

---

# **S.I.R.A.L. S.p.A.**

Sede operativa: **ZONA ASI NOLA-MARIGLIANO, BOSCOFANGONE NOLA (NA)**

---

D.Lgs. 59/2005 – Autorizzazione Integrale Ambientale  
Prima Autorizzazione per impianto esistente  
**RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO**  
**ALLEGATO "A"**

---



## Indice

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE</b> .....	<b>4</b>
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	4
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo</i> .....	4
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito</i> .....	4
A.2. STATO AUTORIZZATIVO .....	4
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO</b> .....	<b>6</b>
B.1. PRODUZIONI.....	6
B.2. CONSUMI DI PRODOTTI.....	6
B.3. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE .....	9
B.3.1. <i>Consumi Idrici</i> .....	9
B.3.1. <i>Consumi di energia</i> .....	10
B.4. CICLO PRODUTTIVO.....	12
<b>C. QUADRO AMBIENTALE</b> .....	<b>17</b>
C.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	17
C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	22
C.3. EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	27
C.4. EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	28
C.5. PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	28
C.6. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	42
<b>D. QUADRO INTEGRATO</b> .....	<b>42</b>
D.1. APPLICAZIONE DELLE BAT.....	42
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO</b> .....	<b>45</b>
E.1. ARIA .....	45
E.1.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali</i> .....	45
E.1.1. <i>Prescrizioni specifiche</i> .....	45
E.2. ACQUA .....	46
E.2.1. <i>Valori limite di emissione</i> .....	46
E.2.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	46
E.2.3. <i>Prescrizioni impiantistiche</i> .....	46
E.2.4. <i>Prescrizioni generali</i> .....	46
E.2.5. <i>Prescrizioni specifiche</i> .....	47
E.3. RUMORE .....	47
E.3.1. <i>Valori limite</i> .....	47
E.3.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	47
E.3.3. <i>Prescrizioni generali</i> .....	47
E.3.4. <i>Prescrizioni specifiche</i> .....	47
E.4. SUOLO .....	47
E.5. RIFIUTI.....	48
E.5.1. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i> .....	48
E.5.2. <i>Prescrizioni generali</i> .....	48
E.5.3. <i>Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate</i> .....	48
E.6. ULTERIORI PRESCRIZIONI .....	49
E.7. MONITORAGGIO E CONTROLLO .....	49
E.8. PREVENZIONE INCIDENTI.....	49
E.9. GESTIONE DELLE EMERGENZE .....	49
E.10. INTERVENTI SULL’AREA ALLA CESSAZIONE DELL’ATTIVITÀ.....	49
E.10.1. <i>Prescrizioni impiantistiche</i> .....	49
E.10.2. <i>Ulteriori prescrizioni</i> .....	50
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO</b> .....	<b>51</b>

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	S.I.R.A.L. S.p.A.
Anno di inizio attività	Impianto nuovo
Sede Legale	Zona ASI Nola-Marigliano, Boscofangone 80035 Nola (Na)
Sede operativa	Zona ASI Nola-Marigliano, Boscofangone 80035 Nola (Na)
Settore di attività	Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità maggiore di 10 t/giorno
Codice attività (Istat 1991)	23.20.1
<b>Codice attività IPPC</b>	5.1
Codice NOSE-P attività IPPC	105.14
Codice NACE attività IPPC	19.20
Codificazione Industria Insalubre	--
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 30

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione trasmessa dalla Società alla Regione Campania ed in copia all'Università degli Studi di Napoli "Parthenope". Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata e dalla vigente normativa ambientale.

**A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE****A.1. Inquadramento del complesso e del sito****A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo**

Lo Stabilimento della "S.I.R.A.L. S.p.A." (nel seguito S.I.R.A.L.), opera nel settore della rigenerazione degli olii esausti, è ubicato nel comune di Nola località Boscofongone zona industriale Asi Nola- Marigliano, in provincia di Napoli.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è:

*Tabella A1 – Attività IPPC*

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Massima capacità produttiva
1	5.1	Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità maggiore di 10 t/giorno	25000 t/anno

Lo stabilimento della S.I.R.A.L. si estende su una superficie di 11953 m<sup>2</sup> di cui 2500 m<sup>2</sup> coperti. L'attività di produzione viene svolta durante tutto l'anno. La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

*Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento*

Superficie coperta (m <sup>2</sup> )	Superficie scoperta pavimentata (m <sup>2</sup> )	Superficie totale (m <sup>2</sup> )	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
2500	9453	11953	2005	2009

**A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.**

L'insediamento produttivo è localizzato catastalmente nel comune di Nola (NA) al Foglio 5 particella 639 sub 2 e Foglio 5 particella 639 sub 3. Circa la destinazione d'uso del complesso, la zona in cui ricade il complesso è classificata come – Zona industriale.

**A.2. Stato autorizzativo**

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito secondo la seguente tabella:

*Tabella A3- Stato delle autorizzazioni dello Stabilimento–S.I.R.A.L*

Settore interessato	N° autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
<b>Aria</b>	N° 161 del 24/04/08	28/04/2023	Regione Campania A.G.C.S. Ecologia Tutela Ambiente, Disinquinamento e Prot. Civile	D.Lgs 152/06 Art. 269 comma 3	Emissioni in atmosfera dei due camini E1 e E2
<b>Scarico acque reflue</b>	N° 171 del 21/11/2014	n.a.	Consorzio A.S.I. di Napoli	D.Lgs 152/99	Autorizzazione scarico acque nere e bianche in collettore fognario consortile
<b>OLII</b>	N° IT00NAO00178H del 28/11/2008	n.a.	Agenzia delle Dogane Napoli 2	D.lgs. N° 504 del 6/10/1995	Licenza per l'esercizio di un deposito fiscale : stabilimento di produzione oli minerali comma 1

	N° IT00NAB00147P del 28/11/2008	n.a.	Agenzia delle Dogane Napoli 2	D.lgs. N° 504 del 6/10/1995	Licenza per l'esercizio di impianto di rigenerazione -bitumi, oli lubrificanti in regime di soggetto obbligato
<b>Decreto dirigenziale. Autorizzazione alla installazione, di un impianto di rigenerazione di oli lubrificanti.</b>	N° 202 del 14/09/2005	n.a.	Giunta Regionale della Campania. Area generale di coordinamento sviluppo attività settore terziario settore sviluppo e promozione delle attività commerciali	-	Concessione di installazione impianto di rigenerazione di oli lubrificanti esausti con capacità di lavorazione di 25.000 t/anno.
<b>Decreto dirigenziale. Autorizzazione all'esercizio definitivo dell' impianto per il trattamento e rigenerazione di oli lubrificanti esausti e sui derivati</b>	N° 392 del 04/12/2008	n.a.	Giunta Regionale della Campania A.G.C 12. Sviluppo Economico	R.D. 1741/33; R.D. 1303/34; L. n. 239 23/08/2004	Concessione all'esercizio della lavorazione di 25.000 t/anno di oli minerali lubrificanti usati.
<b>Contratto Approvvigionamento idrico</b>	N° 102461/3 del 29/12/2004	n.a.	Consorzio per l'area di sviluppo Industriale di Napoli	-	Acqua potabile Acqua di pozzo
<b>Concessione approvvigionamento idrico da falda acquifera</b>	N° 2074 del 30/03/2015	18/06/ 2018	Provincia di Napoli Area Ambiente	-	Acqua di pozzo
<b>Certificato di destinazione Urbanistica</b>	N°000798 del 23/02/2006	n.a.	Comune di Nola	-	-
<b>Concessione edilizia</b>	N°004482 del 11/11/2002	n.a.	Comune di Nola	-	-
<b>Certificato di Prevenzione Incendi</b>	N° 121499 del 14/10/2008	06/10/ 2011	Comando provinciale dei vigili del fuoco di Napoli	Art. n° 4 legge 26/07/1965	-
<b>Valutazione di Impatto Ambientale</b>	N°7 del 12/01/2012	n.a.	Giunta Regionale della Campania A.G.C5	T.U. dpr 445/2000	-



## **B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO**

### **B.1. Produzioni**

Lo stabilimento di Nola della società S.I.R.A.L. S.p.A. lavora nel campo della rigenerazione degli oli usati. Il sito in esame trovasi all'interno della zona ASI Nola Marigliano, nasce negli anni 2000 e ad esso si accede da una strada asfaltata di proprietà consorzio ASI, e l'intera superficie dello stabilimento, è delimitata da un muro di cinta di altezza 2,5 m, intervallato da tre varchi di ingresso di cui due dotati di sigillo di chiusura apposto da parte dell'agenzia delle dogane, ed uno in uso di larghezza circa 6 metri lineari. Tutto lo stabilimento è composto da un edificio principale in cemento prefabbricato in cui si trova il reparto uffici articolato su tre livelli: al piano terra si trovano l'accettazione ed i servizi wc, spogliatoi e area riposo del personale; al primo e secondo piano vi sono gli uffici amministrazione e direzione, inoltre all'interno del corpo di fabbrica, separato rigorosamente da infissi e pareti REI 120, vi è l'area deposito e stoccaggio, nonché la zona imbottigliamento meccanizzato, con annessa area contenete n° 10 serbatoi da 25 m<sup>3</sup> destinati alla linea imbottigliamento. Sempre all'interno di detti locali, vi è la sala controllo con annessi laboratorio di controllo e servizi igienici.

