



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

AREA GENERALE DI COORDINAMENTO

A.G.C.5 Ecologia, tutela dell'ambiente,
disinquinamento, protezione civile

COORDINATORE

Dr. Palmieri Michele

DIRIGENTE SETTORE

Dr.ssa Fragassi Maria Flora

DECRETO N°	DEL	A.G.C.	SETTORE	SERVIZIO	SEZIONE
223	27/09/2011	5	6	-	-

Oggetto:

D. Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla ditta B.S.T. S.p.a. con sede legale a Uboldo (VA), via Caduti della Liberazione 57, per l'impianto nuovo sito in San Marco Evangelista (CE) S.S. 87 Km 20,700, per l'attività di trattamento di superfici con consumo solventi superiore a 150 Kg/h o 200 t/a, codice IPPC: 6.7.

Data registrazione	_____
Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	_____
Data dell'invio al B.U.R.C.	_____
Data dell'invio al Settore Gestione delle Entrate e della Spesa di Bilancio	_____
Data dell'invio al settore Sistemi Informativi	_____



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Area Generale di Coordinamento:

A.G.C.5 Ecologia, tutela dell'ambiente, disinquinamento, protezione civile

N°	Del	A.G.C.	Settore	Servizio
223	27/09/2011	5	6	1

Oggetto:

D. Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla ditta B.S.T. S.p.a. con sede legale a Uboldo (VA), via Caduti della Liberazione 57, per l'impianto nuovo sito in San Marco Evangelista (CE) S.S. 87 Km 20,700, per l'attività di trattamento di superfici con consumo solventi superiore a 150 Kg/h o 200 l/a, codice IPPC: 6.7.

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del T.U. dpr 445/2000 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : 36447702A59A5F328C2981720DFA09A79788DCDB

Allegato nr. 1 : B78847AE9A5785722DF79A679081BBA7B4EE665A

Allegato nr. 2 : 1A2B914B002AE34E8952943DB4164DD19A40BEA6

Allegato nr. 3 : 1DAA94A4AA7F10F89E7A83815CB1D41C37A6C8A9

Frontespizio Allegato : 6B943EE4A56106775D77E5A44553ADA17A26C8E4

IL DIRIGENTE

Premesso che

- a. con Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 – Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - sono stati disciplinati il rilascio, il rinnovo e il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) di alcune tipologie di impianti, nonché le modalità di esercizio degli stessi, abrogando, tra l'altro, il D. Lgs. 372/1999;
- b. con D.G.R. n. 62 del 19/01/2007 la Giunta Regionale ha approvato i provvedimenti per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, e sono stati individuati i Settori Provinciali Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile, di Avellino, Benevento, Caserta, Napoli e Salerno, quali autorità competenti al rilascio del provvedimento previsto dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, per le attività IPPC ricadenti nei territori provinciali di rispettiva competenza;
- c. con D.D. n. 16 del 30/01/2007 è stata approvata la modulistica per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale;
- d. l'art.18 del D.Lgs. 59/2005 stabilisce che le spese occorrenti per rilievi, accertamenti e sopralluoghi necessari all'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli siano a carico del gestore;
- e. con la D.G.R.C. n° 62/2007, già citata, sono stati determinati gli importi che i gestori richiedenti devono versare alla Regione, a titolo di acconto e salvo conguaglio, da effettuarsi quest'ultimo ai sensi delle tariffe fissate dal decreto interministeriale 24 aprile 2008;
- f. al fine di fornire un supporto tecnico al Settore Provinciale Ecologia di Caserta, in data 28/09/2007, è stata stipulata apposita convenzione tra la Regione Campania e la Seconda Università degli Studi di Napoli (SUN), prorogata da ultimo fino al 31/12/2011.

Considerato che

- a. la Società B.S.T. S.p.a. con sede legale sita in Uboldo (VA) alla via Caduti della Libertà 57, con nota acquisita al prot. n. 2010.0134987 del 15.02.2010, ha presentato istanza di autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per la modifica sostanziale dell'impianto ubicato nel Comune di San Marco Evangelista (CE) alla S.S. 87 Km 20,700, che determina la nuova configurazione come attività IPPC di cui al codice 6.7;
- b. il gestore dell'impianto è Ivan Alberto Viggiani nato il 28.08.1968 a Napoli;
- c. l'impianto è da considerarsi nuovo ai sensi del D. Lgs. 59/2005 e svolge l'attività IPPC di trattamento superficiale metalli;
- d. con nota prot. n. 2010.0273026 del 26.03.2010, è stato comunicato al gestore della ditta l'avvio del procedimento ai sensi della L. 241/1990;
- e. il gestore dell'impianto ha correttamente adempiuto quanto previsto all'art. 5, comma 7, del D. Lgs. 59/2005, al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio sul quotidiano "Corriere di Caserta" in data 15.04.2010 e, nel merito, non sono pervenute osservazioni;
- f. copia del progetto è stata trasmessa alla SUN, così come previsto dalla citata convenzione, per la redazione del rapporto tecnico istruttorio, da riportare quale allegato tecnico al presente atto;
- g. in data 01.07.2011 è stata acquisita agli atti l'ultima elaborazione del rapporto tecnico-istruttorio dell'Università, di cui all'art. 5 della citata convenzione, che ha costituito la base su cui è stata esaminata, in sede di Conferenza di Servizi, la documentazione presentata dalla ditta;

Rilevato che

- a. nella Conferenza di Servizi (CdS), i cui lavori sono iniziati in data 25.11.2010 e conclusi in data 01.07.2011, il contenuto dei cui verbali si richiama, esaminata la documentazione presentata dalla società in allegato alla richiesta, integrata con documentazioni acquisite agli atti in data 31.05.2010 prot. n. 472557, 16.03.2011 prot. n. 212700 e 31.05.2011 prot. n.428846, è stato espresso parere favorevole al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) alla società B.S.T. S.p.a. per lo stabilimento sito in San Marco Evangelista (CE), S.S. 87 Km 20,700 nella nuova configurazione, a condizione che la ditta presenti il Piano di Monitoraggio aggiornato e alcune schede riviste;
- b. la ditta, con nota acquisita al prot. n. 2011.0708064, ha trasmesso la documentazione aggiornata richiesta nella seduta di CdS del 01.07.2011.

Tenuto conto che

- a. agli atti del Settore risulta il certificato d'iscrizione della ditta alla Camera di Commercio di Varese, munito dell'apposita "dicitura antimafia"; l'impianto di cui sopra non è certificato ISO 14001 e non è registrato ai sensi del Regolamento EMAS e pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni cinque anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9 e s.m.i.;
- b. con nota acquisita agli atti del Settore al prot. n. 2010.0134987 del 15.02.2010, la ditta ha trasmesso nota del bonifico bancario, a favore della Regione Campania, di Euro 15.800,00 che costituisce la tariffa istruttoria determinata, ai sensi del DM ambiente 24.04.08, in base alla dichiarazione asseverata prodotta dalla ditta stessa;

Ritenuto di rilasciare, conformemente alle risultanze istruttorie di cui alla Conferenza di Servizi ed al parere favorevole espresso e per quanto su considerato, alla società B.S.T. Spa, con sede legale sita in Uboldo (VA) alla via Caduti della Libertà 57, l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per lo stabilimento sito in San Marco Evangelista (CE), S.S. 87 Km 20,700, nella nuova configurazione, per l'attività IPPC di cui al codice 6.7;

Precisato che la presente autorizzazione integrata ambientale sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D. Lgs. 334/1999 e s.m.i. e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE. Essa sostituisce, in ogni caso, le autorizzazioni di cui all'allegato II del D. Lgs. 59/2005 e s.m.i., e in particolare, ai sensi dell'art. 5, comma 18, del D. Lgs. 59/2005 e s.m.i., quelle riportate nell'Allegato B al presente provvedimento e non esonera la B.S.T S.p.a. dall'ottenimento di ogni altro provvedimento e/o nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente per l'esercizio dell'attività;

Visto

- a. il D. Lgs. 59/05 e s.m.i.;
- b. il D. Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- c. il D.Lgs. 04/08;
- d. la Legge 241/1990 e s.m.i.;
- e. la legge 19.12.07 n° 243 di conversione del decreto legge 30.10.07 n° 180;
- f. la legge 28.02.08 n° 31 di conversione del decreto legge 31.12.07 n° 248;
- g. il decreto interministeriale 24 aprile 2008, pubblicato sulla G.U. del 22 settembre 2008, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/05;
- h. l'art. 2 del D.Lgs. 29.06.2010, n. 128 che traspone la disciplina in materia di AIA, contenuta nel D.Lgs. 59/05, nella Parte II, titolo III bis del D.Lgs. 152/2006;
- i. l'art. 4 del D.Lgs. 29.06.2010, n. 128 che abroga il D.Lgs. n. 59/05 stabilendo che le procedure di AIA già avviate sono concluse ai sensi delle norme vigenti al momento dell'avvio del procedimento;
- j. la D.G.R.C. n° 62 del 19.01.2007;
- k. il D.D. n.9 del 20 04 2011 del Coordinatore dell'AGC 05 Ecologia ad oggetto "Deleghe di funzioni ai dirigenti protempore di settore dell'AGC 05".

Sulla base del rapporto tecnico-istruttorio redatto dalla Seconda Università degli Studi di Napoli, dell'istruttoria effettuata dalla Conferenza di Servizi, della dichiarazione di regolarità resa dal Dirigente del Settore e su proposta del Responsabile del procedimento

DECRETA

per quanto espresso in narrativa, che qui s'intende interamente trascritto e riportato:

1. **Di rilasciare** alla società B.S.T. S.p.a., con sede legale sita in Uboldo (VA) alla via Caduti della Libertà 57, l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D.Lgs. 59/05 e s.m.i., per lo stabilimento sito in San Marco Evangelista (CE), S.S. 87 Km 20,700 per l'attività IPPC di cui al codice 6.7, nella nuova configurazione che dovrà essere realizzata entro diciotto mesi dal rilascio della presente autorizzazione;
2. **Di precisare** che tale autorizzazione è rilasciata sulla scorta dei dati comunicati dalla ditta, compresi quelli relativi alle previste modifiche, valutati dall'Università, approvati dalla Conferenza di Servizi e riportati nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto:
 - 2.a. Allegato A: rapporto tecnico-istruttorio della Seconda Università degli Studi di Napoli

- 2.b. Allegato B: documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT
- 2.c. Allegato C: piano di monitoraggio e controllo
3. **Di stabilire** che la ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate in base agli Allegati IV e V del D.M. 24/04/2008, come di seguito riportato:
- 3.a. prima della comunicazione prevista all'art. 11, comma 1, del D. Lgs. 59/05 e s.m.i., allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- 3.b. entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'ARPAC.
4. **Di disporre** la messa a disposizione del pubblico presso gli uffici dello scrivente Settore, ai sensi degli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005 e s.m.i., sia della presente autorizzazione integrata ambientale e di qualsiasi suo aggiornamento sia del risultato del controllo delle emissioni;
5. **Di stabilire** che la presente autorizzazione ha validità di anni cinque, a partire dalla data di notifica del presente atto; il gestore è tenuto a presentare istanza di rinnovo sei mesi prima della scadenza.
6. **Di stabilire** che gli esiti delle verifiche, da parte degli Enti di controllo, devono essere comunicati a questo Settore Regionale che, nel caso gli stessi non risultino conformi a quanto stabilito dalle normative vigenti, provvederà all'applicazione di quanto previsto dall'art. 11 del D.L.vo n. 59/05 e s.m.i.
7. **Di notificare** il presente atto autorizzativo alla ditta in oggetto.
8. **Di inviare**, altresì, copia del presente provvedimento al Comune di San Marco Evangelista (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C. - Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. ex CE/1 distr. 33 e all'ATO2 Campania, per quanto di rispettiva competenza, nonché al B.U.R.C. per la pubblicazione.
9. **Di inviare**, via telematica, copia del presente decreto all'Assessore all'Ambiente, al Coordinatore dell'AGC Ecologia (05), al Coordinatore dell'AGC Gabinetto del Presidente della Giunta Regionale della Campania.

dott.ssa Maria Flora Fragassi

RAPPORTO ISTRUTTORIO
RELATIVO ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
EX DLAS 5903
HELLA SOCIETA' BST SpA

Il Rapporto Tecnico-Informativo è stato preparato in collaborazione con la STRONA UNIVERSITA' DEGLI STUDI DI NAPOLI.

