



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Barretta Antonello

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
63	05/04/2023	17	7

Oggetto:

Ditta BST SpA - D D n. 185 del 17/09/2021 Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), con impianto nel Comune di San Marco Evangelista (CE) alla SS 87 km 20,700, per l'attivit  IPPC di cui al codice 6.7 - Approvazione Modifica non sostanziale

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

IL DIRIGENTE

Premesso che

alla ditta BST Spa, con impianto nel Comune di San Marco Evangelista (CE) alla SS 87 km 20,700, con Decreto Dirigenziale n. 185 del 17/09/2021, è stato approvato il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'Attività IPPC di cui al codice 6.7: Impianti per il trattamento di superfici di materie, oggetti o prodotti, utilizzando solventi organici, per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare con capacità di consumo di solvente superiore a 150kg/ora o a 200 tonn/anno;

con nota acquisita al protocollo regionale n. 60066 del 03/02/2023 la Ditta BST Spa ha trasmesso la comunicazione di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'AIA

le spese istruttorie, pena l'irricevibilità della suddetta istanza, ai sensi del D.M. 58 del 06/03/2017, come da distinta acquisita agli atti, sono state pagate dal richiedente per un importo pari ad € 2025,00.

Preso atto che

la modifica non sostanziale da apportare all'impianto autorizzato, come riportato nella Relazione tecnica,

risulta la seguente:

- installazione di numero due filtri di trattamento polveri con la realizzazione di due nuovi camini di emissione E46 ed E47.
- dismissione della linea di produzione polipropilene che aveva al servizio i camini di emissione identificati con sigla E26, E27, E37, E38 e E39; al posto dei camini esistenti verranno predisposti torrini per ricambi d'aria

A seguito della modifica proposta, si ha una riduzione delle emissioni totali di polveri riferite all'intero stabilimento, pari a 0,036 kg/h.

questa UOD, con nota prot. reg. n. 72682 del 09/02/2023, ha richiesto una valutazione ad ARPAC Dip. Provinciale di Caserta e l'espressione del parere di competenza.

Rilevato che

ai sensi della L.R. 59/2018, è stata acquisita dichiarazione del tecnico incaricato relativa all'avvenuto pagamento del compenso per l'incarico professionale svolto da parte della società BST Spa.

con nota, acquisita al prot. reg. n. 145800 del 17/03/2023, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere tecnico 13/LP/23 con cui viene espresso parere favorevole con alcune prescrizioni

la ditta BST SpA, con nota acquisita al prot. reg. n. 175748 del 31/03/2023, ha trasmesso la documentazione aggiornata come prescritto nel suddetto parere

Ritenuto di dover aggiornare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società BST Spa, per l'installazione sita nel Comune di San Marco Evangelista (CE) alla SS 87 km 20,700, con Decreto Dirigenziale n. 185 del 17/09/2021, per l'Attività IPPC di cui al codice 6.7, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e del parere favorevole con prescrizioni da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

Dato atto che il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 "Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017"

Visto

- il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante “Norme in materia ambientale”, parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all’art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii., come applicate con D.G.R. n. 43 del 09/02/2021;
- il Decreto Dirigenziale n. 925 del 06/12/2016
- il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- la L.R. 59 del 29/12/2018
- la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell'incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot. n. 0177952 del 03/04/2023 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d'interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto).

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato

D E C R E T A

di aggiornare, ai sensi dell’art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis ed a seguito degli esiti dell'istruttoria e del parere favorevole con prescrizioni di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti, l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società BST SpA, per l’installazione nel Comune di San Marco Evangelista (CE) alla SS 87 km 20,700, con Decreto Dirigenziale n. 185 del 17/09/2021, per l’Attività IPPC di cui al codice 6.7, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell’istanza innanzi specificata e che risulta la seguente:

- installazione di numero due filtri di trattamento polveri con la realizzazione di due nuovi camini di emissione E46 ed E47.
- dismissione della linea di produzione polipropilene che aveva al servizio i camini di emissione identificati con sigla E26, E27, E37, E38 e E39; al posto dei camini esistenti verranno predisposti torrini per ricambi d’aria

A seguito della modifica proposta, si ha una riduzione delle emissioni totali di polveri riferite all’intero stabilimento, pari a 0,036 kg/h.

di precisare che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta BST SpA, che si richiama nel presente provvedimento, valutata dall’ARPAC - Dipartimento Provinciale di Caserta e riportata nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto, che è da intendersi integrativo ed allegato al Decreto Dirigenziale n. 185 del 17/09/2021, di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati al suddetto decreto:

- Allegato 1: Piano di monitoraggio e controllo.
- Allegato 2: Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT;

di disporre la messa a disposizione del pubblico presso gli Uffici della scrivente Unità Operativa Dirigenziale, ai sensi degli artt. 29 quater e 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm. e ii., del presente atto e della relativa documentazione;

di notificare il presente atto alla ditta BST SpA

di inviare 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. Caserta UOPC di Marcianise ed all'Ente Idrico Campano, per quanto di rispettiva competenza, e, per opportuna conoscenza, alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali, nonché alla Segreteria di Giunta per l'archiviazione.

di inoltrare il presente provvedimento alla “Casa di Vetro” del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017.

Il Dirigente ad interim UOD 501707
Dott. Antonello Barretta



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	32, 33	28, 29	31, 34, 45	30, 36	35, 40	41	46, 47	Modalità di controllo		Metodi (*)
								Continuo	Discontinuo	
Ossidi di azoto (NO _x)			X	X					Annuale	UNI EN 14792 :2017
Eptano (Esano solo in caso mancanza Eptano)	X							X (continuo impianto recupero eptano)	Semestrale	UNI EN 13649:2015
Toluene		X				X		X (continuo impianto recupero toluolo)	Semestrale	UNI EN 13649:2015
Altre COV diverse dal Toluene (Alcool isopropilico, Xileni; Etilbenzene; Benzene)						X			Semestrale	UNI EN 13649 :2015
Composti organici volatili (COV)				X	X				Annuale	UNI EN 13649 :2015
Polveri			X	X	X	X	X		Annuale	UNI EN 13284-1
Ammoniaca			Solo 45	Solo 36					Annuale	UNI EN ISO 21877:2020
Monossido di Carbonio			Solo 45							UNICHIM 587/83 Analizzatore a celle elettrochimiche mod. Ecoline 4000

(*) 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 già menzionata 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 per l'anno 2022:

INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(ton/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	284,72
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	4.334,89
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	4.619,61
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	284,72

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(ton/anno)
O₁ (<i>emissioni negli scarichi gassosi</i>)	5,44
O₂ (<i>solventi organici scaricati nell'acqua</i>)	0
O₃ (<i>solventi organici che rimangono come contaminanti</i>)	99,04
O₄ (<i>emissioni diffuse di solventi organici nell'aria</i>)	0
O₅ (<i>solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche</i>)	0
O₆ (<i>solventi organici nei rifiuti</i>)	125,06
O₇ (<i>solventi organici nei preparati venduti</i>)	0
O₈ (<i>solventi organici nei preparati recuperati per riuso</i>)	0
O₉ (<i>solventi organici scaricati in altro modo</i>)	0

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	8,45
Valore limite di emissione convogliata [mg/Nm ³]	100

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo <i>Allegato III parte V-Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	
	(ton/anno)
<input checked="" type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8=	154,22
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	3,34
Valore limite di emissione diffusa [% input]	10

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo <i>Allegato III parte V-Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	
E=F+O1=	(ton/anno)
	156,66

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.