All'esterno del fabbricato si sviluppa l'impianto vero e proprio oggetto dell'autorizzazione AIA, esso è di tipo aperto, ovvero non coperto da strutture, ed è costituito da un parco serbatoi completo di bacini di raccolta, ed è servito da un impianto di accumulo e trattamento delle acque di processo e di piazzale.

Il complesso produttivo si compone di due parti. Una area di lavorazione dei prodotti ed un parco serbatoi di stoccaggio dell'olio usato e dei prodotti di lavorazione derivati al quale afferiscono i mezzi di trasporto. Questa seconda parte ha la funzione di ricevere tutte le autobotti che trasportano l'olio usato classificato come rigenerabile provenienti dai depositi; ogni autobotte, viene scaricata in uno dei serbatoi di ricezione preliminare dove rimane temporaneamente in attesa delle risultanze analitiche di laboratorio attestanti le condizioni di rigenerabilità della partita in oggetto. Successivamente, attestata la condizione di rigenerabilità, gli oli usati idonei vengono trasferiti ad un serbatoio di maggiore capacità da cui poi si attinge per il ciclo di trattamento. All'interno dell'area serbatoi, le operazioni condotte dal personale sono esclusivamente basate sull'accertamento e sulla movimentazione del prodotto. Tale attività viene rigorosamente eseguita a circuito chiuso tramite pompe e tubazioni, senza alcun utilizzo di acqua e, conseguentemente, senza alcuna produzione di reflui da scaricare. Riepilogando il ciclo di processo, le autobotti di olio usato arrivano nell'area dedicata all'accertamento nei pressi dell'ingresso dell'impianto, qui vengono pesate e vi è la consegna dei documenti relativi al materiale conferito. Segue lo scarico delle autobotti in uno dei 3 serbatoi da 40 m<sup>3</sup> dedicato all'accertamento analitico effettuato nel laboratorio interno. In caso di attestazione di rigenerabilità del prodotto le autobotti escono vuote ed il prodotto viene successivamente trasferito ad uno dei serbatoi di maggiore capacità. In caso di mancata attestazione di rigenerabilità l'autobotte esce in quanto non rispettata la conformità rispetto al D.Lgs. 392/96.

La società oltre all'attività di recupero per la quale è stata effettuata la domanda di rilascio di autorizzazione integrata ambientale, effettua un'attività di ricezione e stoccaggio di prodotti lubrificanti di provenienza esterna al fine di miscelarli (blending) e commercializzarli.

### **B.2. Consumi di prodotti**

I prodotti che vengono impiegati nell'impianto IPPC sono indicati nella tabella B1, con i quantitativi previsti per il 2013.

Nell'ambito dei processi produttivi ed ausiliari effettuati presso l'insediamento S.I.R.A.L. sono utilizzate, a vari scopi, alcune materie aggiuntive. Le principali sostanze chimiche impiegate risultano essere le seguenti: idrossido di potassio (Impianto Preflash, Deasfaltazione termica finale); acido cloridrico, solfato ferroso, acqua ossigenata, polielettrolita anionico (depurazione acque reflue); ipoclorito di sodio, bisolfato di sodio (impianto osmosi demineralizzazione); chemicals vari (ammine neutralizzanti, inibitori di corrosione, antiossidanti, anticalcare) sia negli impianti produttivi sia nei servizi ausiliari; azoto (inertizzazione serbatoio espansione olio diatermico e bonifiche impianti).

I dettagli relativi alle materie prime ed ai prodotti chimici impiegati nel processo produttivo sono descritti nell'allegato Y4.

Tabella B1 - Sostanze, preparati e materie prime utilizzate nello stabilimento della S.I.R.A.L.

**SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI<sup>1</sup>**

N° progr.	Descrizione <sup>2</sup>	Tipologia <sup>3</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo <sup>4</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Fras R	Composizione <sup>5</sup>	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	OLIO ESAUSTO	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido		R45 R52/53	~ 80% Lubrificante ~ 6% Acqua ~ 4% Gasolio ~ 10% Residuo	DATI DI PROGETTO	25.000	t/anno
2	IDROSSIDO DI POTASSIO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido		R 35	Soluzione acquosa al circa 30 %	DATI DI PROGETTO	Circa 570	t/anno
3	ADDITIVI IMPIANTO OSMOSI	<input type="checkbox"/> mp	<input type="checkbox"/> serbatoi	<input type="checkbox"/> mp	Liquido/ solido		R31, R34	Soluzione acquosa sodio ipoclorito Soluzione acquosa sodio bisolfito	DATI DI PROGETTO	Circa 15,8	t/anno
		<input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms							

4	ADDITIVI DI PROCESSO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido		R36, R38, R43, R-21 R 22, R 34	Vedi schede di sicurezza	DATI DI PROGETTO	Circa 17	t/anno
5	ADDITIVI TRATTAMENTO ACQUE REFLUE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido/ solido		R 20-21, R 41, R 34-37	Vedi schede di sicurezza	DATI DI PROGETTO	Circa 260	t/anno
6	AZOTO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Gas compresso		R 5		DATI DI PROGETTO	Circa 0,015	t/anno
7	OLIO LUBRIFICANTE PER BLANDING VERGINE/ RIGENERATO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido			OLIO LUBRIFICANTE PER BLANDING	DATI DI PROGETTO	Circa 3000	t/anno
8	ADDITIVI PER BLANDING	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido			ADDITIVI PER BLANDING	DATI DI PROGETTO	Circa 50	t/anno





### B.3. Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche usate nello stabilimento.

#### B.3.1. Consumi Idrici

L'acqua emunta viene utilizzata principalmente per scopi industriali (raffreddamento circuiti di processo, produzione acqua osmotizzata-demineralizzata per alimento caldaia, lavaggi apparecchiature e pulizie aree impianti) ed antincendio e, in misura minore, per gli usi civili dell'insediamento. Esiste inoltre un allacciamento all'acquedotto comunale dal quale viene prelevata acqua ad esclusivo uso potabile per le palazzine degli uffici direzionali, amministrativi e tecnici.

Il consumo complessivo presunto di acqua prelevata dai pozzi è stato dichiarato pari a 51000 m<sup>3</sup>. Inoltre, la SI.RA.L preleva acqua potabile dall'acquedotto, con un consumo stimato di acqua potabile di 170 m<sup>3</sup>.

#### RETE DI DISTRIBUZIONE DELL'ACQUA INDUSTRIALE ED ANTINCENDIO

L'alimentazione della rete idrica destinata al soddisfacimento dei fabbisogni degli impianti di processo, dei servizi e dell'impianto antincendio (riempimento vasca di accumulo e riserva), è esclusivamente assicurata da acque sotterranee prelevate mediante un pozzo regolarmente autorizzato. Il pozzo in regolare servizio viene utilizzato mediante prelievo a rotazione ed è equipaggiato con una elettropompa sommersa con alimentazione elettrica indipendente.

L'acqua derivata dal sottosuolo viene utilizzata per:

- alimentazione dell'unità termica di produzione vapore;
- alimentazione degli scambiatori dei gruppi per vuoto;
- reintegro della torre di raffreddamento delle acque a ricircolo;
- reintegro del livello della riserva idrica antincendio;
- lavaggi industriali ed irrigazione delle aree destinate a verde.

La distribuzione dell'acqua all'interno dell'insediamento viene effettuata per mezzo di collettori principali dedicati da cui si derivano gli stacchi alle varie utenze. Il fabbisogno quantitativo di acqua industriale ed antincendio risulta pressoché costante durante l'arco dell'anno con sporadiche riduzioni in occasione delle periodiche fermate di manutenzione programmata durante le quali, a fronte del ridotto consumo impiantistico, si riscontra un utilizzo ai fini manutentivi in occasione dei lavaggi idrodinamici della apparecchiature.

