con le BAT specifiche del proprio settore di appartenenza non evidenziando lacune che comportino particolari necessità di adeguamento.



La Società dovrà presentare una volta all'anno una valutazione integrata che faccia riferimento al documento BREF della Commissione europea che indichi il livello di applicazione delle BAT applicabili alle lavorazioni che si effettuano presso l'impianto IPPC e ove necessario un piano di miglioramento ambientale.



E. QUADRO PRESCRITTIVO

La S.I.R.A.L. S.p.A. è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

E.1. Aria

E.1.1. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per almeno cinque anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore.
4. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
5. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
6. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di ridurre progressivamente i livelli di emissione puntuale fino ai valori raggiungibili con l'uso delle BAT.
7. Precisare ulteriormente che:
 - a. i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni di accesso ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
 - b. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri;
 - c. i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili, esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
8. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze;
9. Non effettuare operazioni di miscelazione ai fini della diluizione degli effluenti gassosi;
10. Inviare i risultati del piano di monitoraggio e il piano di gestione solventi alla Regione e agli Enti di controllo, almeno una volta all'anno.

E.1.1. Prescrizioni specifiche

Il gestore per la caldaia di ossidazione termica (camino E1) presente presso l'impianto dovrà effettuare il controllo e la registrazione in continuo degli ossidi di zolfo, ossidi di azoto e dei parametri relativi alle caratteristiche dei prodotti della combustione T, O₂ e CO. Per quanto riguarda la misura delle polveri il gestore dovrà una misurazione discontinua su base bimestrale.

Il gestore dovrà indagare gli inquinanti di cui al decreto Regionale N° 161 del 24/04/08 i cui valori emissivi non devono superare i limiti ivi autorizzati. Quale valore obiettivo la Regione Campania prescrive il non superamento dell' 80 % dei limiti autorizzati fermo restando che le misure in continuo prescritte siano in linea con quanto misurato.



Entro 60 giorni dall'entrata in esercizio dell'impianto dovranno essere misurati tutti gli inquinanti previsti dal D.Lgs. 152/06 parte V All.1 e non solo quelli previsti dal D.D 161/2008. Qualora gli inquinanti non previsti nel citato decreto regionale abbiano concentrazioni e flussi di massa il linea con quanto riportato nel certificato di analisi delle emissioni allegato alla documentazione presentata dalla società (TAV 11 di 28 ALL 2 ANALISI EMISSIONI CAMINI), tali inquinanti saranno monitorati solo una volta l'anno, altrimenti saranno soggetti ad un monitoraggio da concordarsi con la Regione.

Per il camino E2, le misure relative ai parametri inquinanti ossidi di azoto ossidi di zolfo e polveri possono essere effettuate in maniera discontinua con frequenza semestrale mentre i parametri temperatura dei fumi allo scarico e tenore di ossigeno devono essere misurati in continuo. A tal proposito il gestore dovrà dotare la caldaia a gas naturale di misuratore in continuo della temperatura nonché di un rivelatore di ossigeno al fine di stabilirne il tenore prima dell'entrata in esercizio dell'impianto. Per il camino il valore obiettivo che la Regione Campania prescrive è il non superamento dell' 80 % dei limiti autorizzati (decreto Regionale N° 161 del 24/04/08).

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo rilievi delle emissioni secondo quanto indicato nel presente documento, ed ARPAC i controlli con frequenza annuale.

La verifica annuale del controllo dei valori di temperatura con sonda campione certificata dovrà essere trasmessa alla Regione ed agli enti competenti.

E.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

La società dovrà scaricare le acque nere (punti S1 ed S5) nei limiti previsti dalla Tab.3 colonna scarico in pubblica fognatura all.V alla parte III del D. Lgs 152/06, mentre per i punti S2 ed S4 lo scarico dovrà avvenire entro i limiti del corpo idrico superficiale.

Secondo quanto disposto dall'art.101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'allegato V del D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

E.2.2. Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel presente documento e nel piano di monitoraggio e controllo.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. Deve essere garantito l'accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo dei campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti. Periodicamente (ed almeno una volta l'anno) dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4. Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, alla Regione ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.