La documentazione è stata ricevuta nella prima sessione dell'Università in data 21 marzo 2011 e successivamente il 12 giugno 2011. Il presente Rapporto Tecnico-Informativo viene consegnato in data 1 luglio 2011.

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE				
NOTE				
La BST SpA è localizzata nell'area industriale di San Marco Evangelista (Comune di E' in località di San Marco Evangelista) che produce nastri di cartotegolo con spalmatura senza solventi e NON ricade nelle attività IPPC. Per tale motivo tali attività non sono autorizzate con AIA. Il gestore dichiara di voler ampliare l'attività e le attività produttive in aree escluse ricadute nella lista di quelle "IPPC" quindi per ciò viene richiesta l'AIA per Nuovo Impianto.				
RELAZIONE TECNICA				
La relazione tecnica è completa delle necessarie informazioni di processo e ricompre, con l'aiuto di due schemi di flusso qualitativi, VU e VU quantitativo, le conclusioni sui vari fasi di lavorazione indicando anche i punti di emissione tramite apposita nomenclatura. I sistemi di misura complessivi e quelli analitici (tra complessivi che per la sola attività IPPC) sono riportati nella Relazione Tecnica (RT). La descrizione dei processi di recupero dei solventi, sono previste per l'acquisto di attività industriali, è riportata con completezza e chiarezza. Alcune richieste di chiarimento tecnico anche relative alla possibilità concreta di migliorare ulteriormente l'efficienza di recupero e abbattimento sono riportate di seguito sottoscritte alle singole schede.				
N.	Oggetto	Trattato (Sì/No)	Condizione	NOTE
Documenti e schede generali				
A	Informazioni generali	Sì	Adeguate	Sono riportate le procedure autorizzative.
B	Impiantistica industriale	Sì	Adeguate	Lo stabilimento è iscritto all'elenco del Condono Industriale "ex DM". Sono stati presentati i certificati di valore di giustizia e di qualificazione di industria industriale.
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	Sì	Adeguate	E' presente una relazione tecnica sul ciclo produttivo nella sezione U2. Si riferisce agli allegati VAC e VU, che riportano flussi di

Rapporto risultato sito per RTT 5 p a

				nessuna quantificata e gli allegati V04 e V05 che riportano dati dei fabbisoggi energetici.
D	Valutazione impatto ambientale	SI	Adeguate	La Valutazione Integrata Ambientale è stata condotta in forma articolata operando un confronto tra quanto richiesto dal Documento BREF "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Using Organic Solvent" del gennaio 2001, che rappresenta il riferimento per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili relative al settore d'appartenenza della BST. Con l'integrazione della documentazione si è provveduta all'aggiunta di riferimenti e confronti con le BAT relative alla stoccaggio dei solventi infiammabili, facendo riferimento al Documento Best "Emission from Storage" del luglio 2006. Si nota che TALI NUOVI RIFERIMENTI sono contenuti solo nella RT (allegato Y1), ma VANNO quindi INSERITI ANCHE NELLA SCHEDE D.
E	Analisi economica	SI	Adeguate	
YT	PIANO DI MONITORAGGIO	SI	Adeguate	
Schede ambientali di "base"				
F	Scheda "Contatti, impianti e attività principali"	SI	Adeguate	Sono elencati tutti i dati per le 20 sostanze utilizzate.
G	Scheda "Approvvigionamento acqua"	SI	Adeguate	L'acqua è prelevata da pozzi di proprietà del Condominio Industriale "co-3M", il quale ha avanzato richiesta di utilizzo acqua da pozzi alla provincia in data 19 maggio 2011. E' adesso completa del nuovo stato degli archivi e riporta l'indicazione dei singoli pozzi e delle piante scaricate recentemente. Il Condominio Industriale "co-3M" ha avanzato richiesta di autorizzazione alla scarica acque reflue.
H	Scheda "Sostanze pericolose"	SI	Adeguate	Nella sezione della documentazione aggiornata riporta accuratamente l'indicazione del tipo di deposito e la relativa ubicazione.

L	Scheda "Fornitura in atmosfera"	SI	Adeguata	<p>I dati sono riportati per ciascun mondo suddiviso in punti critici per categoria.</p> <p>Non sono riscontrati, come richiesto, i flussi di massa e le concentrazioni delle emissioni di solventi. Per la situazione esistente sono stati utilizzati i valori di concentrazione determinati per ciascun diverso mondo per la situazione; infatti si è fatto riferimento all'analogo impianto della con road, che è già in funzione.</p> <p>Confrontati i valori tipici riportati nel Documento HRAE di settore si suppone un limite sulle emissioni del ordine 0,38 ed 0,32, per talora ed aptato rispettivamente, pari a 90mg/m³ come media giornaliera, dovendo considerare il limite assoluto a 100mg/m³, che è ben al di sotto del limite di legge.</p> <p>Si ritiene che una riferimento ai flussi manca in scheda L, vengono invece analizzati materiali al trito contenente di fedi spaghiati o non di tessuti, con un sistema di pulizia a getti puliti in movimento. La scheda può essere agevolmente corretta.</p>
M	Scheda "Incineri riciclati"	SI	Adeguata	Non c'è presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D. Lgs. 224/99.
N	Scheda "Emissioni di rumore"	SI	Adeguata	
O	Scheda "Energie"	SI	Adeguata	
Carogrella e plastimerie adeguati				
P	Carta "Impianti" 1.10.080	SI	Adeguata	
Q	Mappa aziendale	SI	Adeguata	
R	Scheda di Piano Urbanistico Comunale (PUC-PRUC)	SI		
S	Planimetria del Comparto in scala 1:250	SI	Adeguata	
T	Planimetria punti di sopravveglianza aerea e sorveglianza idrica in scala 1:250	SI	Adeguata	

Rapporto Iniziale AIA per IST a.s.

E'	Relazione tecnica relativa ai tempi di trattamento previsti (litri)	SI	Adeguate	La relazione descrive per ciascuna corrente quale è il scoppio finale. Per quelle che non necessitano di trattamento non illustrare le motivazioni, mentre per le altre viene descritto il tipo di trattamento. La Relazione è comprensibile solo insieme alla RT e alla scheda H.
V	Planimetrie aree gestite (cubi) - politiche relative a impianti vecchi di estrazione mineraria antica	SI	Adeguate	
W	Planimetrie punti di estrazione in esercizio, ex art. 1.389	SI	Adeguate	
X	Schede grafici estrazioni	SI		
Y1	Relazione Tecnica	SI		
Y2	Flusso di materia	SI	Adeguate	Diagramma di flusso di materia quantificata, relativo al periodo 1999-2010
Y3	Flusso di energia	SI	Adeguate	Diagramma di flusso di energia quantificata, relativo all'impianto 2011
Y4	Flusso fabbisogni energetici	SI	Adeguate	Diagramma di flusso dei fabbisogni energetici, relativo al periodo 1999-2010
Y5	Flusso fabbisogni energetici	SI	Adeguate	Diagramma di flusso dei fabbisogni energetici, relativo all'impianto 2011
Y6	Verifica compatibilità VIA	SI		
Y8	Inglese di recupero solvato	SI		Descrizione dell'impianto recupero solvato (IRSE per l'acqua e IRST per il minerale) mediante cartine attive sottoposte a ciclo di adsorbimento-desorbimento.
Z	Planimetrie della concessione mineraria	SI		Poco leggibile
Documentazione Iniziale				
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT1	Scheda "Gestione di rifiuti minerari"		NO	
INT2	Scheda "Gestione rifiuti minerari"		NO	

Rapporto istruttorio AIR per BSI 1 p.a.

INT 3	Scheda "Descrizione rifiuti pericolosi e non pericolosi"	NO	
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	NO	
INT 5	Scheda "Incertezze rifiuti"	NO	
INT 6	Scheda "Rischio e mitigazione rifiuti"	NO	
INT 7	Scheda "Rappresentazione di costi"	NO	
INT 8	Scheda "Contribuzione di costi"	NO	
Deliberazioni			
DI 1	Deliberazione di comunicazione ambientale	NON PRESENTE	
DI 2	Deliberazione di gestione rifiuti IPPC	NON PRESENTE	
DI 3	Deliberazione di non più autorizzata con esito di esperimento	NON PRESENTE	
Giudizio Complessivo Finale			
Necessario Supplemento? (sì/no)		Da adottare collegialmente in sede di Conferenza dei Servizi	
Valutazione Integrata Ambientale (conf./non conf.)		C'è/nessuna	
<p>Giudizio Sintetico La documentazione presentata dalla BSI è completa dal punto di vista formale e descrittivo delle linee di progetto. La Valutazione Integrata Ambientale è, nella documentazione aggiornata, compilata in modo sintetico e orientata al stabilire una soluzione preferenziale alle BAT di settore. La soluzione tecnica è ben strutturata e gli schemi di flusso sono adeguatamente corredati dagli indispensabili dati quantitativi. La soluzione nelle opzioni di trattamento delle acque e presso gli impianti potrebbe essere più completa e meglio organizzata. Il Piano di monitoraggio è adeguato.</p>			

ALLEGATO B

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	B.S.T. S.p.A.
Anno inizio attività	1999
Sede Legale	Uboldo (VA) via Caduti della Liberazione 57
Sede operativa	San Marco Evangelista (CE), S.S. 87 Km 20.700
Settore di attività	Impianti trattamento superfici
Codice attività (Istat 1991)	24.62
Codice attività IPPC	6.7 - Impianti trattamento superfici con consumo solventi > 150 kg/h o 200 t/a
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Codice NACE attività IPPC	22.22
Codificazione Industria Insalubre	Punto 99 tab. B DM 05/09/1994 (attribuita dal Comune di appartenenza)
Dati occupazionali	95
Giorni/anno	320 ca.

QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

B.1 Inquadramento del complesso e del sito

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La B.S.T. Spa è un'azienda che produce nastri autoadesivi, a partire dalla spalmatura degli adesivi sui supporti (carta, film di polipropilene o pvc) fino al taglio e confezionamento dei rotoli pronti per l'uso.