Nella successiva tabella vengono riportati dei dati indicativi relativi al consumo quantitativo di acqua suddiviso per tipologie di utenze.

#### *Dati relativi al consumo di acqua*

UTENZA	PORTATA INDICATIVA (m <sup>3</sup> /h)	MEDIA
Reintegro Torre Raffreddamento per spurgo ed evapotraspirazione	4	
Osmosi-Demineralizzazione acque	1	
Altre utenze di processo e servizi vari.	1	
Perdite varie	0.5	
<b>TOTALE</b>	<b>6.5</b>	

#### CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO DELLE ACQUE TECNOLOGICHE

L'acqua ad uso tecnologico utilizzata presso gli impianti di processo, in particolare quella destinata alle sezioni di Preflash, distillazione, TDA1 e TDA2, viene opportunamente ricircolata in una torre di raffreddamento a tiraggio forzato di tipo meccanico.



La torre di raffreddamento è realizzata in struttura di cemento armato prefabbricato, con riempimento a separatore di gocce in PVC, ed è suddivisa in due sezioni distinte, con funzionamento in parallelo o una di riserva all'altra secondo le necessità impiantistiche. Le due celle a tiraggio forzato sono di tipo meccanico con portata massima di ricircolo pari a circa 250 m<sup>3</sup> e con un salto termico di circa 10°C (da 38°C a 28°C). Il raffreddamento viene garantito da elettro-ventilatori ad aria soffiata di tipo elicoidale da 11 kW.

### B.3.1. Consumi di energia

Nell'ambito dei processi produttivi effettuati presso l'insediamento S.I.R.A.L di Nola vengono utilizzate sia energia elettrica sia energia termica. L'insediamento non dispone di fonti autonome di produzione di energia elettrica. L'energia elettrica viene, pertanto, interamente approvvigionata dall'esterno attraverso linee a media tensione (20.000 Volt) con una potenza disponibile pari a 309 kW con un consumo di energia pari a 621 MWh.

L'energia termica utilizzata nei processi viene, viceversa, interamente prodotta nell'ambito dello stabilimento di produzione. Il calore prodotto viene principalmente utilizzato per il riscaldamento dell'olio diatermico, e dell'acqua all'interno della caldaia adibita alla produzione del vapore tecnologico. In linea di principio, il calore prodotto per il riscaldamento dei fluidi di processo viene parzialmente recuperato attraverso i sistemi di scambio termico (scambiatori a fascio tubiero) installati in tutte le unità produttive.

La società dichiara che il consumo di energia termica viene, ottimizzato mediante i sistemi di controllo e regolazione installati in ogni unità produttiva e supervisionati dal sistema di controllo distribuito (sistema DCS) che consente di gestire tutte le variabili operative impostate e, specificatamente alle unità termiche, le temperature delle camere di combustione e dei fluidi, le portate e le pressioni dei combustibili nonché la regolazione dell'ossigeno nei fumi di combustione. I combustibili utilizzati per la produzione di energia termica è il metano, che viene interamente prelevato dalla rete esterna di fornitura del gestore nazionale di distribuzione. La società dichiara che nel forno, in uso nell'insediamento, viene recuperata un'aliquota di calore utile per il riscaldamento dell'olio diatermico.

Per quanto riguarda le macchine termiche installate nell'ambito dello Stabilimento produttivo va rilevato che si tratta, complessivamente, di:

n° 1 forno di ossidazione termica dei reflui gassosi (M1);

n° 1 caldaia titolare normalmente in servizio (M2) ;

Le fermate di manutenzione programmata, mirate prevalentemente alla pulizia delle apparecchiature, vengono normalmente effettuate nei periodi di naturale rallentamento degli approvvigionamenti della materia prima e della richiesta di lubrificanti finiti.

Eventuali fermate minori, per specifiche esigenze di programmazione della lavorazione, possono essere effettuate nella primavera e nell'autunno. Le operazioni di avviamento e fermata programmata degli impianti di PreFlash e TDA, che risultano naturalmente sequenziali tra di loro, presentano una tempistica media variabile tra le 24 e le 36 ore. Nelle successive tabelle vengono singolarmente illustrate le caratteristiche delle unità di produzione di energia termica.

Caldaia BONO SM 300

<b>Sigla dell'unità</b>	M2
<b>Identificazione dell'attività</b>	Processo di rigenerazione, servizi e riscaldamento serbatoi
<b>Costruttore</b>	BONO
<b>Modello</b>	SM 300 2225 kW
<b>Anno di costruzione</b>	2005
<b>Tipo di macchina</b>	Caldaia
<b>Tipo di generatore</b>	Generatore di vapore a tubi di fumo.
<b>Tipo di impiego</b>	Produzione vapore per uso tecnologico.
<b>Fluido termovettore</b>	Acqua
<b>Temperatura camera di combustione (°C)</b>	520
<b>Rendimento (%)</b>	Non dichiarato
<b>Sigla dell'emissione</b>	E2



## Forno a recupero TDOF 10

<b>Sigla dell'unità</b>	M1
<b>Identificazione dell'attività</b>	Riscaldamento olio diatermico ; combustione termica dei reflui gassosi e recupero calore da fornire al processo
<b>Costruttore</b>	Therma
<b>Modello</b>	TDOF 10 2875 kW
<b>Anno di costruzione</b>	2005
<b>Tipo di macchina</b>	Forno di termocombustione aeriformi a recupero calore
<b>Tipo di generatore</b>	Generatore di calore a olio diatermico
<b>Tipo di impiego</b>	Ossidazione termica dei reflui gassosi da impianti di processo .
<b>Fluido termovettore</b>	Olio diatermico
<b>Temperatura camera di combustione (°C)</b>	950
<b>Rendimento (%)</b>	Non dichiarato
<b>Sigla dell'emissione</b>	E1

**L'azienda, come stabilito dalla conferenza di servizi del 10/09/2013 entro 90 giorni dalla messa in esercizio dell'impianto dovrà effettuare un bilancio di massa ed energia al fine di trasferire la scheda O completa di tutti i dati dell'impianto nonché effettuare una misura del rendimento di combustione della caldaia a recupero entro 60 giorni dalla messa in esercizio dell'impianto.**



#### **B.4. Ciclo produttivo**

Lo Stabilimento di produzione occupa una superficie di circa 11983 m<sup>2</sup> così suddivisi:

- 5365 m<sup>2</sup> occupati dagli impianti di trattamento degli oli lubrificanti usati e dai vari servizi generali connessi, compreso i fabbricati (uffici, magazzini, officine, sale controllo);
- 5530 m<sup>2</sup> destinati alla viabilità interna, compresi i piazzali e le aree destinate alle imprese terze di manutenzione;
- 1088 m<sup>2</sup> occupati dai parchi serbatoi di stoccaggio prodotti.

L'intero ciclo di lavorazione è di tipo continuo (H24) senza operazioni di natura manuale e la movimentazione dei prodotti avviene completamente a ciclo chiuso tramite pompe e tubazioni di interconnessione.

##### **Impianto di rigenerazione oli esausti**

L'impianto di rigenerazione degli oli esausti, rappresentato a blocchi nella figura B1, è capace di lavorare circa 25000 t/anno di materia prima, in ciclo continuo h 24 per 8000 ore/anno, con una resa del 65 - 70 % in base rigenerate, 10 - 12 % in bitume, e 10 - 12 % in gasolio. I tempi di lavorazione della portata in alimento, 3000 kg/h, dall'istante iniziale al finale, sono di circa di 90 min. Le correnti di scarto prodotte hanno delle portate basse, e sono di 2 tipi.

Le gassose, si producono durante le fasi sotto indicate e loro portata è circa di 300 kg/h. Tale portata viene assorbita dalla corrente di vapore motore utilizzata dagli eiettori posti in testa alle colonne per l'ottenimento del vuoto. La somma degli effluenti gassosi e quella della corrente di vapore non condensata fornisce al processo 1500 kg/h di prodotto inviato alla termodistruzione. Il sistema di abbattimento dei reflui gassosi, è situato in centrale termica insieme alla caldaia di produzione vapore, ed effettua la termodistruzione mediante combustione in un'apposita camera refrattaria facendo registrare, come previsto per legge, una temperatura non inferiore a 850 °C e tempi di permanenza di almeno 2 sec.