E.2.5. **Prescrizioni specifiche**

La società dovrà scaricare le acque nere (punti S1 ed S5) nei limiti previsti dalla Tab.3 colonna scarico in pubblica fognatura all.V alla parte III del D. Lgs 152/06, mentre per i punti S2 ed S4 lo scarico dovrà avvenire entro i limiti del corpo idrico superficiale.

Entro 60 giorni dall'entrata in esercizio dell'impianto con gli adeguamenti (richiesti nella conferenza di servizi del 10/09/2013) dovranno essere misurati tutti gli inquinanti previsti.

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo con frequenza indicata nel piano di monitoraggio e controllo (semestrale) la verifica del rispetto dei limiti fissati. ARPAC effettuerà controlli con frequenza minima **annuale**.

E.3. **Rumore**

E.3.1. **Valori limite**

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del territorio, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2. **Requisiti e modalità per il controllo**

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3. **Prescrizioni generali**

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Regione, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici e collaudo, al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla Regione, ai Comuni di Nola e all'ARPAC.

E.3.4. **Prescrizioni specifiche**

Il gestore deve eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza almeno **biennale**, ARPAC eseguirà controlli con frequenza almeno **triennale**.

E.4. **Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
6. In caso di incidente dovrà essere prodotta un'accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio.



E.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

E.5.2. Prescrizioni generali

1. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008 s.m.i..
2. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
3. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

E.5.3. Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.
2. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per il deposito delle materie prime.
3. I settori di conferimento e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere tenuti distinti tra essi.
4. Le superfici del settore deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
5. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.
6. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato.
7. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
8. La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti devono avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
9. Devono essere mantenute in efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
10. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
11. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
12. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.



E.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera e) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione, al Comune di Nola, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 152/06. Art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. La Società non si è ancora munita del piano di emergenza ambientale. Prima dell'entrata in esercizio dell'impianto sarà obbligato presentarlo agli enti preposti.

E.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo allegato al presente documento.
2. Tale piano verrà adottato dalla Società a partire dalla data di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29 decies comma 1.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio e controllo devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla Regione, al Comune di Nola e al dipartimento dell'ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano stesso.
4. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi; inoltre, i referti devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.

E.8. Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento) e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9. Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.-

E.10. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione dell'intero impianto o di quota parte di esso, il gestore dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D.Lgs. 152/06 s.m.i.

E.10.1. Prescrizioni impiantistiche



Il gestore nella fase di dismissione dell'intero impianto o di quota parte di esso deve operare il ripristino dello stato dei luoghi al fine di garantire il rispetto delle condizioni previste dallo strumento urbanistico vigente all'atto della dismissione. Il gestore opererà nel rispetto della normativa vigente all'atto della dismissione in materia di bonifica dei siti per le matrici ambientali:

- Suolo;
- Sottosuolo;
- Acque superficiali;
- Acque sotterranee.

E.10.2. **Ulteriori prescrizioni**

1. Il gestore dovrà tenere a disposizione degli organi di controllo copia conforme di tutta la documentazione presentata con la domanda di autorizzazione integrata ambientale, fornendo i documenti e le planimetrie richiamate nel presente rapporto durante tutti i controlli relativi all'autorizzazione integrata ambientale.
2. Il gestore deve riportare in un apposito registro le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti e per l'arresto definitivo dell'impianto.



F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La S.I.R.A.L. S.p.A. ha presentato, a valle dell'ultima conferenza di servizi, un piano di monitoraggio e controllo, che è stato integrato per tenere conto della normativa regionale come concordato con la Regione Campania.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e il mantenimento dell'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, devono essere considerati nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto il quale potrà avvalersi anche di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 6 anni.

Il Piano di monitoraggio modificato viene allegato integralmente al presente Rapporto e ne costituisce parte integrante e sostanziale.

Napoli, 06.10.2017

Il Consulente Tecnico