Per la riduzione e controllo delle emissioni diffuse, è stata predisposta istruzione operativa per il controllo della depressione nei forni di asciugatura della spalmatrice SP2 e verrà installato un sistema di monitoraggio diffuse che, a soglie di allarme impostate (circa 300 ppm soglia in corrispondenza della quale si potrebbe verificare la pressurizzazione dei forni), fermerà la spalmatrice che ripartirà solo al ripristino delle normali condizioni di funzionamento.

Radiazioni ionizzanti

Tutti i misuratori di spessore alle sorgenti radioattive del tipo 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 S.p.A.

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	Impianto provenienza	Modalità gestione
070104 *	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	(occasionale, solo in caso di sversamenti)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Bacini di contenimento sversamenti accidentali	In caso di sversamento accidentale, raccolto in fusti e/o cisternette
070210 *	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito interventi manutenzione, raccolti in big bags
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici	123	Classe di pericolosità	Analitica	Annuale	Spalmatrice a solvente	In fase di avviamento ed in caso di rottura, viene raccolto in cisternette e/o fusti
080410	Adesivi e sigillanti di scarto diversi da quelli di cui alla voce 080409*	22	Verifica non pericolosità	Analitica	Annuale	Spalmatrice hotmelt	In fase di cambio produzione, viene raccolto in fusti
080415	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	(occasionale)	Verifica non pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Impregnatrice lattice	In fase pulizia impianto o a rottura, viene raccolto in cisternette
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	132	Verifica non pericolosità	Analitica	Annuale	Impregnatrice lattice	In fase pulizia impianto o a rottura, viene raccolto in cisternette
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	7	Classe di pericolosità	Analitica	Annuale	Tutti gli impianti	A seguito manutenzioni, viene raccolto in cisternette e/o fusti
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	(occasionale, solo in caso di sversamenti)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	Smaltimento olio diatermico caldaia CT2

130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	Smaltimento a seguito pulizia filtro disoleatore
130802*	Altre emulsioni	(occasionale, solo in caso di sversamenti)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	Smaltimento morchie olio diatermico caldaia CT2
140603*	Altri solventi e miscele di solvente	18	Classe di pericolosità	Analitica	Annuale	Spalmatrice hotmelt	In fase avviamento impianto, viene raccolto in fusti e/o cisternette
150101	Imballaggi in carta e cartone	177	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Impregnatrice lattice, Magazzino invio e ricezione merci, reparto taglio	Raccolti in appositi contenitori
150102	Imballaggi in plastica (comprese bobine polipropilene di scarto)	411	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Magazzino invio e ricezione merci, reparto taglio	Raccolti in appositi contenitori
150103	Imballaggi in legno	311	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Magazzino invio e ricezione merci, reparto taglio	Raccolti in appositi contenitori
150106	Imballaggi in materiali misti (comprese bobine carta spalmata ed impregnata di scarto)	700	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Tutti gli impianti, Magazzino invio e ricezioni, Manutenzione	Raccolti in appositi contenitori
150110*	Imballaggi contenenti residui sostanze pericolose	3	Classe di pericolosità	Analitica	Annuale	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito manutenzioni, raccolti su pedane
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	7	Classe di pericolosità	Analitica	Annuale	Tutti gli impianti	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	(occasionale)	Verifica non pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Tutti gli impianti	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160107*	Filtri dell'olio	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni

160110*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160122	Componenti non specificati altrimenti	(occasionale)	Verifica non pericolosità	Secondo provenienza	All'occorrenza	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componendo pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	(occasionale)	Classe di pericolosità	Secondo provenienza	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, posizionati su pedane
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	(occasionale)	Verifica non pericolosità	Secondo provenienza	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, posizionati su pedane
160601*	Batterie al piombo	(occasionale)	Classe di pericolosità	Secondo provenienza	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, posizionati su pedane
160802*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160807*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	102	Verifica non pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Impianto prima pioggia	A seguito pulizia impianto
170202	Vetro	(occasionale)	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Manutenzione	Rottura vetri reparto/uffici
170405	Ferro e acciaio	(occasionale)	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, raccolti in appositi contenitori

170407	Metalli misti	(occasionale)	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, raccolti in appositi contenitori
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito interventi manutenzione, raccolti in big bags
190110*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento fumi	(occasionale)	Classe di pericolosità	Analitica	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito interventi manutenzione, raccolti in big bags
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	(occasionale)	Classe di pericolosità	A vista	All'occorrenza	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, raccolti in appositi contenitori
200304	Fanghi delle fosse settiche	X	Verifica non pericolosità	A vista	All'occorrenza	Fosse Imhoff	A seguito pulizia fosse

Per la gestione degli aspetti legati alla matrice rifiuti, il Sistema di Gestione Ambientale adottato prevede una specifica procedura di gestione rifiuti dove vengono indicate le modalità operative da attuare per i seguenti aspetti:

- Classificazione dei rifiuti
- Identificazione di trasportatori ed impianti di destino autorizzati
- Etichettatura dei rifiuti
- Movimentazione interna dei rifiuti
- Individuazione codici CER per reparto produttivo
- Gestione operativa del parco rifiuti
- Gestione rifiuti su sistema informatico
- Compilazione registro carico/scarico
- Compilazione formulari
- Compilazione MUD

Il deposito temporaneo è effettuato in conformità a quanto disposto dall'art. 183 del DLgs 152/06 e s.m.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 un sistema di registrazione elettronica, fino a nuove disposizioni normative.

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
Serbatoio di contenimento olio diatermico in caso svuotamento CT2 per emergenza	Verifica integrità	Visiva	annuale	Registro
Bacino di contenimento container cogeneratore	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
Canale condominiale in cemento ex Area 3M	Verifica integrità	Visiva	Annuale	Registro

La verifica dell'integrità verrà effettuata sul tratto di canale condominiale in cemento ex Area 3M che attraversa l'area di proprietà della BST S.p.A.

Consumi energetici e idrici

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

Consumi energetici

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

Consumi idrici

L'acqua utilizzata per il processo produttivo è fornita da un pozzo di proprietà del condominio industriale "Ex 3M", il cui consumo viene misurato con un contatore sito all'ingresso dello stabilimento. Le acque per uso civile vengono invece prelevate da acquedotto e sono anch'esse misurate con un contatore. Le tabelle seguenti riassumono i monitoraggi previsti al fine di ottimizzare l'utilizzo della risorsa idrica:

Parametri	Frequenza
Consumo approvvigionamento da acquedotto	Semestrale
Consumo approvvigionamento da pozzo	Semestrale
Indicatore I1 = acqua industriale recuperata (mc)/acqua emunta da pozzo per scopi industriali (mc)	Semestrale
Indicatore I2 = acqua industriale recuperata (mc)/prodotto finito (ton)	Semestrale

La BST S.p.A. registrerà i parametri sopra riportati secondo la frequenza indicata e provvederà con cadenza semestrale ad inviare agli enti di riferimento una relazione sintetica contenente le registrazioni dei suddetti indicatori e le considerazioni in merito all'efficacia del sistema di recupero implementato (indicatore I1) ed in relazione all'andamento della produzione (indicatore I2).