I reflui liquidi, provenienti dalla condensazione della corrente di vapore motore di cui sopra, sono inviati prima in una colonna di lavaggio in controcorrente con vapore pulito, e poi successivamente inviati al trattamento chimico - fisico (Fenton). La portata dei reflui liquidi è di circa 2000 kg/h, che sottoposta ad una reazione fortemente ossidativa restituisce un'acqua convogliata in fogna consortile.

##### **Ricezione e stoccaggio di prodotti lubrificanti da commercializzare di provenienza esterna**

Si riportano di seguito brevi descrizioni delle parti costituenti l'impianto di rigenerazione oli usati rappresentate nello schema blocchi nella figura B1. Lo schema a blocchi complessivo è riportato nell'allegato Y2 "Schema a Blocchi ciclo produttivo esteso con riferimenti".

La società dichiara per ogni singola fase della produzione le materie prime utilizzate, i rifiuti prodotti, il consumo di energia termica ed elettrica.

**Stoccaggio** - Il Parco serbatoi Oli Usati ha una capacità reale di stoccaggio pari a circa 983 m<sup>3</sup>, ogni partita di olio usato ricevuto, mediamente compresa tra le 25 e le 30 tonnellate, viene scaricata in uno dei serbatoi cilindrici verticali fuori terra dedicati alla ricezione.

**Materie prime utilizzate: Olio esausto CER 130208\***

**Rifiuti prodotti: CER 050106\* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione impianti ed apparecchiature con una quantità di circa 2.500 kg/anno**

**Consumo energia elettrica: 440 MWh/anno**

**Consumo energia termica: 1.187 MWh/anno**

**D 101 - Flash drum** - L'olio esausto viene alimentato al flash drum per allontanare l'acqua in esso contenuta per evaporazione, la quale viene poi inviata al sistema di termodistruzione. Il caricamento dell'esausto al D101 avviene con due pompe volumetriche la cui portata viene letta dal misuratore che con un segnale 4/20 mA invia i valori al sistema di controllo in sala comandi (DCS). Condizioni di esercizio T = 170°C P = 1 bar

**Rifiuti prodotti: CER 050106\* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione impianti ed apparecchiature con una quantità di circa 3750 kg/anno**

**Consumo energia elettrica: circa 310 MWh/anno**

**Consumo energia termica: circa 3846 MWh/anno**

**C 101 - Colonna Strippaggio Gasolio** - L'olio disidratato in uscita dal D 101 viene inviato per caduta alla colonna per lo strippaggio del gasolio dall'esausto, in modo da migliorarne il flash point -

Due pompe centrifughe aspirano il fondo della C 101 e lo rilanciano alla C 102 passando per un misuratore di portata anche questo in comunicazione con la sala controllo. Condizioni di esercizio T = 270°C P = 60 mbar

**Rifiuti prodotti: CER 050106\* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione impianti ed apparecchiature con una quantità di circa 5000 kg/anno; CER 190205\* Fanghi prodotti da trattamento chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose con una quantità di circa 11.600 kg/anno**



**Consumo energia elettrica: circa 636 MWh/anno**

**Consumo energia termica: circa 4547 MWh/anno**

**C 102 - Colonna distillazione** - In questa colonna avviene la separazione della parte bituminosa contenuta nell'olio proveniente dalla C 101, recuperata dal fondo della stessa colonna, mentre l'olio distillato è inviato al Frazionatore.

Mediante 4 pompe a servizio della colonna, è possibile inviare il distillato al frazionatore e il bitume estratto allo stoccaggio. Condizioni di esercizio  $T = 270^{\circ}\text{C}$   $P = 60$  mbar

**Rifiuti prodotti: CER 050106\* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione impianti ed apparecchiature con una quantità di circa 7500 kg/anno; CER 190205\* Fanghi prodotti da trattamento chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose 8700 kg/anno**

**Consumo energia elettrica: circa 1292 MWh/anno**

**Consumo energia termica: circa 7649 MWh/anno**

**C 103 - Frazionatore** - Per effetto del gradiente di temperatura significativo fra la testa e il fondo della colonna è possibile ottenere il frazionamento dell'olio distillato nei 2 prodotti a viscosità diverse SN 150 e SN 500

Anche in questo caso esistono una serie di pompe che permettono di inviare le 2 frazioni di lubrificante prodotto e il restante bitume non estratto nella distillazione della C102, allo stoccaggio.

Condizioni esercizio  $T = 340^{\circ}\text{C}$   $P = 2$  m bar

**Rifiuti prodotti: CER 050106\* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione impianti ed apparecchiature con una quantità di circa 6250 kg/anno; CER 190205\* Fanghi prodotti da trattamento chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose 8700 kg/anno**

**Consumo energia elettrica: circa 1822 MWh/anno**

**Consumo energia termica: circa 10275 MWh/anno**

La descrizione dettagliata della serie sequenziale di processi lavorativi dello stabilimento produttivo e' di seguito illustrata.

### **PREDISTILLAZIONE (Preflash)**

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.

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.

L'olio usato viene aspirato dai serbatoi di stoccaggio per mezzo di una pompa ed inviato, dopo aver subito un preriscaldamento a circa  $140^{\circ}\text{C}$ , 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:

- gli incondensati vengono termicamente ossidati in un apposito forno di ossidazione termica (post combustore);
- 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.

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.

### **COLONNA STRIPPAGGIO GASOLIO**

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 eiettori a vapore e condensatori.

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.

### **DEASFALTAZIONE TERMICA (TDA 1)**

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 transferline, alla colonna di deasfaltazione che opera sotto vuoto grazie ad un gruppo di eiettori 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.

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.

### **DEASFALTAZIONE TERMICA 2 E FRAZIONAMENTO FINALE**

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 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, riflussi 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.

### **TERMOCOMBUSTIONE DEI COMPOSTI AERIFORMI**

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:

- sezione di combustione delle correnti gassose provenienti dagli impianti e dai serbatoi;
- sezione riscaldamento olio diatermico;
- camino principale di emissione dei fumi all'atmosfera (E1).

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.

Per la descrizione di dettaglio del forno ossidativo, si rimanda alla scheda "L" presentata dall'azienda.

### **RICEZIONE E STOCCAGGIO DI PRODOTTI LUBRIFICANTI DA COMMERCIALIZZARE, DI PROVENIENZA ESTERNA**

Dall'autocisterna esterna e dai serbatoi dell'impianto di rigenerazione (S-305, S-306, S-307, S-308, S-312, S-313, S-314, S-315 e S-319), tramite la pompa n°303 esistente, il prodotto Base (oil 150) viene trasferito attraverso una tubazione da 3" acciaio al carbonio e una serie di valvole di intercettazione ai silos n°S-501, S-502, S-503, S-505.

Tali serbatoi hanno una capacità di 25 mc ciascuno, forniti da valvole di scarico fondo e da un indicatore di livello.

L'additivo, stoccato prima nel serbatoio S-510 e poi preparato nella vasca V-01, tramite la pompa P-01 e attraverso una tubazione di 3" viene inviato ad uno dei due serbatoi S-504 e S-506.

I due serbatoi S-504 e S-506 costituiscono i due miscelatori Mixer 1 + Mixer 2 aventi queste caratteristiche:



- Mixer completa di motore e riduttore
- volume da ~ 25mc
- valvole di scarico fondo
- All'occorrenza serie di strumentazione (indicatore di livello)

Aria compressa : viene utilizzata per pulizia tubazione

Ai miscelatori arriva anche il prodotto BASE (oil 150), il quale miscelato unitamente all'additivo otteniamo il

prodotto finito che attraverso la tubazione viene stoccato nei serbatoi S-507, S-508, S-509, tutti aventi una capacità di 25mc.

I Prodotti finiti vengono scaricati da serbatoi di stoccaggio alla pesa o alla macchina riempitrice. **la vasca V-01 :**

viene caricata da S-510 e avrà queste caratteristiche :

- una resistenza elettrica per mantenere il prodotto in temperatura
- coibentazione con lana di roccia sp. 80mm e rivestita con lamierino sp.8/10 in Al
- Mixer completa di motore e riduttore e una serie di balle
- pompa di riciclo
- valvole di scarico fondo
- All'occorrenza serie di strumentazione (trasmettitore di pressione/trasmettitore di temperatura/indicatore di temperatura/indicatore di livello)

#### **Pompa 01**

Viene usata per riciclo vasca V-01, completa di antivibranti e valvole di ritegno in mandata e indicatore di pressione e valvole di intercettazione

#### **Pompa 02**

Viene usata per riciclo prodotti, completa di antivibranti e valvole di ritegno in mandata e indicatore di pressione e valvole di intercettazione

#### **SERVIZI AUSILIARI**

Abbinati ai principali impianti di produzione sino ad ora descritti, vi sono inoltre unità secondarie che costituiscono i servizi ausiliari necessari a garantire le cosiddette "utilities" di stabilimento.