Nel 2010 la BST ha previsto un ampliamento produttivo acquisendo dalla ITP (proprietaria del comprensorio industriale 3M dal giugno del 2006) delle aree coperte e scoperte, nelle quali installare nuovi impianti per la produzione di nastri autoadesivi in solvente ed impianti per i servizi attinenti ad essi, che comporta l'assoggettabilità dell'impianto ad AIA.

La produzione si amplia quindi di nuovi prodotti come nastri autoadesivi in carta per il settore della verniciatura e nastri in polivinilcloruro e polipropilene per l'imballo con adesivo in solvente.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	6.7	Impianti trattamento superfici con consumo solventi > 150 kg/h	2.100.000 mq/giorno

Tabella B.1 – Attività IPPC

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie a verde (m ²)	Superficie totale (m ²)	Volume totale (m ³)	Anno inizio attività
20.571	12.000	10.943	43.514	144.000	1999

Tabella B 2 Superfici coperte e scoperte dello Stabilimento e volumetrie

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento della B.S.T. Spa è ubicato all'interno del "Condominio Industriale Area Ex-3M", situato nell'area ASI del comune di San Marco Evangelista (CE), a sud-ovest del centro abitato ad una distanza di circa 1 km dallo stesso.

Tale condominio si estende su una superficie di 278.887 m² e confina a nord con via Tagliatelle, a sud con via Trivio Quaranta, a ovest con la SS 87 e ad est con via Viciglione.

Lo stabilimento BST è posizionato nella porzione centrale dell'area suddetta, per cui confina a Nord e a Ovest con area a verde del condominio medesimo, a Sud e a Est con capannoni industriali.

L'opificio nasce nel 1999, occupando una superficie di 43.514 m², di cui 12.000 m² scoperti pavimentati e 20.571 m² coperti. La superficie scoperta di 10.943 m² non pavimentata è adibita a verde e non è soggetta ad alcuna attività dell'opificio industriale. La superficie coperta è costituita da fabbricati contenenti le aree produttive, l'officina di manutenzione, gli uffici ed il laboratorio per il controllo qualità.

Le particelle catastali di interesse sono 5136/5138/5054 Foglio 2 del comune di San Marco Evangelista (CE).

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stabilimento è in possesso delle seguenti autorizzazioni:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento	Sostituite da AIA
Aria	n. 33	Regione Campania - Settore Provinciale di Caserta	D.P.R. 203/86	SI
	10/02/2006			
Scarico acque reflue	n. 0039655	Provincia di Caserta	D. Lgs. 152/06	SI
	16/03/2009			
Certificato Prevenzione Incendi	CPI n. 17041	Comando Prov. Vigili del Fuoco di Caserta	DM16/02/1982 DPR 37/98 DM 04.05.98	NO
	02/02/2010			
Sorgenti radiazioni ionizzanti	1716/2002/AREAIII	Prefettura di Caserta	DL 230/95	NO
	03/03/2004			
OLI	CE B00056M del 28.04.99	Uff. Tecnico Finanze		NO
Toluolo	CE00051K del 24.04.99	Uff. Tecnico Finanze		NO
Alcool Isopropilico	CEX00035E del 19.05.99	Uff. Tecnico Finanze		NO

Tabella B.3 Stato autorizzativo dello stabilimento B.S.T. Spa

B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

La B.S.T. Spa produce nastri autoadesivi, a partire dalla spalmatura degli adesivi sui supporti (carta, film di polipropilene o pvc) fino al taglio e confezionamento dei rotoli pronti per l'uso. I materiali per l'adesivizzazione dei nastri sono di diversa natura a seconda del supporto sul quale vengono applicati e della destinazione del prodotto finito. Per ciascun tipo di adesivo esiste un impianto di spalmatura dedicato.

B.2.2. Materie prime e prodotti

Quando l'ampliamento dell'attuale attività sarà a regime saranno utilizzate le seguenti materie prime e prodotti con le relative quantità:

- 1 Alcol Isopropilico (impiego attuale) (consumo circa 1,2 t): materia prima, liquida. Normalmente è classificata irritante (R11 - R36 - R67). E' stoccata in un serbatoio verticale fuori terra con vasca di contenimento.
- 2 Toluolo (impiego attuale e futuro) (consumo circa 36 t): materia prima, liquida. Normalmente è classificata nociva (R11 - R36 - R48/20 - R63 - R65-R67). E' stoccata in un serbatoio verticale fuori terra con vasca di contenimento.

- 3 Eptano (impiego futuro) (consumo circa 68 t): si tratta di una materia prima, liquida. Normalmente è classificata irritante e facilmente infiammabile (R11 – R48/20 – R65). E' stoccata in serbatoi interrati con doppia camicia e vasca di contenimento.
- 4 Antiadesivo in solvente (impiego futuro) (consumo circa 28 t): si tratta di una materia prima, liquida. Normalmente è classificata pericolosa per l'Ambiente (R11 – R36/38 – R48/20 – R65 – R67). E' stoccata in recipienti mobili (fusti).
- 5 Polipropilene in granuli (impiego attuale) (consumo 10.000 t): si tratta di una materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in silos esterni.
- 6 Resine idrocarboniche (impiego attuale e futuro) (consumo circa 1.115 t): si tratta di una materia prima, solida polverulenta non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 7 Antiossidante (impiego attuale e futuro) (consumo 33 t): materia prima, solida, classificata pericolosa (R52/53). E' stoccata in recipienti mobili.
- 8 Antischiuma (impiego futuro) (consumo circa 10 t): materia prima, liquida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 9 Olio naftenico (impiego attuale e futuro) (consumo circa 180 t): materia prima, liquida, non pericolosa E' stoccata in due serbatoi verticali fuori terra con vasca di contenimento.
- 10 Gomma naturale (impiego futuro) (consumo 3.000 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in casse di legno all'interno del capannone su superficie pavimentata.
- 11 Supporti in carta (impiego futuro) (consumo circa 4.500 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata all'interno del capannone su bancali.
- 12 Supporti in PVC (impiego futuro) (consumo circa 1.000 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata all'interno del capannone su bancali.
- 13 Pigmenti coloranti (impiego attuale e futuro) (consumo circa 91 t): materia prima, solida polverulenta, non pericolosa. E' stoccata in Big Bag all'interno del capannone su superficie pavimentata.
- 14 Lattici acquosi (impiego futuro) (consumo circa 7.500 t): materia prima, liquida, non pericolosa. E' stoccata in serbatoi in vetroresina con vasca di contenimento.
- 15 Reticolante isocianatico (impiego futuro) (consumo circa 8 t): materia prima, liquidada, pericolosa (R20 – R36/37/38 – R42/43). E' stoccata in fusti all'interno del capannone su superficie pavimentata.
- 16 Ammoniaca in soluzione acquosa (impiego futuro) (consumo circa 8 t): materia prima, liquida, pericolosa. E' stoccata in contenitori mobili all'esterno del capannone su superficie pavimentata.
- 17 Carbonato di calcio (impiego futuro) (consumo circa 150 t): materia prima, solida polverulenta, non pericolosa. E' stoccata in Big Bag all'interno del capannone su superficie pavimentata.
- 18 Gomma termoplastica (impiego attuale) (consumo circa 2.000 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in casse di legno all'interno del capannone su superficie pavimentata.
- 19 Paste coloranti (impiego futuro) (consumo circa 300 t): materia prima, liquida, pericolosa (R11 – R20 – R36/37/38). E' stoccata in contenitori mobili all'interno del capannone su superficie pavimentata.

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Le fonti di approvvigionamento idrico sono costituite da un pozzo presente nel Condominio industriale area ex 3M e dall'acquedotto comunale di San Marco Evangelista.

L'acqua del pozzo è utilizzata nel ciclo produttivo. Il consumo viene misurato mediante un contalitri installato all'ingresso dello stabilimento BST. Nel 2010 sono stati consumati 150.000 m³ di acqua, per il futuro si è stimato un consumo di 210.000 m³ ca.

I principali usi industriali sono:

- Produzione acqua demineralizzata
- Raffreddamento (di processo e condizionamento ambiente)
- Reintegro torri evaporative
- Diluizione lattici per impregnatura

L'acqua potabile fornita dal Comune è destinata ad uso umano. Il consumo nel 2010 è stato pari a 5.000 m³. In futuro si prevede un consumo di circa 7.000 m³.

Energia termica ed elettrica

L'energia termica prodotta presso la BST è ottenuta per combustione di gas naturale in due Centrali Termiche da 5 e 6 Mw rispettivamente.

I valori stimati totali sono pari a 55.000 Mwh così prodotti:

Apparecchiatura	Combustibile	Consumo
Centrale Termica 1	Gas naturale	2.200.000 stmc/anno
Centrale Termica 2	Gas naturale	2.300.000 stmc/anno
altro	Gas naturale	1.200.000 stmc/anno

Per quel che riguarda l'energia elettrica, l'Azienda si approvvigiona da fornitore esterno per un consumo futuro stimato di circa 30.000 Mwh.

Per ciò che riguarda, poi, i consumi specifici si deve fare riferimento alla produzione totale dell'azienda espressa in m² di nastri prodotti.

Produzione futura stimata globale = 500.000.000 m²
Consumo specifico di Energia Elettrica = 0,00006 kWh/ m²
Consumo specifico di Energia Termica = 0,0001 kWh/ m²

B.2.4. Ciclo produttivo

Produzione di nastri adesivi hot-melt (attività esistente)

In questo processo gli adesivi di acquisto in granuli sono resi spalmabili fluidificandoli con il calore, sono quindi privi di acqua e solventi. Al contrario il solvente (toluene) è presente nell'antiadesivo (release coat) la cui preparazione avviene in un mescolatore verticale. Il materiale adesivo è costituito da gomma sintetica addizionata a resine idrocarboniche e viene portato allo stato fluido in un impianto di mescolazione continuo costituito da un estrusore bivate alimentato da tramogge automatiche e riscaldato elettricamente. In questo processo, sulla spalmatrice hot melt, sono presenti i forni di asciugatura per l'evaporazione del solvente (toluene) contenuto nell'antiadesivo (release coat) applicato.

L'aria proveniente dai forni della spalmatrice hot-melt è trattata dall'impianto di recupero del toluene (IRST) a carboni attivi, e dopo raffreddamento, il solvente è condensato in scambiatori aria/acqua.

L'impianto di spalmatura SP1 opera svolgendo il nastro in polipropilene sotto forma di bobina e riavvolgendolo dopo l'applicazione dell'adesivo, previo passaggio su calandre di raffreddamento.

La bobina di nastro adesivo prodotta viene trasformata in rotoli grazie al passaggio sulle taglierine automatiche che hanno appunto la funzione di convertire le bobine di semilavorato in prodotto finito.

I rotoli così prodotti sono inscatolati tramite impianti automatici che inviano le scatole piene di rotoli e sigillate all'impianto automatico di pallettizzazione con l'ausilio di nastri trasportatori aerei.

Per piccole produzioni di nastro adesivo stampabile (1,7 % del totale), nel release, si utilizza, in aggiunta al toluene, alcol isopropilico che viene recuperato insieme al toluene e successivamente separato per gravità (essendo i due liquidi poco miscibili).

Il quantitativo di alcol ammonta a circa 3,3 % del toluene.