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.
Cogeneratore	<ul style="list-style-type: none"> - Ispezione visiva impianto - Controllo/registrazione testate cilindro - Ausiliari comando e controllo: check a mezzo TEM 	Ogni 2000 h
	<p>Oltre a quanto previsto al raggiungimento delle 2000 h, occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifica emissioni sistema gas di scarico - Controllo/Sostituzione sistema di accensione candele/bobine - Controllo sistema sfiato vapori carter - Controllo sistema avviamento ingranaggio, starter elettrico e batterie - Controllo tubi flessibili - Check circuito refrigerazione (radiatore intercooler e jacket water) - Sostituzione filtri aria - Caldaia: Test delle sicurezze, prova pompe, controllo/sostituzione coibentazione, sensori e trasduttori, controllo circuiti acqua/vapore ed eliminazione eventuali perdite 	Ogni 4000 h

	<ul style="list-style-type: none"> - Ispezione visiva - Controllo/Revisione/Sostituzione sistema di accensione control unit - Sostituzione sistema sfiato vapori carter - Ausiliari comando e controllo: check a mezzo TEM - Controllo sistema avviamento ingranaggio, starter elettrico e batterie - Controllo/Pulizia/Revisione/Sostituzione gas mixer - Controllo serraggi motore - Controllo/Pulizia/Revisione sistema intercooler (scambiatore) - Controllo tubi flessibili - Controllo antivibranti bordo motore - Controllo/Sostituzione sensori, pressostati e flussostati - Controllo attuatori - Controllo/Sostituzione valvole farfalla - Controllo compensatori in gomma - Controllo compensatori gas di scarico - Analisi/Sostituzione olio lubrificante - Check circuito refrigerazione (radiatore intercooler e jacket water) - Caldaia: Test delle sicurezze, prova pompe, controllo/sostituzione coibentazione, sensori e trasduttori, controllo circuiti acqua/vapore ed eliminazione eventuali perdite, pulizia lato fumi e controllo lata acqua - Sostituzione <u>(solo nel caso in cui non sono garantiti i limiti di emissione)</u> dei catalizzatori sistemi abbattimento CO ed NOx - Controllo piping scarichi 	<p>Ogni 20000 h</p>
	<p>Oltre a quanto previsto al raggiungimento delle 20000 h, occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sostituzione filtri olio - Sostituzione/revisione testate cilindro, camicie ed anello raschiatore coke - Controllo/Sostituzione bielle - Sostituzione pistoni - Controllo/Pulizia/Revisione/Sostituzione circuito olio 	<p>Ogni 40000 h</p>

Acqua

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

Scarico n° S1

Parametri		Modalità di controllo	Metodi (*)
		Discontinuo	
Volume acqua (m3/anno)	X	Annuale	
pH	X	Trimestrale	APAT IRSA/CNR
Solidi sospesi totali (SST)	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		
Idrocarburi totali	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" e successivamente alla pubblica fognatura gestore Regione Campania.

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

Scarico n° S2

Parametri		Modalità di controllo	Metodi (*)
		Discontinuo	
Solventi Organici Aromatici	X	Semestrale	APAT IRSA/CNR
Idrocarburi totali	X		
pH	X		
Solidi sospesi totali (SST)	X		
COD	X		
BOD5	X		
Cloruri	X		

(*) 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 UNI17025.

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

La Società BST S.p.A. 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".

Acqua di pozzo utilizzata per uso industriale verrà campionata in ingresso allo stabilimento BST

Parametri		Modalità di controllo	Metodi (*)
		Discontinuo	
Composti organici aromatici	X	Semestrale	APAT IRSA/CNR
Alifatici clorurati cancerogeni	X		
Alifatici clorurati non cancerogeni	X		
Alifatici alogenati cancerogeni	X		

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

Rumore

La BST effettuerà rilievi fonometrici 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 darà 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.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC 6.7

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	BST S.p.A.
Anno di fondazione	1999
Gestore Impianto IPPC	Ing. Ivan Alberto Viggiani
Sede Legale	Uboldo (VA) via Caduti Liberazione
Sede operativa	San Marco Evangelista (CE) SS87 Km 20,700
UOD di attività	Impianti trattamento superfici
Codice ISTAT attività	17.23
Codice attività IPPC	6.7-Impianti trattamento superfici con consumo di solventi >150 kg/h o 200 t/a
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Codice NACE attività IPPC	17.23.09
Codificazione Industria Insalubre	Punto 99 tab. B DM 05/09/1994 (attribuita dal Comune di appartenenza)
Dati occupazionali	100
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	320

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito BST S.p.A.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della BST S.p.A. è un impianto per la 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 ha installato nuovi impianti per i servizi attinenti ad essi, che comporta l'assoggettabilità dell'impianto in AIA.

La produzione si è ampliata 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 è iniziata nel 2011.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.7	Impianti trattamento superfici con consumo solventi >150 kg/h	1.800.000 mq/giorno

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriali;
- in 1 capannone *pavimentato e impermeabilizzato* avente altezza di circa 10m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
43.514	20.571	12.099	10.844

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento adotta un Sistema di Gestione Ambientale non certificato secondo la norma UNI EN ISO14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività:

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001: 2015	ISO 9001: 2015	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione				Sistema gestione ambientale non certificato
Data emissione				

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di SAN MARCO EVANGELISTA (CE) S.S. 87 Km 20,700.

L'area è destinata dal PRG del Comune ad "USO INDUSTRIALE; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di circa 100 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la S.S. 87.

Lo stabilimento della BST S.p.A. è ubicato all'interno del "Condominio Industriale Area Ex-3M", situato nell'area A.S.I. del comune di San Marco Evangelista (CE), a sud-ovest del centro abitato ad una distanza di circa 1 Km dello 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 SS87 e ad est con via Viciglione.

Lo stabilimento della 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, con la installazione del nuovo impianto di cogenerazione, occupa una superficie di 43.514 m2, di cui 12.099 m2 scoperti pavimentati e 20.571 m2 coperti. La superficie scoperta di 10.844 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 stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento	Sostit. da AIA
Aria	AIA n.185 del 17/09/2021	Regione Campania-Settore Provinciale di Caserta	D.Lgs.152/06	
Scarico acque reflue	AIA n.185 del 17/09/2021	Regione Campania-Settore Provinciale di Caserta	D.Lgs.152/06	
Certificato Prevenzione Incendi	CPI n.17041	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Caserta	DM 16/02/1982 DPR 37/98 DM 04.05.98	NO
	Scia Antincendio Rinnovo CPI 05/03/2020			
Sorgenti radiazioni ionizzanti	3064/2010/AREAV	Prefettura di Caserta	DL 230/95	NO
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
	02/02/2010			

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta BST S.p.A. è la produzione di 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

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Alcol Isopropilico	1,6 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Toluene	48 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt- Spalmatrice Repsol
Eptano	488 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Antiadesivo in solvente	6,5 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Polipropilene in granuli	0 ton	Solido	Linea film
Resine idrocarboniche	1.848 ton	Solido	Spalmatrice Hot melt
Antiossidante	36 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Antischiuma	1 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Olio Naftenico	135 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Gomma naturale	3.260 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Supporti in carta	4.326 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Supporti in PVC	1.000 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Pigmenti coloranti	52 ton	Solido	Spalmatrice Hot melt
Lattici acquosi	4.033 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Reticolante isocianatico	21 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Ammoniaca in soluzione acquosa	8 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Carbonato di calcio	0 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Gomma termoplastica	1.400 ton	Solido	Spalmatrice Hot melt
Paste coloranti	300 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Antiadesivo acquoso	1.400	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Olio diatermico	9 ton	Liquido	Emergenza Scarico Olio Diatermico da Centrale Termica CT2
Olio lubrificante	2 ton	Liquido	Vasca contenimento cogeneratore
Urea	10 ton	Liquido	Vasca contenimento cogeneratore
Catalizzatori per sistemi abbattimento NOx e CO	Da sostituire quando non sono garantiti limiti emissione/controllo ogni 20.000 ore	Solido	Cogeneratore

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 280.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 840 m³.