Ci si riferisce, in particolare, a:

- strippaggio delle acque di processo delle distillazioni;
- centrale termica di produzione del vapore;
- sistema di produzione acqua osmotizzata e demineralizzata;
- rete di distribuzione interna del metano;
- rete di distribuzione elettrica;
- impianto di produzione dell'aria compressa;
- rete di distribuzione dell'acqua industriale ed antincendio;
- circuito di raffreddamento delle acque tecnologiche.

Le caratteristiche e l'assetto dei sopra menzionati servizi ausiliari vengono descritti nei successivi paragrafi.

#### **STRIPPAGGIO DELLE ACQUE DI PROCESSO DELLE DISTILLAZIONI**

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.

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 H<sub>2</sub>S, 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.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo<sup>3</sup>

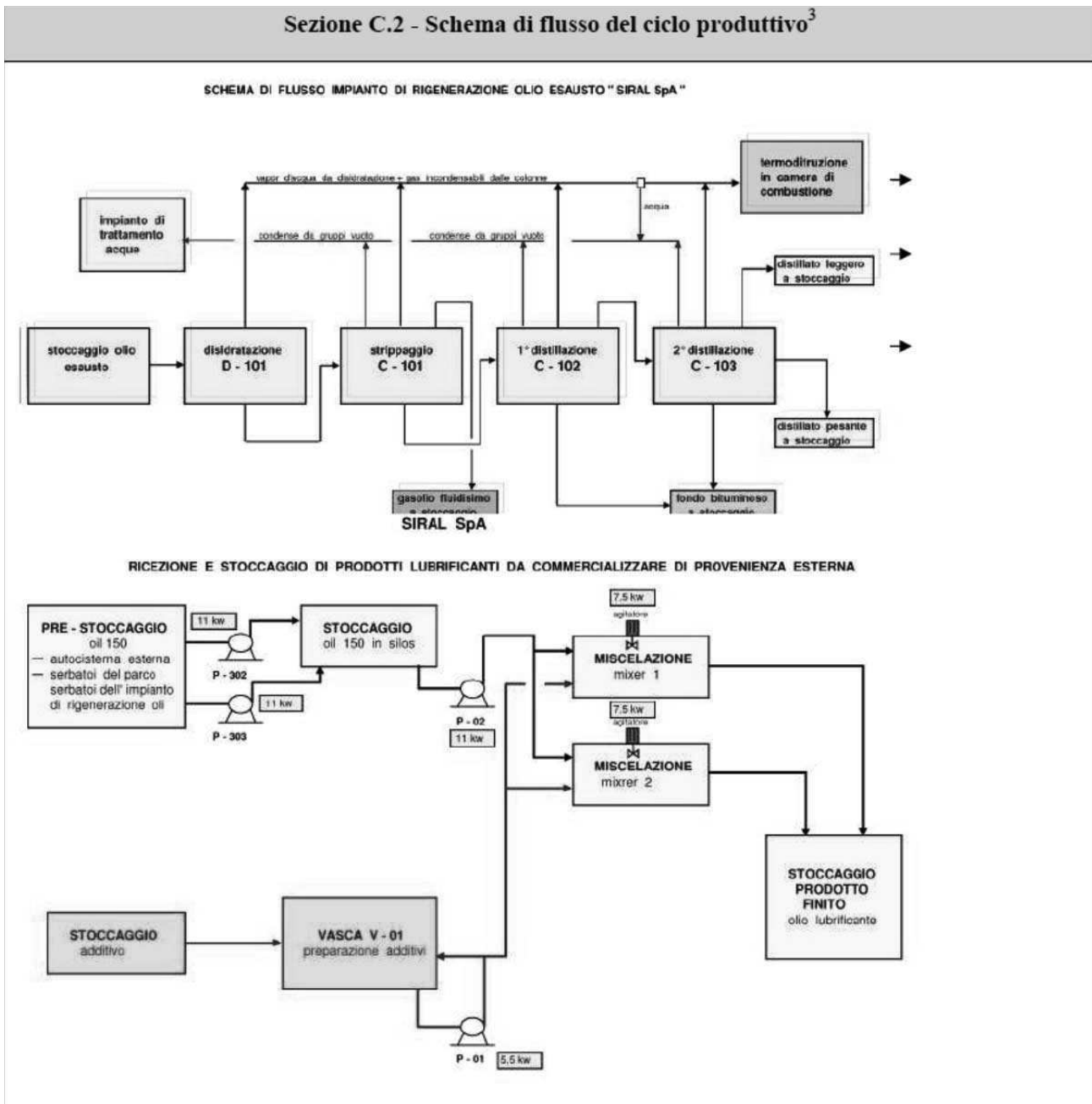


Figura B1 - Schemi a blocchi dei processi produttivi dell'impianto IPPC

L'azienda, come stabilito dalla conferenza di servizi del 10/09/2013 entro 90 giorni dalla messa in esercizio dell'impianto dovrà effettuare un bilancio di massa ed energia considerando tutte le fasi del processo produttivo compresa quella di imbottigliamento.





## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera del complesso vengono generate nell'ambito delle attività delle macchine termiche funzionanti nei cicli produttivi dello Stabilimento di rigenerazione.

In particolare il processo di rigenerazione dispone di un forno di processo che ha l'azione di ossidare termicamente i composti aeriformi e di riscaldare l'olio diatermico che ha la funzione di distribuire il calore lungo il ciclo produttivo. E' inoltre presente, sempre nell'ambito dello stabilimento di rigenerazione, una caldaia di produzione di vapore tecnologico abbinata ai servizi ausiliari. Ciascuna della macchine termiche, dispone di un proprio camino di emissione convogliata in atmosfera.

Per quanto riguarda il parco serbatoi, tutte le attività di scarico delle autobotti e di movimentazione interna della materia prima vengono svolte mediante circuiti rigorosamente chiusi, costituiti da tubazioni. Tutti i serbatoi di stoccaggio dispongono di un proprio sistema di captazione dei vapori che possono sprigionarsi.

Tali sfiati vengono convogliati, mediante un ventilatore avente portata massima pari a 200 Nm<sup>3</sup>/h, in un unico condotto tramite un raccordo a tronco di cono rovesciato e quindi inviati al post combustore.

Per quanto riguarda lo Stabilimento di rigenerazione dell'olio usato, tutti i processi di lavorazione sono a loro volta eseguiti a ciclo chiuso mediante tubazioni ed apparecchiature (colonne di frazionamento, accumulatori, scambiatori di calore, pompe, ecc.).

L'azienda dichiara che le possibilità di emissione diffusa possono essere, teoricamente, riconducibili alle seguenti fonti:

1. pensiline di carico oli lubrificanti finiti, oli combustibili e bitume;
2. additivazione sostanze ausiliarie;
3. impianto di depurazione delle acque reflue.

I prodotti finiti (oli raffinati e l'olio combustibile) non contengono componenti volatili alle condizioni operative della fase di carico e, pertanto, le relative pensiline di carico non sono dotate di alcun sistema di captazione e recupero o trattamento. L'additivazione delle sostanze ausiliarie utilizzate sia negli impianti di processo sia nelle unità di trattamento delle acque reflue ed industriali ha luogo pressoché esclusivamente mediante utilizzo di circuiti chiusi facenti capo alle pompe dosatrici abbinata ai relativi sistemi di stoccaggio (serbatoi fissi o cisternette). Anche in questo caso, la società dichiara che, considerati i limitati dosaggi, le relative emissioni diffuse possono essere ritenute nel complesso trascurabili.

La depurazione delle acque reflue industriali e meteoriche avviene tramite due impianti uno ad accumulo e l'altro Fenton, per la cui descrizione di dettaglio si rimanda all'apposita sezione.

Le acque di processo contenenti composti idrocarburici leggeri e prodotti solforati vengono preventivamente trattate mediante strippaggio, prima di essere destinate alla vasca di accumulo; da qui vengono prelevate per essere sottoposte al trattamento finale nel ciclo di depurazione. L'additivazione delle sostanze ausiliarie dosate alle vasche di trattamento avviene mediante sistemi a circuito chiuso con relative pompe dosatrici.

Inoltre l'azienda dichiara che è in fase di realizzazione un sistema di captazione delle vasche con trattamento alcalino dei vapori che eliminerà il minimo contributo odorigeno apportato dall'impianto di trattamento acque e la vasca di accumulo.