Produzione di nastri adesivi a solvente (ampliamento dell'attività)

Nella spalmatura adesivi a solvente vengono utilizzati adesivi a base di gomma naturale, addizionata a resine sintetiche varie. Con questo processo si fabbricano sia nastri per mascheratura in carta, sia nastri da imballaggio in polipropilene e polivinilcloruro.

Per i nastri in carta per mascheratura si parte dalla carta crepe vergine che, attraverso una linea d'impregnazione lattici SP3, acquista le proprietà di resistenza nei confronti delle vernici.

Le bobine di carta sono svolte all'inizio della linea di impregnazione. Il nastro di carta subisce prima la fase d'impregnazione con lattici a base di gomma naturale ed acqua. E' poi asciugato in forni con riscaldamento a metano, quindi è rivestito da un leggero spessore di lattice antiadesivo (release), preventivamente asciugato dell'acqua in esso contenuta in altri forni d'essiccamento. Il nastro così essiccato è riavvolto definitivamente per formare la bobina di carta da adesivizzare.

Il release è preparato e stoccato in serbatoi all'esterno del reparto ed è prelevato in circuito chiuso comandato dalla spalmatrice SP3.

L'adesivo in eptano da spalmare con la SP2, viene preparato macinando la gomma in un mulino granulatore. La gomma sminuzzata viene inviata mediante trasporto pneumatico e dosata insieme alle resine sintetiche e all'eptano, in un mescolatore continuo bivate (estrusore) che ha lo scopo di masticare la gomma, mescolarla con le resine e a disciogliere questa miscela solida nell'eptano.

L'adesivo così prodotto, previa miscelazione con una pasta colorante e con un reticolante liquido, viene pompato direttamente nella vaschetta di spalmatura della spalmatrice SP2, la quale provvederà ad applicare la giusta quantità di adesivo sul supporto.

L'impianto di spalmatura è costituito da una spalmatrice SP2 in cui il nastro di supporto si svolge dalla bobina e viene spalmato con l'adesivo preparato. Il nastro di carta impregnata viene quindi fatto passare in un forno di asciugatura per l'evaporazione del solvente (eptano).

L'aria in uscita dai forni è convogliata, sotto controllo strumentale per quanto riguarda il contenuto di solvente, ad un impianto di recupero a carboni attivi simile a quello del toluene.

Per la spalmatura dell'adesivo su film BOPP e PVC, si applica preventivamente sui due lati del film un primer ed un release a base toluene, costituiti da resine aggrappanti per il primer e resine antiadesive per il release.

I vapori estratti dai forni di essiccazione del toluene sono convogliati nello stesso impianto di recupero a carboni attivi collegato alla spalmatrice SP1.

Impianto di produzione film di polipropilene biorientato

Il PP in granuli, acquistato da fornitori esterni in ragione di 12.400 T/anno, raggiunge lo stabilimento in autocisterne ed è stoccato in appositi silos. Da qui raggiunge l'impianto di filmatura vero e proprio.

Il polimero fuso, previa filtrazione, viene colato attraverso una trafilatura su una ruota di colata opportunamente raffreddata. La lastra così solidificata passa quindi in una macchina (MDO) che, a mezzo di rulli rotanti a velocità crescente, ne aumenta la lunghezza fino a 5 volte rispetto a quella originale; il calore necessario al riammollimento della lastra per l'allungamento, viene fornito all'impianto per mezzo di vapore.

Nel passaggio successivo, la lastra divenuta ormai film, è processata in un forno di stiro (TDO) riscaldato a metano dove, lungo i suoi lati, sono presenti due serie di pinze fissate ai rami di una catena che corre su binari divergenti.

Il film, "pinzato" ai lati, seguendo la traiettoria divergente, viene "stirato" in senso trasversale fino a sei volte la larghezza iniziale. Tali operazioni hanno lo scopo di orientare le catene polimeriche nei due sensi, migliorando le caratteristiche meccaniche del prodotto finale.

Dopo il controllo di spessore in linea il film viene avvolto in bobine. Successivamente una taglierina ribobinatrice converte questi rotoli in tre bobine di due metri di larghezza che vengono o utilizzate internamente alla BST dalla spalmatrice di adesivo a caldo senza solvente (hot-melt) oppure vendute tal quali, previo confezionamento, ai clienti esterni. Il quantitativo di film venduto come semilavorato è di 4.400 T/anno, mentre il quantitativo di film sottoposto alle operazioni di spalmatura è pari a 8.000 t/anno.

Rifili e scarti che si generano durante la produzione del film in ragione di 1.500 T/anno, sono rimacinati, -fusi e rigranulati per poter essere riciclati nella fase di filmatura.

Taglierina ribobinatrice ATLAS

Tale macchina ha lo scopo di ridurre la larghezza dei jumbo roll in uscita dalla linea film da 6 m a 2 m. Essa è composta da uno svolgitoro su cui è montato il jumbo e da uno avvolgitoro a tre assi su cui è avvolto il film svolto e poi tagliato fino a formare tre bobine dello stesso diametro originale ma della larghezza di due metri.

Linea di spalmatura adesivo a caldo senza solvente

La linea di spalmatura è composta dalle seguenti macchine e impianti:

Impianto di miscelazione ed estrusione adesivo hot-melt

• Spalmatrice SP1 release e hot-melt. Le bobine di 2 metri di larghezza prodotte dalla taglierina entrano nella spalmatrice SP1.

Anche in questo caso il film viene srotolato sullo svolgitoro della linea di spalmatura e prima di effettuare la spalmatura di adesivo vera e propria, il dorso del film subisce il medesimo processo di trattamento a fiamma della linea film per poi essere rivestito da un agente distaccante (release) veicolato da solvente (toluene). La quantità annua di release utilizzato è pari a 10,2 tonnellate che vengono veicolate da 520 tonnellate di toluene. Il solvente utilizzato viene fatto evaporare in opportuno forno della spalmatrice SP1 ed inviato all'impianto di abbattimento a carboni attivi. Il solvente recuperato viene quindi riutilizzato e

reimpresso nel ciclo produttivo. Infatti il consumo annuo di toluene (26 tonnellate) corrisponde al solo toluene reintegrato per compensare le perdite.

Dopo l'applicazione del release, sul lato opposto del film si spalma un strato di adesivo attraverso una metodologia cosiddetta "a caldo" o hot-melt, che ha il vantaggio di non utilizzare solventi nella preparazione. L'adesivo, composto da resina idrocarbonica, gomma sintetica, antiossidanti, olio e pigmento, viene preparato in continuo, da un sistema di miscelazione per estrusione riscaldato elettricamente, in quantità pari a 4.506 T/anno. Il film, una volta adesivizzato, è avvolto in bobine larghe 2 metri in varie lunghezze. Tali bobine di prodotto semifinito, possono essere commercializzate sia tal quali (6.008 T/anno), che trasformate in rotoli (6.508,2 T/anno).

Linee automatiche di taglio

Le quattro linee di taglio, raggruppate in un unico reparto di lavorazione, sono tutte simili tra loro tanto che possono essere schematizzate al medesimo seguente modo:

taglierina automatica

confezionatrice

inscatolatrice

sistema automatico di palletizzazione

Le bobine di film adesivizzato sono convertite nei formati disponibili per la vendita.

La conversione avviene sulle taglierine ribobinatrici automatiche che provvedono al taglio e al confezionamento e posizionamento in scatola del prodotto finito. Le scatole di prodotto finito vengono quindi pallettizzate su pedana in un apposito pallettizzatore automatico che le rende così disponibili per la spedizione.

Officina manutenzione

Nel locale officina manutenzione meccanica si effettuano le ordinarie operazioni di manutenzione meccanica con uso di attrezzi manuali ed elettrici. Inoltre in tale officina vi è la presenza di un forno utilizzato per la pulizia a caldo della testa dell'impianto di filmatura BOPP.

Tale operazione provoca l'ossidazione dei residui di PP aderenti alla suddetta testa; i prodotti dell'ossidazione vengono convogliati all'esterno per convezione tramite un camino a tiraggio naturale, costituente l'emissione identificata in planimetria con il numero 30. L'operazione viene effettuata con cadenza circa bimestrale. Nel locale officina elettrica si effettuano riparazioni di apparecchiature elettriche ed elettroniche con l'utilizzo di strumentazione manuale ed elettronica pertanto, non si producono emissioni.

Laboratorio controllo qualità

In tale locale si effettuano prove fisiche sui nastri adesivi, quali: prove di trazione con dinamometro, prove di resistenza allo srotolamento con stand mediante l'applicazione di pesi, prove di invecchiamento mediante il riscaldamento a 60 °C effettuato con l'uso di una stufa da 2 kW.

Anche queste attività non producono emissioni in atmosfera.

Impianto di depurazione aria e recupero toluene

L'impianto ha lo scopo di trattare, depurandola, l'aria satura di toluene proveniente dal forno di asciugamento della SP1 esistente ed in seguito, previo revamping, anche quella proveniente dalla SP2 oggetto dell'ampliamento. Esso è deputato anche al recupero dello stesso toluene che evapora nei forni e che viene riutilizzato nella preparazione dell'antiadesivo utilizzato sia sulla spalmatrice hot melt esistente che su quella nuova SP2. L'impianto, dopo l'ampliamento potrà trattare circa 55.000 Nm³/h d'aria aspirata dai forni di asciugatura del release della spalmatrice SP1 e dai forni di asciugatura del release e del primer della spalmatrice SP2.

Il ciclo di depurazione dell'aria si può sintetizzare come segue:

l'aria, raffreddata, viene inviata in 2 dei 3 adsorbitori dell'impianto, dove attraversa un letto di carboni attivi che trattiene il solvente (adsorbimento).

Alla saturazione dei carboni l'adsorbitore in adsorbimento viene escluso dal circuito dell'aria ed il solvente viene strappato con vapore a bassa pressione (rigenerazione); attraverso un circuito di scambiatori di calore il desorbato viene condensato e, grazie al differente peso specifico, acqua di condensazione e solvente vengono separati: il toluene viene recuperato e reimpresso nel ciclo produttivo per la preparazione di altro release, mentre l'acqua è inviata in testa ad una torre di strappaggio, dove

viene nebulizzata e trattata con aria in controcorrente che elimina completamente le tracce di solventi residue.

L'aria utilizzata per lo stripping, contenente tracce di solventi viene inviata allo stesso impianto di recupero solventi, mentre l'acqua completamente priva di solventi, viene reinviata al serbatoio di alimentazione del generatore di vapore.

Il ciclo di funzionamento prevede che 1 adsorbitore sia costantemente in rigenerazione mentre gli altri 2 sono in adsorbimento.

L'impianto è dotato della strumentazione di controllo di pressione e temperatura, di un analizzatore che, attraverso un PLC, gestisce la durata dei cicli di adsorbimento e rigenerazione, nonché di sistemi di sicurezza che arrestano gli impianti di spalmatura a monte in caso di malfunzionamenti del sistema di recupero solvente.

I carboni attivi vengono sottoposti ad una operazione di manutenzione straordinaria, con cadenza circa quinquennale da parte della ditta fornitrice dell'impianto.

Ciclo produttivo dell'ampliamento

La BST S.p.A. ha previsto un ampliamento della propria attività mirato all'espansione della propria gamma di prodotti.

L'ampliamento consisterà nell'installazione di nuovi impianti per la produzione di nastri autoadesivi in solvente in un nuova area dello stabilimento denominata REPSOL (reparto solventi) ed impianti per i servizi attinenti ad essi.