Si tratta di acqua proveniente da pozzo.

L'acqua del pozzo è utilizzata nel ciclo produttivo. Il consumo viene misurato mediante un conta litri installato all'ingresso dello stabilimento BST.

I principali usi industriali sono:

- Produzione acqua demineralizzata
- Raffreddamento (di processo e condizionamento ambiente)
- Reintegro torri evaporative

-Diluizione lattici per impregna tura

L'acqua potabile fornita dal Comune è destinata ad uso umano.

Consumi energetici

L'energia elettrica e termica sono utilizzate per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. L'energia termica prodotta presso la BST è ottenuta per combustione di gas naturale in due Centrali Termiche da 5 e 6 MW rispettivamente.

Si prevede di realizzare un nuovo impianto termoelettrico di cogenerazione, alimentato a gas naturale, di potenza nominale elettrica attiva 800kW e potenza termica di 1,85 MW, per la produzione combinata di energia e calore, asservito allo stabilimento BST S.p.A.

L'energia elettrica prodotta sarà per la maggior parte consumata dallo stabilimento, e in piccola parte immessa nella rete Enel tramite l'apposita cabina elettrica.

La potenza termica prodotta sarà recuperata per la produzione di:

- Acqua calda a circa 85°C, utilizzata per le utenze industriali all'interno dello stabilimento;
- Vapore saturo a 9 bar, ottenuto raffreddando i gas di scarico in una caldaia a recupero termico. Il vapore sarà utilizzato per alimentare le macchine per la produzione.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
	Energia elettrica	20.000.000	1071,43
TOTALI		20.000.000	1071,43

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
TOTALI			

Tabella 7 –Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità 2019 (m3/giorno)	Operazioni	Impianto provenienza	Modalità gestione
070104*	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	0	D15	Bacini di contenimento sversamenti accidentali	In caso di sversamento accidentale, raccolto in fusti e/o cisternette
070210*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	0	D10	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito interventi manutenzione, raccolti in big bags
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto contenuti solventi organici	0,44	D15	Spalmatrice a solvente	In fase di avviamento ed in caso di rottura, viene raccolto in cisternette e/o fusti
080410	Adesivi e sigillanti di scarto diversi da quelli di cui alla voce 080409*	0,14	D15	Spalmatrice hotmelt	In fase di cambio produzione, viene raccolto in fusti
080415*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0	D10	Impregnatrice lattice	In fase pulizia impianto o a rottura, viene raccolto in cisternette
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti diversi da quelli di cui alla voce 080415	0,61	D9	Impregnatrice lattice	In fase pulizia impianto o a rottura, viene raccolto in cisternette
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,10	R13	Tutti gli impianti	A seguito manutenzioni, viene raccolto in cisternette e/o fusti
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	0,03	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	Smaltimento olio diatermico caldaia CT2
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	0	D10	Manutenzione impianti/attrezzature	Smaltimento a seguito pulizia filtro disoleatore
130802*	Altre emulsioni	0,10	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	Smaltimento morchie olio diatermico caldaia CT2
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	0,14	D10	Spalmatrice hotmelt	In fase avviamento impianto, viene raccolto in fusti e/o cisternette
150101	Imballaggi di carta e cartone	0,70	R13	Impregnatrice lattice, Magazzino invio e ricezione merci, reparto taglio	Raccolti in appositi contenitori
150102	Imballaggi in plastica (comprese bobine polipropilene di scarto)	3,8	R13	Magazzino invio e ricezione merci, reparto taglio	Raccolti in appositi contenitori
150103	Imballaggi in legno	1,40	R13	Magazzino invio e ricezione merci, reparto taglio	Raccolti in appositi contenitori
150106	Imballaggi in materiali misti (comprese bobine carta spalmata ed impregnata di scarto)	4,30	D15/R13	Tutti gli impianti, Magazzino invio e ricezioni, Manutenzione	Raccolti in appositi contenitori

150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	3	D9	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito manutenzioni, raccolti su pedane
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,03	D9	Tutti gli impianti	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	0	D15	Tutti gli impianti	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160107*	Filtri dell'olio	0	D15	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160110*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0	D15	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160122	Componenti non specificati altrimenti	0	D15	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	0	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, posizionati su pedane
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	0	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, posizionati su pedane
160601*	Batterie al piombo	0	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, posizionati su pedane
160708*	Rifiuti contenenti olio	0	D9	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160802*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	0	D15	Gestione impianto cogenerazione	In fase di interventi di pulizia e/o manutenzioni
160807*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	0	D15	Impianto prima pioggia	A seguito pulizia impianto
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	0,36	D8	Manutenzione	Rottura vetri reparto/uffici
170202	Vetro	0	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, raccolti in appositi contenitori
170405	Ferro e acciaio	0,02	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, raccolti in appositi contenitori
170407	Metalli misti	0	R13	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito interventi manutenzione, raccolti in big bags
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	0,01	D15	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito interventi manutenzione, raccolti in big bags

190110*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento fumi	0,33	D15	Manutenzione impianti/attrezzature	A seguito riparazioni o sostituzioni apparecchiature, raccolti in appositi contenitori
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0	D10	Fosse Imhoff	A seguito pulizia fosse
200304	Fanghi delle fosse settiche	0,05	D8	Bacini di contenimento sversamenti accidentali	In caso di sversamento accidentale, raccolto in fusti e/o cisternette

Tabella 8 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è inalterato rispetto a quello comunicato in fase di primo rilascio autorizzazione integrata ambientale n.223 del 27/09/2011, integrato dal solo cogeneratore per la fornitura di energia elettrica e termica. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda AIA.