L'azienda evidenzia che per evitare la possibilità che per periodi limitati nel tempo possano generarsi delle emissioni diffuse e/o odorigene, (in occasione di particolari interventi di manutenzione periodica quali l'apertura di apparecchiature di processo o serbatoi di stoccaggio), adotta accorgimenti di natura procedurale facendo eseguire la pulizia delle apparecchiature e serbatoi da ditte terze specializzate utilizzando sistemi di aspirazione chiusi dei residui di pulizia/lavaggio limitando il più possibile la diffusione odorigena nell'ambiente.

Nella successiva tabella C1 sono riportati i limiti emissivi dei camini E1 ed E2, così come da autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi del D. Lgs 152/06 decreto Regionale N° 161 del 24/04/08 considerando gas naturale quale combustibile di alimentazione.

La Regione Campania durante la Conferenza di servizi 10/09/2013 per il punto di emissione E1 ha richiesto la misura in continuo degli ossidi di zolfo, ossidi di azoto nonché dei parametri di controllo della combustione (temperatura dei fumi allo scarico, tenore di ossigeno e monossido di carbonio) mentre per la misura delle polveri ha richiesto una misurazione discontinua da effettuarsi su base bimestrale.

La sopracitata conferenza di servizi ha inoltre stabilito che gli inquinanti da indagare sono quelli 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 ha prescritto 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 in 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 mentre i parametri temperatura dei fumi allo scarico e tenore di ossigeno devono essere misurati in continuo in accordo con il bollettino ufficiale della Regione Campania n. 41 del 12 ottobre 1992. Anche per tale camino quale valore obiettivo la Regione Campania ha prescritto il non superamento dell' 80 % dei limiti autorizzati.

La Regione ha assegnato a partire dal 10/09/2013 un periodo di 4 mesi per l'installazione dei misuratori in continuo. Con lettera Siral prot. n.06/14U datata 10/01/2014 indirizzata alla Regione Campania, l'azienda ha comunicato la fine dei lavori prescritti nella seduta del 10/09/2014.

Nella tav. n° 04 A.I.A è riportata l'individuazione dei camini di emissione compresi quelli per i quali l'inquinamento atmosferico è classificato come poco significativo. I limiti alle emissioni in atmosfera riportati nella presente scheda sono quelli autorizzati con decreto Regionale N° 161 del 24/04/08.



Tabella C1 – Quadro delle emissioni in atmosfera della SI.RA.L

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino <sup>2</sup>	Posizione Amm.va <sup>3</sup>	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza <sup>4</sup>	Impianto/macchinario che genera l'emissione <sup>4</sup>	SIGLA impianto di abbattimento <sup>5</sup>	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti					
					autorizzata <sup>6</sup>	misurata <sup>7</sup>	Tipologia	Limiti <sup>8</sup>		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Dati emissivi <sup>10</sup>	
								Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
E1	Autorizzato con Decreto dirigenziale N° 161 del 24/04/08	CALDAIA A RECUPERO-FORNO DI PROCESSO (M1)	CALDAIA A RECUPERO- FORNO DI PROCESSO	-	5,130		Ossidi di Zolfo	0	-	24		
							Ossidi di azoto	≤ 200	≤ 1026			
							polveri totali	≤ 5	≤ 26			
							composti inorganici gassosi del cloro	≤ 0,1	≤ 5			
							Sostanze organiche volatili	≤ 10	≤ 51			
							Idrocarburi policiclici aromatici	≤ 0,005	≤ 0,1			
							PCB/PCT	≤ 0,005	≤ 0,1			
							PCDD+PCDF	≤ 0,004	≤ 0,1			



E2	Autorizzato con Decreto dirigenziale N° 161 del 24/04/08	CALDAIA (M2)	CALDAIA	-	2.956		Ossidi di Zolfo Ossidi di azoto polveri totali	0 ≤ 200 ≤ 5	- ≤ 591 ≤ 15	24		
S1	Emissioni scarsamente rilevanti e non soggette a comunicazione	MOTOPOMPA GRUPPO PRESSURIZZAZIONE ANTINCENDIO	MOTORE DIESEL	S1	FUNZIONAMENTO SOLO IN CASO DI EMERGENZA INCENDIO		Motore su tecnologia euro 3					
S2	Emissioni scarsamente rilevanti e non soggette a comunicazione	CAPPA ASPIRANTE	LABORATORIO	S2	20		Aria					
S3	Emissioni scarsamente rilevanti e non soggette a comunicazione	CAPPA ASPIRANTE	LABORATORIO	S3	100		Aria					



VS (valvole sicurezza) 108 107 109 104		CIRCUITO RAFFREDDAMEN TO										
VS (valvole sicurezza) 118 115 106 11 105 121	ND	ACQUA DI TORRE	SCAMBIATORE CALORE	Scarico valvola sicurezza	ND	ND	Acqua					
VALVOLE SICUREZZ A VSEV 101 VSEV 102	NP	DISTILLAZION E	EVAPORIZZATO RE DI STRATO SOTTILE	SCARICO DA VALVOLE DI SICUREZZA	ND	ND	OLIO DIATERMICO					

La descrizione del forno di ossidazione termica nonché lo schema del forno (dal quale si evince la posizione della sonda di temperatura) sono riportati negli allegati tav 11 di 13 “scheda forno “e tav11 di 14 “schema forno” rispettivamente.



## C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda dispone attualmente di una autorizzazione allo scarico in fogna consortile rilasciata dal consorzio ASI mediante Deliberazione n. 171 del 21/11/2014.

Relativamente al parco serbatoi la società dichiara che le attività lavorative ivi svolte, hanno luogo senza alcun utilizzo di acqua e, conseguentemente, senza alcuna produzione di reflui da scaricare. Le acque reflue di cui si rende necessario, saltuariamente, lo scarico sono quelle esclusivamente provenienti dalla raccolta delle acque piovane nelle aree pavimentate dei piazzali del ciclo produttivo e dei bacini dei serbatoi di stoccaggio previo trattamento chimico-fisico.

L'utilizzo di acqua all'interno dello Stabilimento di rigenerazione avviene allo scopo di garantire:

- l'alimento della centrale termica di produzione vapore;
- l'alimento delle pompe per il vuoto;
- i lavaggi vari;
- i servizi antincendio a presa diretta;
- il reintegro della riserva antincendio;
- il reintegro della torre di raffreddamento delle acque a ricircolo.

La distribuzione dell'acqua prelevata dal sottosuolo viene effettuata per tutta l'area dello stabilimento a mezzo di collettori principali in acciaio al carbonio da cui si derivano i vari stacchi alle apparecchiature d'impianto ed ai servizi. Le utenze principalmente approvvigionate e che quindi ne comportano il consumo risultano la torre di raffreddamento e l'impianto di osmosi-demineralizzazione.

L'alimentazione di tali utenze avviene direttamente dal circuito delle acque industriali derivate da pozzo, il parziale scarico dell'acqua a valle della torre di raffreddamento risulta direttamente inviato al collettore di uscita delle acque reflue senza subire trattamento depurativo così come anche le acque di lavaggio delle membrane del sistema di osmosi. L'approvvigionamento idrico dal pozzo risulta intorno ai 4 m<sup>3</sup>/h. La restante e prevalente parte delle apparecchiature impiantistiche dell'insediamento (in particolare la sezione di Preflash, il TDA1 e TDA2) utilizzano acque in ricircolo continuo mediante il sistema costituito dalla torre di raffreddamento, composta da due celle a tiraggio forzato di tipo meccanico con portata massima di ricircolo pari a circa 250 m<sup>3</sup>/h e con un salto termico di circa 10°C (da 38°C a 28 °C). Il raffreddamento viene garantito da ventilatori elettrici ad aria soffiata di tipo elicoidale. La quantità di spurgo dalla torre di raffreddamento viene determinata dalle condizioni operative mantenendosi mediamente intorno al 0,8 m<sup>3</sup>/h, interamente destinati a scarico diretto in fogna previo passaggio in un pozzetto di ispezione dedicato.

L'unità termica adibita alla produzione del vapore (sia per i servizi sia per il processo) viene alimentata dall'acqua prelevata dalla rete di distribuzione alimentata dal pozzo dello stabilimento, previo trattamento nell'impianto di osmosi-demineralizzazione (eliminazione dei sali di calcio e magnesio).