La produzione si amplierà quindi di nuovi prodotti come nastri autoadesivi in carta per il settore della verniciatura e nastri in pvc e polipropilene per l'imballo con adesivo in solvente.

I reparti con i nuovi impianti oggetto dell'ampliamento saranno:

Reparto mescolazione a solvente

Il reparto di mescolazione è costituito dalle seguenti linee di lavorazione:

Linea di produzione adesivo – composta dalle seguenti macchine e impianti:

- granulatore gomma naturale
- magazzino materie prime
- macchine per il dosaggio solidi e liquidi
- estrusori per mescolazione

Linea di produzione release – composta dalle seguenti macchine e impianti:

- impianto di mescolazione additivi releasanti a solvente
- sistema di alimentazione macchine a circuito chiuso

Linea di produzione primer – composta dalle seguenti macchine e impianti:

- impianto di mescolazione primer a solvente
- sistema di alimentazione macchine a circuito chiuso

Linea di produzione impregnante - composta dalle seguenti macchine e impianti:

- serbatoi di stoccaggio lattici in emulsione acquosa
- impianto di diluizione lattici in acqua
- impianto di trasferimento a bordo macchina

Le fasi del processo di produzione nastri adesivi in solvente sono le seguenti:

Produzione adesivo

Le materie prime che costituiscono l'adesivo sono: gomma naturale, resine e additivi quali pigmenti, antiossidanti e riempitivi. Vengono opportunamente dosati tra di loro per ottenere un composto dalle caratteristiche tecniche desiderate. Solo la gomma naturale, consumata in ragione di 3.000 T/anno, subisce un processo di lavorazione prima del suo utilizzo: arriva in pani da 35 Kg e viene granulata in pezzatura di qualche decina di millimetri, in un mulino a lame ruotanti. I prodotti sono raccolti in una stazione di accumulo e dosaggio per alimentare due estrusori bi-vité continui.

Produzione release

Il release è una miscela di resine e cere disciolta in toluene che ha lo scopo, dopo l'applicazione su dorso del film (lato opposto a quello adesivo), di facilitare lo svolgimento dei rotoli di nastro.

Due mescolatori sono adibiti alla preparazione dell'agente *releasante* (distaccante) a base di solvente toluene. Qui si aggiunge ad una determinata quantità di solvente la dose a ricetta di un polimero dalle caratteristiche antiadesive. La soluzione pronta è pompata a bordo macchina SP2 secondo le necessità di produzione.

Produzione primer

Il primer è una miscela di resine, gomma naturale e reticolante disciolta in toluene che ha lo scopo di rendere la superficie del film più recettiva nei confronti dell'adesivo e garantire l'ancoraggio dello stesso in fase di spalmatura.

La preparazione del primer è fatta tramite un mescolatore verticale. Qui si aggiungono ad una determinata quantità di solvente, le dosi dei componenti.

La soluzione pronta è pompata a bordo macchina SP2 secondo le necessità di produzione del BOPP e PVC o della carta.

Produzione impregnante

Per la fabbricazione di nastro per mascheratura (masking) utilizzato nel settore della verniciatura, è necessario che il supporto di carta da spalmare sia preventivamente impregnato con una soluzione acquosa di lattice deputato a conferire alla carta l'impermeabilità e la resistenza meccanica necessaria all'utilizzo.

Sono perciò presenti dei serbatoi verticali di stoccaggio per il lattice di acquisto ed altri per la sua diluizione con acqua secondo percentuali stabilite.

La soluzione così pronta è inviata tramite pompa a bordo della impregnatrice

Reparto spalmatura a solvente

Il reparto di spalmatura è costituito da due linee di lavorazione:

Linea SP2 – è la linea di spalmatura a solvente, composta dalle seguenti macchine e impianti:

- spalmatrice a solvente
- impianto di recupero solvente eptano
- impianto di recupero solvente toluene
- sistema di movimentazione bobine
- misuratore di spessore con sorgente radioattiva al kripton 85

Linea SP3 – è la linea di impregnazione a base acquosa, composta dalle seguenti macchine e impianti principali:

- stazione lattici
- impregnatrice senza solventi
- misuratore di spessore
- sistema di movimentazione bobine

Impianto di recupero solvente eptano

Tutto il solvente evaporato dal tunnel della spalmatrice è aspirato da potenti ventilatori che trasportano i vapori fino ad un impianto di recupero solvente a carboni attivi. La corrente di aria e solvente è opportunamente raffreddata e filtrata attraverso quattro letti o serbatoi orizzontali, chiamati adsorbitori, i quali contengono uno spesso strato di pellets di carbone attivo che trattiene le molecole organiche di solvente (eptano): tale processo è chiamato adsorbimento fisico.

Una volta che ogni letto è saturo e non è più in grado di trattenere ulteriore solvente, entra nella fase di strippaggio con vapore. L'ingresso di aria contenente solvente viene bloccato e si inietta nell'adsorbitore vapore a 2 bar e 120°C che lava i carboni dal solvente. Il solvente così evaporato e strippato dal vapore acqueo ad alta temperatura è inviato con il vapore stesso a dei condensatori che raffreddano la corrente che arriva quindi in un separatore, detto fiorentino, deputato alla separazione del solvente dall'acqua essendo questi due liquidi immiscibili tra loro. Tutto il solvente recuperato si accumula in un serbatoio e re-immesso nel ciclo produttivo dell'adesivo con efficienze di recupero che variano dal 97 al 99%.

L'acqua condensata all'uscita dei condensatori è inviata ad una torre di strippaggio avente lo scopo di eliminare le tracce di solvente residuo contenuto in essa. L'acqua depurata è inviata alla torre

evaporativa per il raffreddamento dei condensatori, mentre l'eptano è inviato al serbatoio del solvente recuperato.

Impianto di recupero solvente toluene

Durante la produzione di spalmati su supporto PVC o BOPP sulla linea SP2 si ha l'impiego di release e primer a base solvente oltre all'applicazione dell'adesivo. La macchina è dotata di specifici tunnel ad aria calda per l'evaporazione completa del toluene contenuto nel release e nel primer applicati al supporto. Tale toluene evaporato sarà recuperato nell'impianto a carboni attivi esistente ed attualmente utilizzato solo ed esclusivamente per depurare i vapori di toluene estratti dalla spalmatrice hot melt esistente. E' previsto pertanto un aumento della potenzialità attuale per adeguare le caratteristiche dell'impianto alla futura configurazione. Anche in questo caso, il solvente recuperato è stoccato in un serbatoio e re-immesso nel ciclo produttivo con efficienze di recupero che variano dal 95 al 97%.

Impianti di depurazione

La BTS SpA è dotata quindi di un impianto per la riduzione dei SOV (solventi organici volatili) in atmosfera. Per trattare l'aria proveniente dai forni di essiccazione solventi delle due spalmatrici la BST è dotata di due impianti di depurazione a carboni attivi i quali, oltre a filtrare tutta l'aria carica di toluene ed eptano depurandola, recuperano tali solventi in modo da poterli reimmettere nel ciclo produttivo.

Taglierina automatica

Il reparto taglio, oltre alle tre linee superautomatiche di lavorazione preesistenti, sarà incrementato di una nuova linea chiamata SR5 a completamento del progetto di ampliamento,

Linea SR5 – è la linea short roll numero 5, costituita dalle seguenti macchine:

- taglierina automatica
- confezionatrice
- inscatolatrice
- etichettatrice
- sistema automatico di palletizzazione

La bobina di spalmato, caricata sulla taglierina automatica, è qui svolta e tagliata in nastri di altezza corrispondente alla misura del rotolo finito e nella lunghezza desiderata. Ciascun nastro, riavvolto sull'anello di cartone (anima) corrispondente, è il rotolo di prodotto finito che deve essere imballato. I rotoli si scaricano sulla linea di confezionamento che li impacchettano in un film termoretraibile, nel numero previsto dalla tipo di confezione e dalle richieste del cliente. Nel passaggio successivo si ripongono nelle scatole le confezioni prodotte attraverso una macchina chiamata inscatolatrice. Varie etichettatrici, comandate da computer collegato all'elaboratore centrale, affiggono l'etichetta in base al programma di spedizione definito. Infine ciascuna scatola completa passa attraverso un sistema automatico di palletizzazione anch'esso computerizzato, per la formazione dei bancali.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

!

!

!

!

Sezione Emissioni

N° camino	Posizione Atm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata(Nm³/h)		Tipologia	Inquinanti		Ore di funz.to	
					Autorizzata	Misurata		Concentr. (mg/m³)	Flusso di inquinante (kg/h)		
26	Da autorizzare	Linea Film 1	Essiccatore granuli Linea Film 1	---	2.500		Polveri tot.	50	---	24	
								50	---		
27	E	Linea Film 1	Forno di stiro TDO 1	---	44.500	38.132	Polveri tot.	5	---	24	
							NOx	350	---		
							Altre S.O.V. non identificate	50	---		
28	Da autorizzare	Spalmatrice Release/ HOT MELT SPI 8, 10	Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRST 9	FC	55.000		C.O.V. (toluene)	150	---	24	
								mgC/Nm ³ e			
29	Da autorizzare	Spalmatrice Release/ HOT MELT SPI 8, 10	By Pass d'emergenza Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRST 9	---	55.000		C.O.V. (toluene)	---	---	---	
								Polveri tot.	5		---
								NOx	350		---
30	E	Officina Manutenzione 33	Forno Beringen per pulizia filtri	---	170	21	Polveri tot.	300	---	8 h su 60 gg	
								Altre S.O.V. non identificate	300		---
31	E	Centrale Termica 1 31	Caldiaia ad olio diatermico CT1 31	---	8.000	7.314	NOx	350	---	24	
32	Da autorizzare	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22, 23, 25	Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRSE 24	FC	90.000		C.O.V. (eptano)	150	---	24	
								mgC/Nm ³ e			

33	Da autorizzare	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22, 23, 25	By Pass d'emergenza Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRSE 24	---	90.000		C.O.V. (piombo)	---	---	---
34	Da autorizzare	Centrale Termica 2 36	Caldala ad olio diatermico CT2 36	---	8.000		NOx	350	---	24
35	Da autorizzare	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19, 20	Filtro carico MP estrusore Gemma 19, 20	C+FT	5.000		Polveri	150	---	24
36	Da autorizzare	Reparto spalmatura a solvente	Impregnatrice lattice ad acqua SP3 14	---	20.500		C.O.V.	50 mgC/Nm ³	---	24
							Polveri tot.	5	---	24
							NOx	350	---	24
37	Da autorizzare	Linea Film 1	Carico pneumatico Granuli PP all'estrusore 1	FT	3.000		Polveri	150	---	24
38	Da autorizzare	Linea Film 1	Testa di colata PP fuso (DIE) 1	---	10.000		Polveri tot.	150	---	24
							Altre S.O.V. non identificate	50	---	24
39	Da autorizzare	Linea Film 1	Silo Fluff 1	FT	7.000		Polveri	150	---	24
40	Da autorizzare	Estrusore HM 40	Filtro carico MP estrusore Hot Melt	FT	12.000		Polveri	150	---	24
41	Da autorizzare	Spalmatrice Hot Melt 41	Testa spalmatura Hot Melt 41	---	8.000		Polveri tot.	150	---	24
							Altre S.O.V. non identificate	50	---	24

Di seguito si rappresenta il Piano di Gestione Solventi.