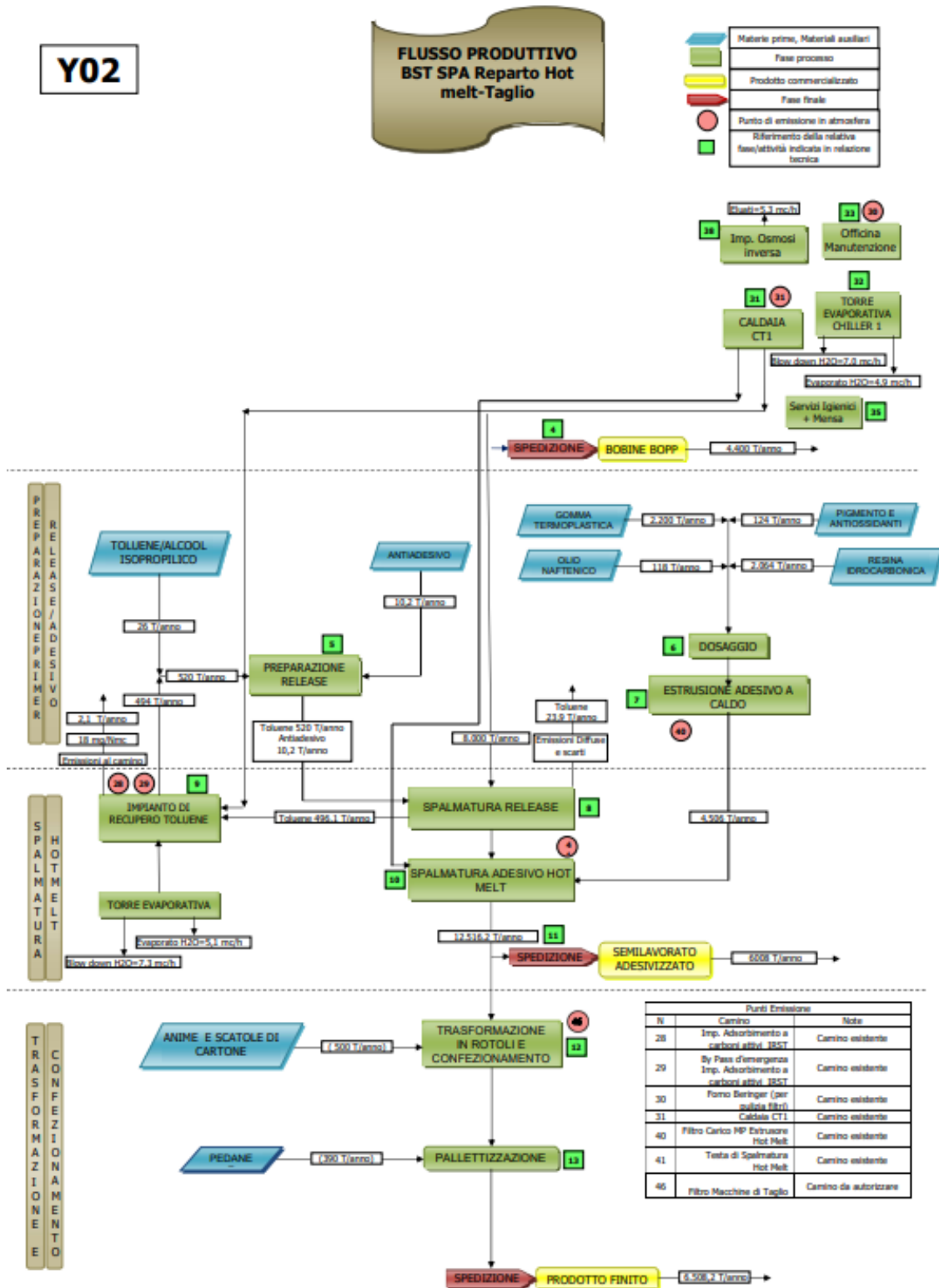


Figura 1 –Schema a blocchi del processo Linea Film-Hot melt-Taglio

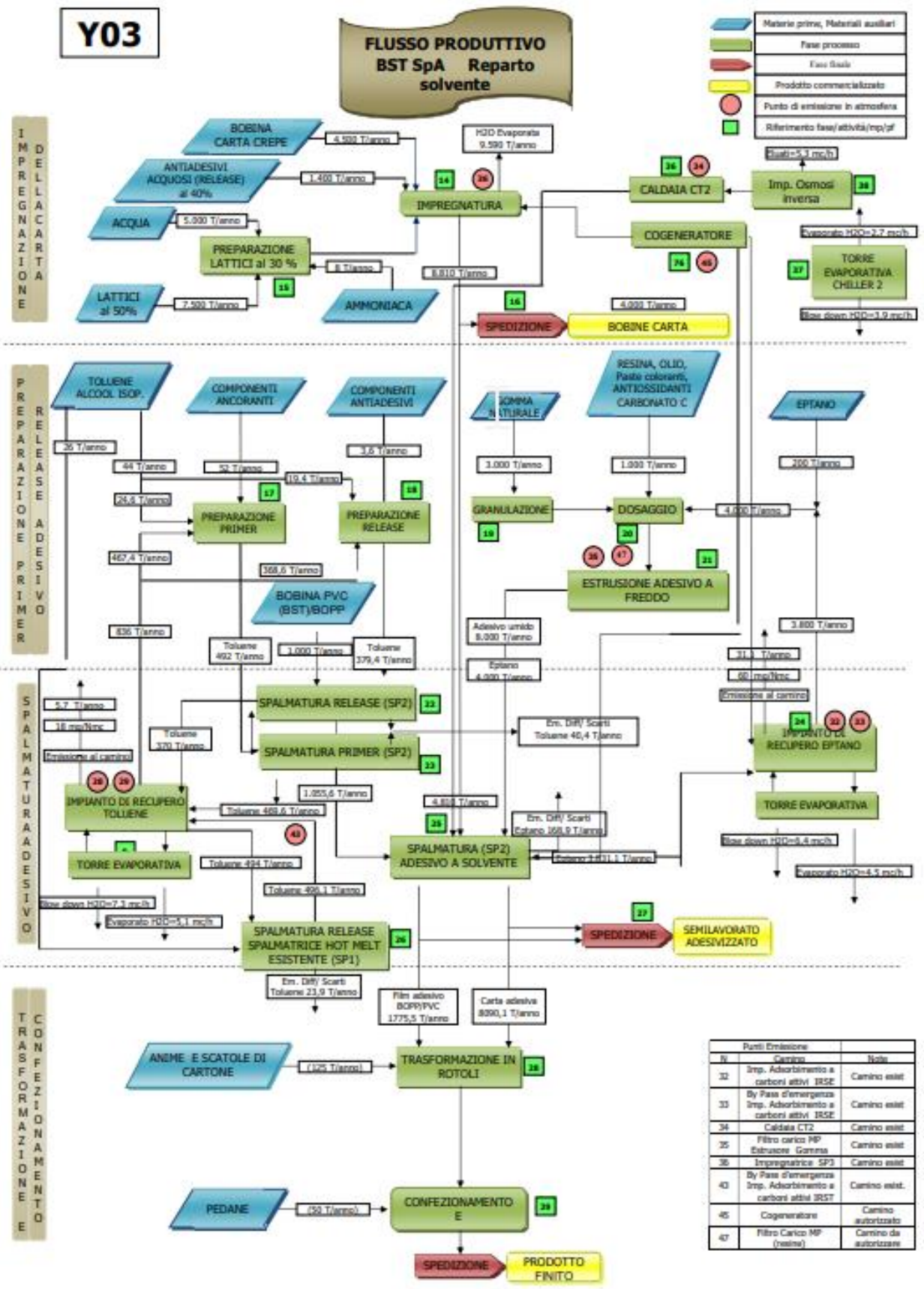


Figura 2 –Schema a blocchi del processo Reparto Repsol

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della BST S.p.A. sono localizzate in N.16 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Exx ()