Gli spurghi conseguenti ai cicli di lavorazione dell'impianto di osmosi e demineralizzazione (quantificabili mediamente intorno ai 0,1 m<sup>3</sup>/h) sono destinati a scarico diretto in fogna previo passaggio in un pozzetto di ispezione dedicato. Le acque di processo provenienti dalle sezioni produttive di Preflash e Deasfaltazione termica (TDA) vengono preventivamente accumulate in un serbatoio di bilanciamento e, successivamente, trattate in un impianto di strippaggio con vapore che ha la funzione di ridurre, di circa il 70%, il carico inquinante costituito prevalentemente da idrocarburi con presenza di fenoli.

La portata media di esercizio dell'impianto è pari a circa 1.5 m<sup>3</sup>/h. Il processo è costituito essenzialmente da un trattamento di tipo termo-fisico con riscaldamento dell'acqua inquinata alla temperatura di vaporizzazione e contemporaneo lavaggio in controcorrente di vapore. Il ciclo tecnologico è di tipo continuo senza operazioni di natura manuale, con la movimentazione in ciclo chiuso tramite le pompe e le tubazioni di interconnessione. I parametri operativi di portata, temperatura e livello, sono tenuti in costante regolazione automatica con strumentazione di campo regolata dalla Sala Controllo operativa.

Relativamente agli scarichi idrici delle acque è stato evidenziato nella conferenza di servizi del 10/09/2013 quanto riportato di seguito.

Tutta la superficie dello stabilimento è ripartita in due macro aree, delle quali la prima per circa 5000 m<sup>2</sup> è occupata dal manufatto in calcestruzzo ove insiste l'impianto blending e l'area ufficio con i servizi. Le acque nere, provenienti dai servizi igienici del laboratorio e degli uffici, vengono convogliate, attraverso una serie di canalizzazioni interrato, nel collettore consortile acque nere, previo pre-trattamento in vasca Imhoff, nel punto S5. Le acque meteoriche della stessa macro area, costituite da quelle di prima pioggia convogliate in un impianto di trattamento del tipo ad "accumulo" e quelle di seconda pioggia, vengono scaricate nel collettore consortile acque bianche nel punto S4.

La seconda macro area di 6000 m<sup>2</sup> è dotata di due reti fognarie distinte, una per la raccolta delle acque meteoriche e l'altra per le acque di processo. Le acque di processo vengono convogliate in un impianto di depurazione tipo "Fenton" il cui recapito è nel collettore consortile acque nere S1. La configurazione plano-



altimetrica delle pavimentazioni dei piazzali e della viabilità interna al lotto consente alle acque meteoriche di prima pioggia di confluire all'interno di una vasca da 60 m<sup>3</sup> dove si accumulano le acque da disoleare e trattare con tecnica Fenton e convogliate anch'esse in S1. Le acque di seconda pioggia, invece, vengono scaricate direttamente nel collettore consortile acque bianche nel punto S2.

Nel dettaglio, la portata media di esercizio dell'impianto di trattamento è pari a circa 2.0 m<sup>3</sup>/h. Il carico inquinante risulta essenzialmente costituito da idrogeno solforato, fenoli ed azoto ammoniacale. L'acqua trattata viene destinata ad un serbatoio di accumulo avente una capacità di circa 20 m<sup>3</sup> necessario per la verifica finale dei parametri chimico fisici prima dello scarico in fogna consortile.

Le acque varie di scarico quotidiano, prodotte durante le normali attività lavorative, e quelle piovane generatesi in occasione di precipitazioni meteoriche, provenienti dalle aree pavimentate e dalle infrastrutture interne di stabilimento vengono raccolte in pozzetti e caditoie ed inviate, tramite rete fognaria interrata, in una sezione comune di raccolta costituita da una vasca impermeabilizzata da 60 m<sup>3</sup> che costituisce la riserva di acqua da trattare del Fenton.

La vasca è attrezzata con 2 pompe di sollevamento (due con capacità pari a 5 m<sup>3</sup>/h), ad avviamento automatico comandate con controllori di livello. Dalla vasca attraverso le pompe di sollevamento si passa ad una prima vasca del trattamento chimico fisico dotato di uno skimmer-oil con dispositivo di assorbimento a galleggiamento per il recupero di eventuali idrocarburi trascinati dall'acqua. L'olio recuperato viene trasferito, a mezzo pompa, nel ciclo di lavorazione insieme all'olio di carica dell'impianto di PreFlash.

La gestione commissariale dell'ATO 3 e l'ASI hanno richiesto che il pozzetto S4 che raccoglie tutte le acque meteoriche comprese quelle di prima pioggia trattate, venga realizzato sul collettore consortile acque bianche e che il pozzetto S2 che raccoglie le acque meteoriche della seconda macroarea venga realizzato sul medesimo collettore consortile acque bianche.

Per quanto riguarda lo scarico S1, relativo alle acque di processo e alle acque di prima pioggia trattate la società dovrà prevedere alla realizzazione di un pozzetto per la misurazione degli scarichi di idonea dimensione ed uno per il campionamento degli scarichi.

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. Per l'adeguamento dell'impianto scarico idrico alla Società è stato assegnato un tempo di 4 mesi a partire dalla data dell'ultima conferenza di servizi.

Con lettera Siral prot. n.06/14U datata 10/01/2014 indirizzata alla Regione Campania, l'azienda ha comunicato la fine dei lavori prescritti nella seduta del 10/09/2014.

La tabella C2 di seguito riportata è relativa agli scarichi idrici dell'impianto.

Nello stabilimento non sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo dei parametri analitici.

Tabella C2 – Scarichi idrici della S.I.R.A.L

**Totale punti di scarico finale N° 4**

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI													
N° Scarico finale <sup>1</sup>	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza <sup>2</sup>	Modalità di scarico <sup>3</sup>	Recettore <sup>4</sup>	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento <sup>5</sup>			
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione <sup>6</sup>						
					m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>		C	<input checked="" type="checkbox"/>	S
S5	Scarichi igienici	(h/g 8; g/sett 5; m/a: 12)	Collettore ASI acque nere	Dati di progetto	4	1320	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	Vasca Imhoff collocata ove riportato alla tavola 03 A.I.A.:
S1	Acque Fenton	Continua	Collettore ASI acque nere	Dati di progetto	48	15840	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>		Impianto chimico fisico tipo FENTON
S2	Acque piazzale	Accumulo	Collettore ASI acque bianche	Dati di progetto	13	4290	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>		Acque provenienti dal pozzetto di by pass senza nessun trattamento a monte
S4	Acque piazzale	Accumulo	Collettore ASI acque bianche	Dati di progetto	13	4290	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>		Acque provenienti dal pozzetto di by pass senza nessun trattamento a monte
<b>DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE</b>			Fogna consortile ASI	Dati di progetto	78	25740	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	





<b>Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC</b>				
<b>Attività IPPC<sup>7</sup></b>	<b>N° Scarico finale</b>	<b>Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)</b>	<b>Flusso di massa</b>	<b>Unità di misura</b>
5.1	4	Azoto totale	361,324	kg/anno
		Fosforo totale	28,8	kg/anno
		Cadmio (Cd) e composti	n.d.	
		Cromo (Cr) e composti	0,192	kg/anno
		Rame (Cu) e composti	0,192	kg/anno
		Mercurio (Hg) e composti	0,039	kg/anno
		Nichel (Ni) e composti	n.d.	
		Piombo (Pb) e composti	0,192	kg/anno
		Zinco (Zn) e composti	7,71	kg/anno
		Composti organici alogenati (AOX)	0,192	kg/anno
		Carbonio organico totale	1088	kg/anno
		Cianuri	n.d.	

<b>Presenza di sostanze pericolose<sup>8</sup></b>	
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO



Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici <sup>12</sup> .	TAV. 03 A.I.A.
Relazione generale sul principio impianto di abbattimento FENOLI e sul sistema di raccolta e trattamento e smaltimento acque	TAV 09 A.I.A.

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m <sup>2</sup> )	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
2					
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO	
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.	