PERIODO DI OSSERVAZIONE¹³	Dal 03/01/11 al 03/06/11
<i>Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'All. II al DM 44/2004)</i>	6.7
<i>Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)</i>	1
<i>Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)</i>	287
<i>Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (m2/anno) (Art. 2, comma 1, lett. II) al DM 44/04)</i>	712.800.000

INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	270
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	5.130
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	5.400
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	270

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁ (emissioni negli scarichi gassosi)	36,8
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	0
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	0
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	0
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	0
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	56
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	40
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	0
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	0

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm³]	47,8
Valore limite di emissione convogliata [mg/Nm³]	150

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo <i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	
	(tonn/anno)
<input checked="" type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8=270-36,8-0-56-40-0=	137,2
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	0
Emissione diffusa [% input]	2,5
Valore limite di emissione diffusa [% input]	20

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo <i>Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04</i>	
	(tonn/anno)
E=F+O1=137,2+36,8=	174

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque di scarico provenienti dai processi della BST SpA sono recapitate al Collettore ASI Caserta e provengono da:

1. acque della torre di raffreddamento del chiller per il condizionamento dei reparti;
2. acque della torre di raffreddamento del chiller per la termostatazione degli impianti oggetto dell'ampliamento;
3. acque delle 2 torri di raffreddamento degli impianti di abbattimento solventi;
4. acque di scarico dei due impianti ad osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata.

Nella rete fognaria del Condominio industriale ex area 3M confluiscono:

1. acque di scarico dei servizi igienici del reparto filatura e di quelli del nuovo reparto REPSOL oggetto dell'ampliamento previo trattamento attraverso relative vasche Imhoff;
2. acque di scarico dei servizi igienici degli altri reparti;
3. acque di scarico della mensa dopo un trattamento attraverso un degrassatore.

Dette acque di scarico dei servizi igienici e della mensa confluiscono successivamente nel Collettore ASI Caserta dopo un trattamento in una vasca Imhoff della rete del Condominio ex area 3M.

In un canale a cielo aperto del Condominio ex area 3M, infine, confluiscono:

1. acque meteoriche raccolte dalle aree esterne pavimentate escluse le acque di prima pioggia;
2. acque di prima pioggia, dopo trattamento;

Impianto di prima pioggia

L'impianto è progettato per trattare in continuo le acque di prima pioggia provenienti dal dilavamento delle superfici impermeabilizzate di estensione di 3.6000 m² su cui, nel caso BST, vi è la circolazione di automezzi per la movimentazione di merci, materie prime e rifiuti ed avente un'estensione di circa 3.300 m². L'impianto è composto da:

- un pozzetto scolmatore da 400 lt deputato a separare i primi 5 mm di acque meteoriche scaricate in 15 minuti; per portate superiori si attiva il By-pass che invia le acque in eccesso al recapito delle acque bianche;
- un dissabbiatore/disoliatore da 1.500 lt atto a trattenere i solidi e a separare gli oli da inviare nel disoliatore successivo;
- un disoliatore da 1.500 lt con filtro a coalescenza per trattenere gli oli.

Tale processo garantisce che il refluo in uscita abbia le caratteristiche idonee per poter essere scaricato in un corpo idrico superficiale quale è il canale a cielo aperto esistente che attraversa l'area del condominio industriale "Ex 3M". I fanghi di decantazione e gli oli flottati e separati periodicamente dal trattamento delle acque di prima pioggia, nonché i fanghi prodotti nelle vasche Imhoff e quelli prodotti dal degrassatore della mensa vengono affidate a ditte all'uopo autorizzate per il trasporto ad idonei impianti di smaltimento. Tutte le acque di scarico trattate dalle Imhoff e dal degrassatore recapitano in una vasca Imhoff sita in area di proprietà del Condominio, pertanto i fanghi prodotti nella stessa vengono smaltiti da quest'ultimo.

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di San Marco Evangelista ha effettuato la zonizzazione acustica del proprio territorio.

La zona d'appartenenza è "Area VI – Esclusivamente industriale" con limiti di emissione sonora pari a 70 dB(A) sia in periodo diurno che notturno.

B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La B.S.T. S.p.A. non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale B.S.T. S.p.A. ha dichiarato che l'azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D.Lgs.334/99, come modificato dal D.Lgs. 238/05.

B.3.6 Produzione di Rifiuti

Nella configurazione futura dell'impianto dopo l'ampliamento si stima di avere la seguente produzione di rifiuti:

Descrizione del rifiuto	Quantità (t)	Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	(occasionale, solo in caso di sversamenti)	Bacini di contenimento dei serbatoi stoccaggio	070104 *	Pericoloso	Liquido	D15
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	5 (occasionale)	Intera attività	070210 *	Pericoloso	Fangoso palabile	D10
Adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici	80	5, 8, 17, 18, 21, 22, 23, 25	080409*	Pericoloso	Solido	D9
Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415	70	14, 15	080416	Non Pericoloso	Liquido	D9
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,5	Intera attività	130208*	Pericoloso	Liquido	R13
Altre emulsioni	(occasionale solo in caso di sversamento)	Pulizia della vasca accumulata sversamenti accidentali	080415*	Pericoloso	Liquido	D10
Altri solventi e miscele di solvente	30	5, 6, 17, 18, 22, 23, 25	140603*	Pericoloso	Liquido	D10
Imballaggi contenenti residui sostanze pericolose	3	5, 6, 7, 8, 14, 17, 18, 20, 21, 22, 23, 25, 26	150110*	Pericoloso	Solido non polverulento	D9
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	3	Intera attività	150203	Non Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Vetro	0,3 (occasionalmente)	Intera attività	170202	Non Pericoloso	Solido	R13
Ferro e acciaio	5	Intera attività	170405	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Metalli misti	5	Intera attività	170407	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,5	Intera attività	200121*	Pericoloso	Solido non polverulento	D10
Fanghi delle fosse settiche	20	Fosse settiche	200304	Non Pericoloso	Fangoso palabile	D15
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	occasionale	Intera attività	160213*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	occasionale	Intera attività	160214	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13
Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	occasionale	Impianto trattamento acque prima pioggia	130506* 0405	Pericoloso	Liquido	D10

Tabella rifiuti prodotti

L'Azienda si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183, lettera m, del D.Lgs. 152/06. In particolare, avvia i rifiuti pericolosi a smaltimento o recupero entro 3 mesi dalla produzione. Ove possibile privilegia l'invio a recupero rispetto allo smaltimento.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La Valutazione Integrata Ambientale viene condotta confrontando la situazione aziendale con quanto previsto nel Documento BREF "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Using Organic Solvent – Gennaio 2007" che rappresenta il riferimento per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili relative al settore d'appartenenza della B.S.T.

In sintesi la situazione è riportata nella tabella segue.

BAT	Situazione aziendale	Riferimento Documento BREF
Sistema di gestione ambientale	L'azienda adotta un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) non certificato ma conforme agli standard in vigore. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.1.1
Miglioramento continuo ed effetti incrociati	Il coinvolgimento delle persone e la loro formazione sono parte integrante del SGA. Ne scaturisce una partecipazione a tutti i livelli con la consapevolezza di ciò che le proprie azioni possono comportare in termini ambientali. A livello tecnico sono condotti degli studi interni e monitoraggi che tengono conto di come gli effetti di abbattimento implicano l'utilizzo di risorse energetiche. Le proposte per limitare l'utilizzo di tali risorse, compatibilmente con la visione del gruppo di riferimento, sono inserite nei budget annuali. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.1.2
Obiettivi sui consumi, sulle emissioni ed azioni conseguenti	Sempre nella logica del SGA, sono previsti degli indicatori relativi agli aspetti ambientali significativi. Nell'ottica del miglioramento continuo, su tali indici sono previsti obiettivi e le relative variazioni sono giustificate da un programma di interventi. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.1.3
Progetto dell'impianto, costruzione e operatività	Gli ipotetici pericoli individuati (emissione nube tossica, sversamenti, ecc...) sono stati analizzati in termini di valutazione del rischio. Tale valutazione, laddove il rischio è stato considerato elevato, ha condotto a degli interventi per la riduzione del rischio stesso. Gli interventi strutturali principali sono: bacini di contenimento, sistemi di controllo del processo, analizzatori di solvente, programmi di manutenzione. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.2
Monitoraggio Bilancio di massa dei solventi	Annualmente, l'azienda condurrà un bilancio di massa dei solventi come previsto dal D Lgs 152/2006 nel quale campo di applicazione, tra l'altro, l'azienda ricade. Dal sistema informatico saranno ricavate le materie prime in ingresso che danno luogo all'emissione di solvente. Attraverso modelli di calcolo, dati di monitoraggio e dati di abbattimento dei sistemi utilizzati, saranno calcolate le emissioni diffuse e le emissioni totali (Piano annuale solventi). Inoltre, l'Azienda adotta un piano di monitoraggio dei parametri che possono dar luogo ad impatti ambientali che si allega. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.3 20.3.1
Gestione delle acque	I consumi sono costantemente monitorati. Per limitare l'utilizzo di prodotti chimici quali cloro e soda, l'acqua demineralizzata necessaria allo stabilimento è parzialmente prodotta tramite delle membrane osmotiche in cui il processo di desalinizzazione è puramente fisico. Per quanto riguarda la riduzione dei quantitativi di acqua utilizzati, le torri di raffreddamento, inserite negli impianti di recupero dell'eptano e del toluene, riutilizzano l'acqua proveniente dalla condensazione dopo strippaggio in corrente di vapore. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.4
Gestione dell'energia	Per quanto riguarda i dati relativi al consumo di energia elettrica e metano, essi saranno costantemente monitorati e legati ad indicatori di produzione. Eventuali miglioramenti, derivanti da	20.5