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata [Nm ³ /h]	
						autorizzata	misurata
E28	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Imp.ad adsorbimento a carboni attivi IRST 9	COV	50 (media giornaliera mg C/Nm ³)	55000	27067
E29	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	By Pass d'emergenza Imp.ad adsorbimento a carboni attivi IRST 9	COV	50 (media giornaliera mg C/Nm ³)	55000	-
E30	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Officina manutenzione 33	Forno Beringhen per pulizia filtri	Polveri	2,5	170	20
				NOx	50		
				COV	15		
E31	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Centrale Termica 1 31	C. termica CT1: Generatore di vapore a tubi di fumo 31	NOx	100	8000	-
				Polveri	5		
E32	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25 Estrusione adesivo a freddo 21 (Sfiato) *	Imp.ad adsorbimento a carboni attivi IRSE 24	COV	50 (media giornaliera mg C/Nm ³)	90000	74670
E33	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	By Pass d'emergenza Imp.ad adsorbimento a carboni attivi IRSE 24	COV	50 (media giornaliera mg C/Nm ³)	90000	-
E34	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Centrale Termica 2 36	Caldaia ad olio diatermico CT2 36	NOx	200	8000	4916
E35	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19,20	Filtro carico MP estrusore gomma 19,20	Polveri	40	10000	2152
E36	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Reparto spalmatura a solvente	Impregnatrice lattice ad acqua SP3 14	NOx	189	24300	19852
				COV	37,5		
				Ammoniaca	210		
				Polveri	3,5		

E40	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Estrusore HM 40	Filtro carico MP estrusore Hot Melt	Polveri	40	12000	2754
E41	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Spalmatrice Hot Melt 41	Testa spalmatura Hot Melt 41	Polveri	25	8000	5826
				Toluene	20		
				Altre COV diverse dal Toluene	15		
E42	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Officina manutenzione 33				5800	5290
E43	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	By Pass d'emergenza Imp.ad adsorbimento a carboni attivi IRST 9	COV	50 (media giornaliera mg C/Nm3)	55000	-
E45	Autorizzato con D.D. n.185 del 17/09/2021	Cogeneratore		NOX Polveri CO NH3	95 50 240 10	5500	
E46	Da Autorizzare	Trasformazione in rotoli 12		Polveri	10	25000	
E47	Da Autorizzare	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19,20		Polveri	10	5000	

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della BST S.p.A.

Per migliorare le condizioni di salute e sicurezza dei lavoratori, viene predisposta la installazione di una cappa al fine di convogliare l'emissione prodotta dallo sfiato, nel sistema di aspirazione al servizio dello spurgo estrusore (aspirazione già autorizzata con modifica non sostanziale approvata dall'Autorità Competente-Rif.Prot.2017.0634441 27/09/2017 12.47) e da qui al camino E32 con annesso impianto di trattamento a carboni attivi.

Per migliorare le prestazioni energetiche al fine di garantire un miglior efficientamento energetico, si è provveduto all'acquisto e seguente installazione di un nuovo generatore di vapore (in sostituzione alla precedente caldaia ad olio diatermico CT 1 con emissione presso camino E31) a tubi di fumo dotata di un sistema di recupero calore che garantisce un rendimento termico del 97,5% ed un sistema che garantisce il rispetto delle normative europee (2019) in termini di emissione (NOX < 100 mg/Nm3). Il punto di emissione della nuova caldaia risulta invariato (camino E31).

Si prevede di realizzare un nuovo impianto termoelettrico di cogenerazione, alimentato a gas naturale, di potenza nominale elettrica attiva 800kW, per la produzione combinata di energia e calore, asservito allo stabilimento BST S.p.A. I fumi di combustione sono veicolati ad un catalizzatore ossidante, che permette la riduzione delle emissioni di CO. Le emissioni di NOx sono controllate con metodi primari agendo sui parametri di combustione ma vengono ulteriormente ridotte tramite sistema SCR. Dopo il catalizzatore/SCR i fumi vengono raffreddati nella caldaia, successivamente nei due economizzatori e sono poi espulsi a camino (nuovo camino E45)

Inoltre, all'interno del reparto Repsol della totalità dei torrini installati, quattro sono posizionati in corrispondenza della macchina di spalmatura SP2 che utilizza solvente Eptano e per sporadiche produzioni su

supporto in polipropilene anche Toluene. L'installazione dei torrini nasce dall'esigenza di garantire il ricambio d'aria al fine di evitare il raggiungimento di elevate temperature (condizione microclimatica avversa) all'interno del cabinato che isola la spalmatrice dal resto del reparto con la funzione di insonorizzazione; all'interno della corrente di aria calda da estrarre potrebbero essere presenti tracce di solvente, come emissioni diffuse generatesi dai fenomeni di trascinarsi insiti nel processo di spalmatura adesivo, generati dal passaggio del supporto carta e/o polipropilene da un forno all'altro e in fase di avvolgimento supporto. Poiché anche dopo asciugamento nei forni l'adesivo del nastro contiene dei residui di solvente, dall'uscita dell'ultimo forno fino all'avvolgimento della bobina tale residuo continua parzialmente ad evaporare nel cabinato. Un eventuale convogliamento della portata di aria con tracce di solvente in uscita dai torrini comporterebbe una forte riduzione della efficienza del sistema di recupero esistente (impianto a carboni attivi) al servizio della spalmatrice SP2 trattandosi di elevate portate di aria calda con concentrazioni ridotte di inquinante.

Poiché la capacità di lavoro del carbone è proporzionale alla concentrazione, questa porterebbe ad un peggioramento del funzionamento con aggravio sia delle emissioni che dei consumi di energia termica per la rigenerazione. Per ovviare al problema appena esposto è stata realizzata una canalizzazione che ricircola l'aria in uscita dai torrini, in precedenza immessa in ambiente, all'ingresso della spalmatrice SP2.

La spalmatrice ad oggi preleva aria esterna per circa 40.000 mc/h, con la modifica effettuata la portata di prelievo è rimasta inalterata, ma l'aria prelevata è quella presente nel cabinato estratta dai torrini e non più prelevata dall'ambiente esterno.

Con la modifica tecnica in progetto sono stati ottenuti due benefici:

- evitata la fuoriuscita di tracce di solvente, emissione diffusa, nell'aria estratta dal cabinato dai torrini ed immessa in atmosfera con incremento delle percentuali di recupero di solvente;

- risparmio energetico per preriscaldamento aria in ingresso alla SP2 in quanto l'aria prelevata non sarà più aria esterna bensì aria già a 35°C a seguito contatto con i forni di asciugatura della spalmatrice SP2.

È stata nell'immediato predisposta istruzione operativa per il controllo della depressione nei forni di asciugatura della spalmatrice SP2 e verrà installato un sistema di monitoraggio diffuse che, a soglie di allarme impostate (circa 300 ppm soglia in corrispondenza della quale si potrebbe verificare la pressurizzazione dei forni), fermerà la spalmatrice che ripartirà solo al ripristino delle normali condizioni di funzionamento.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le emissioni della BST S.p.A. sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo nella pubblica fognatura gestore Regione Campania che è presente all'uscita dello stabilimento.

Nella stessa pubblica fognatura gestore Regione Campania la BST S.p.A. scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento con impianto di prima pioggia per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media	
			m3/g	m3/anno
6.7	Acque della torre di raffreddamento del chiller reparto Repsol		82,5	23.107
6.7	Acque della torre di raffreddamento chiller reparto Linea film e reparto Hot-melt		179	32.275
6.7	Acque delle 2 torri di raffreddamento degli impianti di abbattimento solventi	-Cloruri -SOA -Oli minerali	255	71.577
6.7	Acque di scarico impianto ad osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata		95	30.528
6.7	Acqua contro lavaggio impianto di filtrazione acqua di processo		15	4.815
6.7	Spurgo Caldaie (Centrali termiche e Cogeneratore)		1,25	400

Tabella 10 -Principali caratteristiche degli scarichi in pubblica fognatura gestore Regione Campania della BST S.p.A.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- Utilities;
- Macchine di produzione.