### C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Relativamente alle emissioni sonore generate dalle attività lavorative svolte nell'ambito dell'insediamento va preliminarmente definito quanto segue. Il Parco serbatoi è caratterizzato da un ciclo lavorativo che si svolge esclusivamente in orario diurno (dalle 7 alle 16 circa) e che risulta caratterizzato da sorgenti fisse di emissione significativa esclusivamente rappresentate dalle pompe di movimentazione della pensilina di scarico autobotti. Le altre sorgenti sonore degne di menzione possono essere considerate le autocisterne che trasportano la materia prima in arrivo. Tali sorgenti, in numero massimo di 3 al giorno e distribuite in arrivo sul precedentemente citato arco temporale lavorativo, sono da ritenersi di tipo mobile ed altrettanto poco significative. Per quanto riguarda lo Stabilimento di rigenerazione, le attività produttive si svolgono in orario continuato 24 ore su 24. Le sorgenti sonore significative sono di tipo prevalentemente fisso, ad eccezione delle autobotti adibite al carico dei prodotti lubrificanti finiti, comunque distribuite nell'orario diurno 7-16 dei soli giorni lavorativi. Le sorgenti fisse sono costituite dalle apparecchiature di processo. Tra queste, le fonti sonore sono pressoché esclusivamente costituite dalle macchine termiche (forno di processo e caldaia) e dalle macchine rotanti (pompe e compressori gas).

Per quanto attiene le immissioni sonore derivanti dalle varie attività produttive, va rilevato che nell'area di influenza dell'insediamento, entro il raggio di circa 500 metri dal perimetro, sono presenti alcuni ricettori industriali. I ricettori abitativi più prossimi al sito, rappresentati dalle aree residenziali periferiche di Nola e da alcuni insediamenti agricoli, sono ubicati al limite del 1.5 km dal perimetro.

Premesso che l'Amministrazione comunale di Nola ha provveduto a dotare il proprio territorio di un piano di zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/95, l'insediamento S.I.R.A.L. è inserita in Classe VI – Area esclusivamente industriale.

Dalle verifiche effettuate, in data 24/10/2011, dal dott. p.i. Carmine Savarese Ingegnere EurEta, inserito nell'elenco Regionale dei Tecnici esperti in acustica con Decreto Dirigenziale n. 157 del 20/07/2000, risulta che lo stabilimento non comporta una produzione di rumore oltre la soglia stabilita per le aree di tipo VI dal piano di zonizzazione acustica in vigore nell'area.

I valori limite massimi del livello sonoro equivalente  $Leq(A)$  previsti dal piano di zonizzazione approvato dal comune di Nola sono illustrati nella tabella seguente.

Classe di destinazione d'uso del territorio dell'insediamento	Periodo notturno (22-6)	Periodo diurno (6-22)
VI-Zona esclusivamente industriale	70 dB(A)	70 dB(A)

I valori rilevati nei diversi punti di misura (riportati nell'allegato TAV 11 di 31 B PIANTA CON POSTAZI DI MISURA FONOMETRICHE) risultano:

n° Misura	Condizioni di misura	$Leq$ dB (A)
P. N1	Massimo funzionamento degli impianti	54,3
P. N2	Massimo funzionamento degli impianti	54,8
P. N3	Massimo funzionamento degli impianti	54,5
P. N4	Massimo funzionamento degli impianti	54,9
P. N5	Massimo funzionamento degli impianti	55,6
P. N6	Massimo funzionamento degli impianti	62,3
P. N7	Massimo funzionamento degli impianti	61,5
P. N8	Massimo funzionamento degli impianti	62,1



#### **C.4. Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento**

La società dichiara che il rischio di contaminazione del suolo da parte delle attività lavorative svolte all'interno del complesso, sia nel Deposito Olio Usato sia nel contesto dello Stabilimento di rigenerazione, è contrastato innanzitutto:

- dalla presenza di aree impermeabilizzate in corrispondenza di tutte le apparecchiature impiantistiche, dei serbatoi di stoccaggio e di ogni area di transito e movimentazione;
- dalla presenza di sistemi di captazione di qualunque tipo di sversamento di sostanza contaminante e convogliamento della stessa verso i sistemi fognari ed i relativi presidi depurativi;
- dalla presenza di bacini di contenimento dei serbatoi di stoccaggio delle materie prime, dei semi-lavorati e dei prodotti finiti.

L'intera area del Parco serbatoi è impermeabilizzata e delimitata da cordoli in cemento sull'intero perimetro.

Tutti i serbatoi di stoccaggio dell'olio usato dispongono di basamento in calcestruzzo e bacino di contenimento;

Nell'ambito dello Stabilimento produttivo, tutte le aree impiantistiche sono a loro volta impermeabilizzate con pavimentazione in calcestruzzo.

Ogni impianto di produzione e area di servizio pavimentata dispone della propria rete di raccolta delle acque, sia di processo sia oleose e meteoriche.

Le postazioni di stoccaggio degli additivi utilizzati come materiali ausiliari del processo sono sempre allocate su area pavimentata disponendo, per i materiali potenzialmente più inquinanti, anche di bacino di contenimento. L'area destinata a magazzino di materiali d'uso è totalmente impermeabilizzata.

Tutte le operazioni di manutenzione vengono effettuate su aree pavimentate e vengono fornite specifiche disposizioni alle ditte terze appaltatrici dei lavori affinché anche i materiali e le attrezzature vengono sempre posizionati su superfici impermeabilizzate.

La società dichiara che tutte le aree di processo e di uso comune, così come le strade ed i piazzali interni sono quotidianamente sottoposti ad operazioni di pulizia da parte di una ditta terza stabilmente operante nel sito.

Dall'analisi della documentazione acquisita è risultato che la volumetria dei bacini di contenimento presenti nello stabilimento (TAV.05) era inferiore a quella prescritta dal D.M. 392 del 16/05/1996.

La Regione durante la conferenza di servizi del 10/09/2013 ha prescritto alla società di adeguare i bacini di contenimento entro quattro mesi dalla data della conferenza.

Con lettera Siral prot. n.06/14U datata 10/01/2014 indirizzata alla Regione Campania, l'azienda ha comunicato la fine dei lavori prescritti nella seduta del 10/09/2014.

La Società in data 27/05/2015 ha trasmesso la planimetria identificata con TAV 05 AIA Rev.4 del 21/05/2015 nella quale è riportato l'adeguamento dei bacini di contenimento nonché i criteri di dimensionamento degli stessi.

#### **C.5. Produzione di Rifiuti**

L'impianto IPPC della S.I.R.A.L. S.p.A. produce rifiuti che vengono gestiti in regime di deposito temporaneo secondo quanto descritto nella Tabella C3 di seguito riportata, nelle aree indicate nella Planimetria presentata dalla Società come allegato tavola 05 A.I.A. La stima della quantità di rifiuti prodotti nel sito IPPC è relativa all'anno 2013.

La Regione durante la conferenza di servizi del 10/09/2013 ha prescritto alla società di adeguare i bacini di contenimento indicati nella planimetria sopra citata entro quattro mesi dalla data della conferenza.

Con lettera Siral prot. n.06/14U datata 10/01/2014 indirizzata alla Regione Campania, l'azienda ha comunicato la fine dei lavori prescritti nella seduta del 10/09/2014.

Per il trasporto e lo smaltimento dei rifiuti di cui sopra il gestore ha dichiarato che la Società ha stipulato regolari contratti con le ditte autorizzate.

Tabella C3 – Quadro della gestione rifiuti presso la S.I.R.A.L. S.p.A. relativo all'anno 2013

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>2</sup>	Codice CER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Fanghi da trattamento in loco degli effluenti	29,00	21,00	Impianto depurazione delle acque	190205*	Rifiuto speciale pericoloso "fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose"	Fangoso palabile	Smaltimento	
Imballaggi in materiali misti	3	6	produzione	150106	Rifiuto speciale non pericoloso "Imballaggi in materiali misti"	solido non polverulento	Smaltimento	
Imballaggi contenenti sostanze pericolose	5,80	12	manutenzione	150110*	Rifiuto speciale pericoloso "imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze"	solido non polverulento	Smaltimento	
Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose	3	5	manutenzione	150202*	Rifiuto speciale pericoloso "assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose"	solido non polverulento	Smaltimento	



Ferro ed acciaio	3	1,4	manutenzione	170405	Rifiuto speciale non pericoloso "Ferro ed acciaio"	solido non polverulento	Recupero	
Fanghi oleosi	18	16	Manutezione	050106*	Fanghi oleosi provenienti dalla manutenzione apparecchiature		Smaltimento	
Altri oli per motori , ingranaggi e lubrificazioni	2	1,6	Manutenzione	130208*	Altri oli per motori , ingranaggi e lubrificazioni		Recupero	
Altre emulsioni	15	12	Impianto distillazione	130802*	Altre emulsioni		Smaltimento	
Miscela bituminose contenenti catrame carboni	0,2	0,18	Manutenzione	170301*	Miscela bituminose contenenti catrame carboni		Smaltimento	
Materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	1	0,8	Manutenzione	170603*	Materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		smaltimento	