	studi interni o consulenze esterne, sono inseriti nel budget aziendale annuale. L'illuminazione è effettuata con lampade a risparmio energetico. Nella fase di produzione dell'aria compressa, sono utilizzati compressori a vite, per poterli far funzionare il più possibile a regime evitando continue fasi di accensione/spengimento. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Gestione delle materie prime	Le materie prime sono gestite da un sistema informatico che determina gli approvvigionamenti tramite i carichi/scarichi e effettuati in magazzino. Il sistema informatico determina che la materia prima che entra per prima deve essere utilizzata per prima (FIFO). Per quanto riguarda la produzione degli adesivi a partire dalle materie essi sono preparati in continuo e trasportati mediante tubazioni direttamente agli impianti di spalmatura. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.6
Essiccamento	La fase di essiccamento è effettuata tramite batterie di fomi dove è immessa la portata di aria richiesta. L'eventuale riscaldamento dell'aria è effettuato tramite degli scambiatori aria/olio diatermico. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.8
Pulizia	L'Azienda adotta un programma dettagliato di pulizia delle macchine e degli ambienti di lavoro inserito nel più generale SGA. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.9
Sostituzione dei materiali con altri di pericolosità inferiore	Il citato Sistema di Gestione Ambientale prevede la ricerca di sostanze e preparati a basso livello di pericolosità. La Scheda F mostra la presenza di sostanze e preparati di ridotto livello di pericolosità: non ci sono classificazioni "T" o frasi di rischio di particolare pericolosità. Nell'ambito della procedura di progettazione dei nuovi prodotti, vengono valutati gli impatti delle materie prime e quindi la loro possibile sostituzione prima della fase di industrializzazione. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.10
Trattamento delle emissioni in atmosfera	Tutte le emissioni in atmosfera che possono dare impatto ambientale sono trattate in idonei impianti di abbattimento. Si veda a questo proposito la Scheda L. I principali sistemi sono: > Carboni attivi > Filtri a tessuto In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.11
Contenimento e raccolta delle emissioni in atmosfera	Ove possibile le emissioni in atmosfera di analoga origine sono coltate insieme prima di essere avviate ai sistemi di trattamento finale. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.11.2
Ossidazione	Non applicabile	20.11.4
Condensazione	Non applicabile	20.11.5
Adsorbimento	L'adsorbimento delle Sostanze Organiche è effettuato tramite corpi adsorbitori contenenti carboni attivi. Sono garantiti, in tal modo, i limiti di legge. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.11.6
Trattamento acque di scarico	Le acque di scarico potenzialmente inquinate vengono inviate ad una vasca di disoleazione/sedimentazione prima di essere inviate alla fognatura pubblica. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.12
Minimizzazione della produzione rifiuti e loro trattamento	Il Sistema di Gestione Ambientale prevede la riduzione continua dei rifiuti prodotti. Su questo punto sono stati introdotti indici di controllo sui quali sono posti obiettivi aziendali. La BST, ove possibile, riutilizza al proprio interno i materiali di scarto. Per gli altri si privilegia l'invio a recupero al posto dello smaltimento. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.13
Recupero solventi usati nel processo	L'Azienda effettua il recupero ed il riutilizzo dei principali solventi utilizzati. Il recupero avviene attraverso assorbitori a carbone attivo dai quali il solvente viene strappato con corrente di vapore e successivamente separato per condensazione. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.13.1

Recupero dei carboni attivi usati presso il sito	I carboni attivi utilizzati sono rigenerati all'interno del sito mediante corrente di vapore. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.13.7.1
Abbattimento odori	I sistemi di trattamento delle emissioni potenzialmente odorigene, a carboni attivi, abbattano anche i potenziali odori. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.15
Abbattimento rumore	L'impatto acustico ambientale, al confine dello stabilimento, rientra nei limiti di norma come si dimostra nella scheda N. Nonostante ciò l'aspetto rumore è inserito nel più generale SGA. Ne è previsto il monitoraggio, la riduzione della rumorosità è ottenuta attraverso l'esecuzione di accurate manutenzioni e, nel caso di fine vita, con la sostituzione dei macchinari con altri a ridotta rumorosità. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	20.16
Stoccaggio sostanze pericolose		
Controllo perdite	<ul style="list-style-type: none"> • I serbatoi di stoccaggio fuori terra sono dotati di bacino di contenimento delle eventuali fuoriuscite di liquido; • i bacini sono dotati di rilevatori elettronici di vapori di solvente con allarme acustico in sala controllo; • i serbatoi sono corredati di impianto automatico di spegnimento tipo springler; • il personale addetto è opportunamente formato e informato; • i serbatoi interrati sono a doppia camera con sovrappressione di azoto nell'intercapedine e misurazione in continuo di detta pressione (un aumento corrisponde ad una perdita dall'interno verso l'intercapedine, una diminuzione corrisponde al danneggiamento della parete esterna); per valori di pressioni esterni al range fissato si attiva un allarme in sala controllo; • il deposito esterno per lo stoccaggio temporaneo di sostanze pericolose è protetto da tettoia e circondata da un muretto. La pavimentazione è in calcestruzzo impermeabilizzato con resina. L'accesso ai carrelli elevatori è dotato di dosso contro la fuoriuscita di liquidi pericolosi; • L'area di carico solventi per l'autobotte è circondata da canalina che, ricoperta di grigliato a filo pavimento, è collegata ad una vasca in calcestruzzo da 40 m³. Questa vasca, scollegata dal resto della rete fognaria, è deputata al contenimento di eventuali sversamenti che possono avvenire durante le operazioni di trasferimento dei solventi nei serbatoi interrati degli impianti di recupero toluene (IRST) ed eptano (IRSE). <p>Tale vasca è connessa, tramite valvola manuale normalmente chiusa e tubazione interrata, anche ai seguenti bacini di contenimento: serbatoio alcool isopropilico, impianto di preparazione release.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p> <p>Il locale magazzino interno adibito allo stoccaggio delle materie prime liquide infiammabili è dotato di pavimentazione circondata perimetralmente da una canalina che, ricoperta di grigliato a filo pavimento, è collegata ad un serbatoio esterno in acciaio a doppia parete da 15 m³. Tale serbatoio, scollegato dal resto della rete fognaria, è deputato al contenimento di eventuali sversamenti provenienti dai contenitori delle materie prime. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	5.2.1
Tubazioni	<ul style="list-style-type: none"> • I serbatoi di stoccaggio fuori terra sono in acciaio inossidabile pertanto non soggetti a corrosione; • è minimizzato il numero di flange sulle tubazioni di adduzione e di prelievo al e dal serbatoio. <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	5.2.2.1
Trattamento vapori	<ul style="list-style-type: none"> • Gli sfiati sono collettati al relativo impianto di recupero solvente; • durante l'operazione di caricamento del serbatoio da autocisterna viene installata anche la linea di ritorno vapori dal serbatoio alla cisterna. <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	5.2.2.2

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

B.5.1.1 Valori limite di emissione in atmosfera

Tabella dei camini posti a presidio dei corrispondenti impianti o fasi produttive.

Punti di emissione	E 26		E 27		E 28		E 29	
PROVENIENZA EMISSIONI	Essiccatore granuli Linea Film 1		Forno di stiro TDO Linea Film 1		Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRST		By pass emergenza Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRST	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	2.500		44.500		55.000		55.000	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO					Filtri a carboni attivi			
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)
Polveri tot.	10	=	2,5	=	=	=	=	=
NO _x	=	=	50	=	=	=	=	=
Altre SOV	10	=	=	=	=	=	=	=
Altre SOV non identificate	=	=	15	=	=	=	=	=
COV (toluene)	=	=	=	=	100	=	=	=

Punti di emissione	E 30		E 31		E 32		E 33	
PROVENIENZA EMISSIONI	Forno Beringen per pulizia filtri		Caldala ad olio diatermico CT1		Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRSE		By pass emergenza Imp. ad adsorbimento a carboni attivi IRSE	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	170		8.000		90.000		90.000	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO					Filtri a carboni attivi			
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)
Polveri tot.	2,5	=	=	=	=	=	=	=
NO _x	50	=	200	=	=	=	=	=
Altre SOV non identificate	15	=	=	=	=	=	=	=
COV (eptano)	=	=	=	=	100	=	=	=

Punti di emissione	E 34		E 35		E 36		E 37	
PROVENIENZA EMISSIONI	Caldala ad olio diatermico CT2		Filtro carico MP estrusore gomma		Impregnatrice lattice ad acqua SP3		Carico pneumatico granuli PP all'estrusore 1	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	8.000		10.000		20.500		3.000	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO			Filtri a cartucce + Cicloni				Filtri a maniche	
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)
NO _x	200	=	=	=	225	=	=	=
Polveri	=	=	40	=	=	=	40	=
COV	=	=	=	=	45	=	=	=
Polveri tot.	=	=	=	=	4	=	=	=
Ammoniaca	=	=	=	=	250	=	=	=

Punti di emissione	E 38		E 39		E 40		E 41	
PROVENIENZA EMISSIONI	Testa di colata PP fuso (DIE)		Silo fluff		Filtro carico MP estrusore Holt Melt		Testa spalmatura Holt Melt	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	10.000		7.000		12.000		8.000	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO			Filtri a maniche		Filtri a maniche			
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)
Polveri tot.	40	=	=	=	=	=	40	=
Altre SOV non identificate	15	=	=	=	=	=	15	=
Polveri	=	=	40	=	40	=	=	=

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

- Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
- Il termine per la messa a regime del nuovo impianto è di sessanta giorni dalla data fissata per la messa in esercizio.
- La B.S.T. S.p.a., almeno quindici giorni prima della messa in esercizio dell'impianto, ne darà comunicazione allo scrivente Settore, all'ARPAC dipartimentale di Caserta e al Comune di San Marco Evangelista. Ai medesimi Enti la ditta invierà i dati relativi alle emissioni, effettuate dalla data fissata per la messa a regime degli impianti per un periodo continuativo di marcia controllata di dieci giorni, durante i quali dovranno essere realizzati almeno n. 3 (tre) campionamenti.
- I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
- L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
- Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
- Contenere le emissioni prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione, nei valori indicati nelle tabelle sopra riportate, fissando ulteriormente per il toluene e per l'eptano un valore limite di 90 mg/m³N come media giornaliera.

8. Provvedere, con cadenza annuale, alla rielaborazione e all'inoltro all'Autorità competente del Piano di gestione dei solventi, di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, con le modalità e per i fini in essa riportati.
9. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, 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;
10. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
11. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni sia il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
12. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali o per il trasferimento dell'impianto in altro sito.
13. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.
14. Precisare ulteriormente che:
 - qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi di cui al punto 2 dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;
 - qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino;
 - i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle norme UNI 10169;
 - 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; 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.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore dello stabilimento della B.S.T. S.p.a. di San Marco Evangelista dovrà assicurare per lo scarico (S1) delle acque reflue industriali che recapitano al Collettore ASI Caserta il rispetto dei valori limite fissati dall'allegato 5 alla parte terza, tabella 3, del D.Lgs. n.152/2006. Il rispetto di detti valori limite, come riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo, dovrà essere assicurato anche per le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali che si immettono, dopo trattamento, in corpo idrico superficiale (canali a cielo aperto del Condominio industriale area ex 3M).

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 5 del D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

B.5.2.2 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 piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 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 allo scrivente Settore 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 MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Per detti scarichi saranno effettuati accertamenti e controlli secondo la tempistica riportata nel piano di monitoraggio e controllo.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge 447/1995 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e al Piano di zonizzazione acustica del territorio del Comune di San Marco Evangelista tenuto conto che l'area su cui è insediato lo stabilimento della B.S.T. è stata classificata "Area VI - Esclusivamente industriale".

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento 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.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione allo scrivente Settore, 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 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 allo scrivente Settore, al comune di San Marco Evangelista e all'ARPAC dipartimentale.

B.5.4 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.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nello stabilimento nelle varie fasi del ciclo produttivo sono quelli riportati nella Tabella del paragrafo B.3.6.

B.5.5.2 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
2. 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. 626/94 e s.m.i.
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
6. Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le

norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori 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.
10. 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.
11. Il raggruppamento dei rifiuti effettuato, prima della raccolta, nel luogo in cui gli stessi sono prodotti (deposito temporaneo) deve essere effettuato nel rispetto delle condizioni stabilite dall'art. 183 lettera bb) punti da 1) a 5).
12. La movimentazione dei rifiuti gestiti dall'attività deve essere assoggettata al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, di cui agli artt. 188-188bis-188ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
13. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

B.5.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, al Comune di San Marco Evangelista, alla Provincia di Caserta e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, Art.11, 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.