Il Comune di San Marco Evangelista (CE) **ha** provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01. marzo.1991.

La BST S.p.A. si impegna a trasmettere valutazione di impatto acustico aggiornata entro 6 mesi dalla data di collaudo del cogeneratore e come da piano di monitoraggio e controllo con cadenza biennale verrà inviata relazione di impatto acustico.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale BST S.p.A. **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.lgs.105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

È stata confrontata la situazione aziendale con quanto previsto nel Documento Best Available Techniques (BAT) “Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents including Preservation of Wood and Wood Products with Chemicals” e BATC(12/2020) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici che rappresentano il riferimento per l’applicazione delle migliori tecniche disponibili relative al settore d’appartenenza della BST.

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla BST S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell’inquinamento, individuate per l’attività IPPC 6.7:

BAT	Rif. Princi pale	BAT di Riferimento	Posizioni dell’impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
Sistema di gestione ambientale	BATC	1.1.1 BAT 1	<p>L’azienda adotta un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) non certificato ma conforme agli standard in vigore che si integra con il Sistema di gestione Salute e Sicurezza.</p> <p>L’azienda è dotata di procedure ambientali condivise con gli operatori di reparto mediante sessioni formative e nelle quali si riportano gli indicatori di performance ambientale in linea con le BAT di settore.</p> <p>L’azienda ha intenzione di avviare la certificazione ambientale in accordo con le decisioni e le dinamiche del gruppo Sicad di cui fa parte.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Miglioramento continuo delle performance ambientali con maggiore attenzione alla riduzione di emissioni di COV e al consumo di energia	BAT	1.1.2 BAT 2	<p>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, con particolare riferimento alla minimizzazione delle emissioni di COV e alla riduzione dei consumi energetici. Vengono condotti degli studi interni e monitoraggi per l’abbattimento di risorse energetiche e delle emissioni di COV. Le proposte per limitare l’utilizzo di tali risorse e le emissioni, compatibilmente con la visione del gruppo di riferimento, sono inserite nei budget annuali.</p> <p>Sempre nella logica del SGA, sono previsti degli indicatori relativi agli aspetti ambientali significativi (consumi energetici ed emissioni in atmosfera di COV). Nell’ottica del miglioramento continuo, su tali indici sono previsti obiettivi e le relative variazioni sono giustificate da un programma di interventi.</p>	

			In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Stoccaggio e manipolazione delle materie prime	BAT	1.1.4 BAT 5	<p>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: procedure di gestione delle emergenze, bacini di contenimento, materiale assorbente, materiale neutralizzante elettrolita per batterie carrelli, sistemi di controllo del processo, analizzatori di solvente, programmi di manutenzione, polmonazione con azoto dei serbatoi contenenti solventi, controlli operativi periodici.</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 3 m3. Tale serbatoio, scollegato dal resto della rete fognaria, è deputato al contenimento di eventuali sversamenti provenienti dai contenitori delle materie prime.</p> <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. • 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>	
Selezione delle materie prime	BAT	1.1.3 BAT 3 BAT 4	<p>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).</p> <p>Il citato Sistema di Gestione Ambientale prevede la ricerca di sostanze e preparati a basso livello di pericolosità.</p> <p>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.</p> <p>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.</p>	

			<p>Le attività di produzione sono organizzate in modo tale da ridurre al minimo i cambi di produzione per ridurre i consumi di materie prime, tra cui anche il solvente.</p> <p>La tecnologia installata in BST per il reparto solvente è del tipo alto secco rispetto alle tecnologie tradizionali per cui una minore di quantità di solvente applicata e di conseguenza da recuperare, da qui risparmio energetico e miglioramento dell'impatto ambientale.</p> <p>La tecnologia per l'altro reparto di produzione è del tipo Hot Melt e prevede un ridotto uso di solvente solo lato dorso del supporto.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Distribuzione delle materie prime	BAT	1.1.5 BAT 6	<p>I solventi vengono immessi in produzione mediante tubazioni dedicate; è minimizzato il numero di flange sulle tubazioni di adduzione e di prelievo al e dal serbatoio.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Applicazione del rivestimento	BAT	1.1.6 BAT 7	<p>Il rivestimento è applicato al supporto attraverso un gap tra il rullo e la lama in modo tale da immettere la quantità di materia prima necessaria.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Essiccamento	BAT	1.1.7 BAT 8	<p>La fase di essiccamento è effettuata tramite batterie di forni dove è immessa la portata di aria richiesta. L'eventuale riscaldamento dell'aria è effettuato tramite degli scambiatori aria/olio diatermico.</p> <p>Il calore proveniente dai vapori in uscita è recuperato per preriscaldare l'aria in ingresso ai forni; anche dall'aria calda che circonda i forni viene recuperato calore per preriscaldare l'aria in ingresso ai forni.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Pulizia	BAT	1.1.8 BAT 9	<p>L'Azienda adotta un programma dettagliato di pulizia delle macchine e degli ambienti di lavoro inserito nel più generale SGA.</p> <p>Le pulizie vengono effettuate con prodotti contenenti solventi a bassa volatilità.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Monitoraggio Bilancio di massa dei solventi	BAT	1.1.9.1 BAT 10	<p>Annualmente, l'azienda conduce 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 vengono 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, sono calcolate le emissioni diffuse e le emissioni totali (Piano annuale solventi).</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni diffuse l'azienda ha effettuato un ricircolo dell'aria nel cabinato della spalmatrice a solvente.</p> <p>Inoltre, l'Azienda adotta un piano di monitoraggio dei parametri che possono dar luogo ad impatti ambientali che si allega.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	

Monitoraggio Emissioni in atmosfera	BAT	1.1.9.2 BAT 11	Il monitoraggio delle emissioni avviene con cadenza almeno annuale per i principali inquinanti; per i COV in uscita dall'impianto di recupero a carboni attivi, che rappresentano la quasi totalità delle emissioni, il monitoraggio è in continuo. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Monitoraggio Emissioni nelle acque	BAT	1.1.9.3 BAT 12	Le acque di scarico vengono monitorate con frequenza almeno trimestrale trattandosi di valori sufficientemente stabili. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Ispezioni e manutenzioni per ridurre emissioni solventi	BAT	1.1.10 BAT 13	L'azienda si è dotata di rilevatore portatile COV per monitoraggi in sezioni critiche degli impianti. Inoltre, è stata redatta una istruzione operativa di controllo pressurizzazione dei forni di asciugatura. Inoltre, al fine di intercettare immediatamente eventuali emissioni ha predisposto una serie di sensori con soglie di allarme impostate in prossimità della spalmatrice solvente. La maggior parte delle attività manutentive vengono svolte nei periodi di fermo produttivo estivo/invernale per cui non vi è nessun impatto ambientale. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Trattamento delle emissioni in atmosfera	BAT	1.1.11 BAT 14 BAT 15 BAT 16 BAT 17 BAT 18	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 per COV; Filtri a tessuto per trattamento polveri; Ciclone + filtro a cartucce per trattamento polveri; Sistemi catalizzatori per SCR per abbattimento NOx Per le spalmatrici si esegue l'adsorbimento delle Sostanze Organiche tramite corpi adsorbitori contenenti carboni attivi. Sono garantiti, in tal modo, i limiti di legge e soprattutto il recupero ed il riutilizzo dei principali solventi utilizzati, in quanto il solvente viene strippato con corrente di vapore e successivamente separato per condensazione. Inoltre, ogni adsorbitore è dotato di misuratore di concentrazione in modo tale da poter gestire al meglio il consumo di vapore per la rigenerazione degli adsorbitori. Gli impianti di trattamento consentono alla BST di essere allineata ai BAT-AEL di riferimento per COV, polveri e Nox; lo stesso dicasi per le emissioni fuggitive BAT-AEL (<1-10%). In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	