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo Allegato C.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, dandone comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs. 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore, al Comune di San Marco Evangelista e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La frequenza e la modalità di trasmissione di tali dati sono quelli riportati nel medesimo Piano di Monitoraggio.

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, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

Il predetto Piano di Monitoraggio è integrato, su specifica indicazione dell'ARPAC dipartimentale di Caserta e sulla base di quanto concordato nella CdS conclusiva del 01.07.2011, con le seguenti prescrizioni:

1. Per il punto di emissione E36 dovrà essere effettuata la determinazione annuale del parametro ammoniacale;
2. In merito al monitoraggio delle acque reflue industriali per il parametro solventi organici aromatici il limite da rispettare è pari a 0,2 mg/l;
3. Il monitoraggio dei livelli di rumore prodotti dall'attività dovrà essere effettuato in diversi punti esternamente al perimetro aziendale in prossimità della sorgente "stabilimento" (emissione) e presso ricettori sensibili (immissione).

L'Autorità ispettiva effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA ed il secondo entro il 31.12.2014.

B.5.8 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.

B.5.9 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.

B.5.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta 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.

B.S.T. S.p.a.
Impianto di San Marco Evangelista (CE)

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il seguente piano di monitoraggio e controllo è stato redatto conformemente alle indicazioni fornite dal Dipartimento dell'ARPAC territorialmente competente.

Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro	26, 38	32, 33	28, 29	31, 34	27, 30, 36	35, 37, 39, 40	41	Modalità di controllo		Metodi (*)
								Continuo	Discontinuo	
Ossidi di azoto (NO _x)				X	X				Annuale	UNI 10878 : 2000
SOV (eptano)		X						X (continuo impianto recupero eptano)	Semestrale	UNI 13649
SOV (toluene)			X					X (continuo impianto recupero toluolo)	Semestrale	UNI 13649
Composti organici volatili (COV)	X				X	X	X		Annuale (Semestrale per camino 41)	UNI EN 12619 UNI EN 13526
Alcool Isopropilico, Xilene, Etilbenzene, Benzene							X		Semestrale	UNI 13649: 2002
Ammoniaca					Solo 36				Annuale	UNICHIM 632 : 1984
Polveri	X			X	X	X	X		Annuale	UNI 13284-1

(*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

Le determinazioni analitiche sono eseguite da un Laboratorio Terzo certificato.

Metodi analitici indicati nell'allegato V del D.M. 44/2004

Parametro o inquinante	Metodo
Velocità e portata	UNI 10169
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649
COV (Concentrazione < 20 mg/m ³)	UNI EN 12619
COV (Concentrazione >= 20 mg/m ³)	UNI EN 13526

Emissioni diffuse

La tabella seguente indica i dati che saranno monitorati annualmente ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi, dal quale è possibile anche quantificare le emissioni diffuse

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	COV (t/anno)	
	Misurazione	Quantificazione analitica
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X	
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X	
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI		
O1 emissioni negli scarichi gassosi		X
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.		X
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	----	----
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiate e aperture simili.	Calcolate	
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	----	----
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	Calcolati	
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X	
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	----	----
O9 solventi scaricati in altro modo.	----	----
EMISSIONE DIFFUSA	Calcolata	

Di seguito si rappresenta il Piano di Gestione Solventi previsto per la situazione futura redatto con l'utilizzo dei dati riportati nell'allegato Y03:

INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	270
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	5.130
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	5.400
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	270

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁ (emissioni negli scarichi gassosi)	36,8
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	0
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	0
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	0
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	0
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	56
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	40
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	0
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	0

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	47,8
Valore limite di emissione convogliata [mg/Nm ³]	150

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
<input checked="" type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8=270-36,8-0-56-40-0=	137,2
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	2,5
Valore limite di emissione diffusa [% input]	20

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	(tonn/anno)
<i>Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04</i>	
E=F+O1=137,2+36,8=	174

Il piano verrà redatto con cadenza annuale, secondo il dettato del D. Lgs 152/06 e s.m. e i. All. III alla Parte V.

Radiazioni ionizzanti

Tutti i misuratori di spessore alle sorgenti radioattive Pm147 e Kr85 vengono sottoposti al seguente piano

di monitoraggio da parte di un esperto qualificato:

Frequenza mensile

Applicazione di pellicola dosimetrica per la durata di 30 gg al termine dei quali la stessa pellicola viene sottoposta a misurazione dell'eventuale radioattività assorbita presso un laboratorio qualificato.

Frequenza trimestrale

Misurazione puntuale, per mezzo di strumento certificato, di eventuale radioattività nei pressi delle sorgenti.

Relazione di sorveglianza fisica per le verifiche periodiche delle sorgenti radioattive a firma dell'esperto qualificato

Materie Prime/Prodotti finiti

Il consumo di materie prime ed ausiliarie viene monitorato mensilmente da parte dell'ufficio Planning della BST SpA.

Le aree di stoccaggio sono ispezionate con cadenza quindicinale per verificare la rispondenza delle modalità ed ubicazione di immagazzinamento alla tipologia dei materiali. Tale operazione è eseguita da un addetto alla Logistica.

Rifiuti

La tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Quantità annua prodotta (ton/a)	Scopo della determinazione	Tipo di determinazione	Frequenza del controllo
070104*	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
070210*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
130802*	Altre emulsioni	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
140603*	Altri solventi e miscele di solvente	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
150110*	Imballaggi contenenti residui sostanze pericolose	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	Classe di pericolosità	Analitica	Biennale
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	X	Classe di pericolosità	A vista	All'occorrenza

160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componendo pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	X	Classe di pericolosità	Secondo provenienza	All'occorrenza
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	X	Classe di pericolosità	Secondo provenienza	All'occorrenza
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	X	Verifica non pericolosità	Analitica	Annuale
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	Verifica non pericolosità	Analitica	Annuale
170202	Vetro	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
170405	Ferro e acciaio	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
170407	Metalli misti	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
150106	Imballaggi in materiali misti	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
150101	Imballaggi in carta e cartone	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
150102	Imballaggi in plastica	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
150103	Imballaggi in legno	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza
200304	Fanghi delle fosse settiche	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza

Il deposito temporaneo è effettuato in conformità a quanto disposto dall'art. 183 del DLgs 152/06 e s.m. e i.; quando possibile si privilegia l'avvio al recupero rispetto allo smaltimento.

Le aree di deposito sono ispezionate con cadenza quindicinale per verificare l'integrità dei contenitori e dei bacini di contenimento. Tale operazione è eseguita da un addetto alla Logistica.

I quantitativi dei rifiuti prodotti sono monitorati con cadenza mensile dalla Segreteria di Direzione. La gestione della tracciabilità dello smaltimento dei rifiuti andrà eseguita attraverso il sistema SISTRI dal momento della sua attivazione.

Nel frattempo si continuerà con la presentazione del MUD copia del quale sarà inviata ad ARPAC.

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio di materie prime e rifiuti sottoposte a controllo periodico.

Aree stoccaggio				
	Tipo di controllo	Modalità controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento	Verifica integrità	Visiva	annuale	Registro
Serbatoi fuori terra	Verifica sgocciolamenti	Visiva	trimestrale	Registro

Serbatoi interrati	Verifica tenuta intercapedine	Strumentale (sistema controllo pressione)	in continuo	
Vasca in cemento per captazione sversamenti accidentali	Verifica integrità	Visiva	annuale	Registro
Serbatoi interrati impianto di prima pioggia	Verifica tenuta	Strumentale (Società specializzate)	annuale	Registro
Fusti/cisternette	Verifica sgocciolamenti	Visiva	mensile	Registro

Consumi energetici e idrici

I quantitativi dei combustibili utilizzati e degli approvvigionamenti idrici sono monitorati con cadenza mensile dal Servizio Manutenzione.

Le tabelle seguenti riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m ³ /anno)
Intero complesso	Metano	X	Produttivo	annuale	X	X	X

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
Carta spalmata a solvente	X	X	X
Film spalmato a solvente	X	X	X
Film spalmato hot-melt	X	X	X
Rotoli nastro tagliato	---	X	X

Manutenzione dei sistemi di abbattimento delle emissioni

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Impianti recupero solvente	Manutenzione ordinaria	Mensile
	Manutenzione straordinaria	Semestrale

	Setacciatura carboni attivi con reintegro della parte scartata	Almeno ogni 5 anni
Impianti di filtrazione aria a tessuto	Verifica funzionamento sistema autopulente e controllo visivo dell'integrità del tessuto filtrante	Semestrale
Centrali termiche	Taratura di calibrazione sonde ossigeno e T°	Semestrale
Tutte le apparecchiature critiche del complesso (pompe, valvole, strumentazione di controllo, ecc..)	Sistema di manutenzione ordinaria.	Tempistica definita dalle specifiche delle apparecchiature e dal programma di manutenzione preventiva ordinaria.

Acqua

Scarichi industriali

La seguente tabella individua, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri		Modalità di controllo	Metodi (*)
		Discontinuo	
Volume acqua (m3/anno)	X	Annuale	
pH	X	Trimestrale	APAT IRSA/CNR
Solidi sospesi totali	X		
BOD5	X		
COD	X		
Solfati	X		
Cloruri	X		
Fosforo totale	X		
Azoto ammoniacale (come NH4)	X		
Azoto nitroso (come N)	X		
Azoto nitrico (come N)	X		
Solventi organici aromatici	X		
Solventi organici clorurati	X		
Tensioattivi totali	X		
Oli minerali	X		
Materiali grossolani	X		
Test di tossicità acuta con Daphnia Magnia	X		

Scarico impianto di prima pioggia

Le acque piovane dopo il trattamento in continuo nell'impianto di prima pioggia confluiscono nei canali a cielo aperto del Condominio Industriale area "Ex 3M".

La seguente tabella individua, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri		Modalità di controllo	Metodi (*)
		Discontinuo	
Solventi	X	Semestrale	APAT
Idrocarburi totali	X		IRSA/CNR

(*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

La BST SpA invierà copia dei risultati degli autocontrolli con cadenza semestrale agli enti di riferimento.

La Società BST SpA si approvvigiona di acque industriali tramite il Condominio Industriale "EX 3M" e non gestisce scarichi assimilabili al civile in quanto di pertinenza dello stesso Condominio industriale "Ex 3M".

Rumore

La BST effettuerà rilievi fonometrici nei punti indicati nella planimetria costituente l'allegato Z con cadenza biennale e comunque ogni qualvolta ci saranno variazioni al ciclo produttivo.

Piano di ripristino a chiusura dell'impianto

A chiusura dell'impianto il sito sarà liberato da tutti i materiali inutilizzati (materie prime, prodotti finiti, materiali ausiliari e rifiuti).

Inoltre sarà liberato da tutti i mezzi mobili e macchinari trasportabili.

In particolare i rifiuti saranno smaltiti nei modi previsti dalle norme. I macchinari impiegati nei processi saranno preventivamente bonificati prima dell'invio a destinazione finale.

Infine si procederà alla caratterizzazione del suolo e delle acque sotterranee allo scopo di individuare eventuali inquinamenti provocati alle componenti ambientali suddette e se il monitoraggio dovessero dare conferma di eventuale inquinamento si procederà alla messa in sicurezza del sito inquinato e successivamente alla bonifica per il ripristino delle normali condizioni dello stesso.