Gestione dell'energia	BAT	1.1.12 BAT 19	<p>Per quanto riguarda i dati relativi al consumo di energia elettrica e metano, essi sono costantemente monitorati e legati ad indicatori di produzione. Sono stati installati sistemi di registrazione consumi per ogni reparto produttivo. Eventuali miglioramenti, derivanti da studi interni o consulenze esterne, sono inseriti nel budget aziendale annuale. L'azienda è molto sensibile a tematiche di risparmio energetico; vedasi la prossima installazione di impianto di cogenerazione e illuminazione a led. 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/spegnimento.</p> <p>La gestione dell'energia della BST consente alla stessa di essere in linea con il valore di BAT-AEPL.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Utilizzo dell'acqua e produzione acque di scarico	BAT	1.1.13 BAT 20	<p>I consumi sono costantemente monitorati. Annualmente la BST elabora un documento con indicazione del bilancio idrico. 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.</p> <p>In particolare, per quanto riguarda le acque di raffreddamento è previsto un programma di trattamento mirato a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prevenire incrostazione, corrosione, fouling e crescita microbiologica nelle torri di raffreddamento, condensatori evaporativi e utenze; - prevenire la crescita microbiologica per evitare l'innesco di fenomeni di incrostazione, corrosione e fouling; - aumentare la vita delle apparecchiature e ridurre i costi di manutenzione; - minimizzare i rischi associati al trattamento chimico; <p>Tale programma di trattamento avviene in modo automatizzato, mediante un apposito strumento regolatore progettato per gestire automaticamente l'additivazione del prodotto chimico antincrostante-anticorrosivo attraverso un controllo continuo e diretto del livello del chemical presente ed è quindi in grado di mantenere un dosaggio preciso anche in condizioni di esercizio variabili. Tale sistema è costantemente monitorato 24/24 h e 7/7 giorni.</p> <p>In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Emissioni nelle acque	BAT	1.1.14 BAT 21	<p>Le acque di scarico potenzialmente inquinate (provenienti da piazzali per carico/scarico materiali, aree stoccaggio materie prime, deposito temporaneo</p>	

			<p>rifiuti) 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.</p>	
Minimizzazione della produzione rifiuti e loro trattamento	BAT	1.1.15 BAT 22	<p>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. Le quantità prodotte vengono riportate su apposito registro ed inserite anche su software gestionale aziendale. 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.</p>	
Abbattimento odori	BAT	1.1.16 BAT 23	<p>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.</p>	
Abbattimento rumore	BAT	2.13 BAT 53	<p>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.</p>	
Efficienza energetica	BREF	BREF trasversali 17.5.1 17.5.2 17.5.3 17.5.4	<p>L'azienda non rientrando nell'obbligo di nomina energy manager ha comunque formato un Esperto in Gestione dell'Energia. Vi è inoltre una persona dedicata alla gestione delle Utilities che quotidianamente monitora lo stato di funzionamento delle attrezzature richiedendo assistenza a ditte specializzate in caso di anomalie di funzionamento che comporterebbero dispendi energetici in termini di elettricità, metano, vapore, aria compressa, azoto. Periodicamente vengono discussi progetti di ingegneria, tra i quali progetti di efficientamento/risparmio energetico. Annualmente vengono effettuate analisi termografiche al fine di verificare il corretto funzionamento delle attrezzature più critiche per il processo; gli interventi di manutenzione preventiva sono di fondamentale importanza per il corretto funzionamento del processo anche in termini di risparmio energetico. Mensilmente vengono condivisi tra i responsabili di funzione i consumi elettrici e di metano delle utenze presenti in stabilimento. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.</p>	
Emissioni dallo stoccaggio	BREF	BREF trasversali 17.2.1 17.2.2	<p>Di seguito maggiori dettagli per le modalità di stoccaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • I serbatoi di stoccaggio fuori terra sono dotati di bacino di contenimento delle eventuali fuoriuscite di liquido; 	

		<p>17.2.3 17.2.4 17.2.5 17.2.6</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 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 sprinkler; • 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. <p>L'accesso ai carrelli elevatori è dotato di dosso contro la fuoriuscita di liquidi pericolosi</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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>	
--	--	--	---	--

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa Azienda ed approvati in sede di Conferenza dei Servizi.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti N.16 punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

- Spalmatrice Release/HOT MELT
- Spalmatrice adesivo a solvente SP2
- Officina manutenzione
- Centrale Termica 1: Generatore di vapore a tubi di fumo
- Centrale Termica 2
- Cogeneratore

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Flusso di massa limite [g/h]
E28	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Filtro a carboni attivi	55000	COV	16,2	50 (media giornaliera)	5500,00
E29	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10		55000	COV			
E30	Officina Manutenzione 33		170	Polveri	1,4	2,5	0,425
				NOx	6	50	8,50
				COV	8,4	15	2,55
E31	Centrale Termica 1: Generatore di vapore a tubi di fumo 31		8000	NOx	75	100	800,00
				Polveri	5	5	40,00
E32	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25 Estrusione adesivo a freddo 21 (Sfiato)	Filtro a carboni attivi	90000	COV	22,4	50 (media giornaliera)	9000,00
E33	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25		90000	COV			
E34	Centrale Termica 2 36		8000	NOx	80	200	1600,00
E35	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19,20	Ciclone + Filtro a cartucce	10000	Polveri	1	40	400,00
E36	Reparto spalmatura a solvente		24300	COV	5,6	37,5	911,25
				Polveri	0,7	3,5	85,05
				NOx	4	189	4592,7
				Ammoniac a	2	210	5103,00
E40	Estrusore HM 40	Filtro a maniche tessuto poliestere	12000	Polveri	2	40	480,00

E41	Spalmatrice Hot Melt 41		8000	Polveri	1	25	200,00
				Toluene	11,8	20	160,00
				Altre COV diverse da Toluene		15	120,00
E42	Officina Manutenzione 33		5800				
E43	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10		55000	COV			
E45	Cogeneratore 76		5500	NOx		95	522,5
				CO		240	1320
				Polveri		50	275
				NH ₃		10	55
E46	Trasformazione in rotoli 12	Filtro a maniche	25000	Polveri		10	0,25
E47	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19,20	Filtro a cartucce+ Filtro a maniche	5000	Polveri		10	0,05

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti 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 e s.m.i. come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

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, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, 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:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Attuare 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;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

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;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

Prevedere l'annotazione in appositi registri dei rapporti di manutenzione sui sistemi di abbattimento.

- Caratteristiche dei camini:

Punto di emissione	Provenienza	Dimensioni [m]	Altezza [m]	Conformità flangia di campionamento alla normativa UNI	Distanza da ostacoli [m]
E28	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Diametro 1,3	8	Conforme	>1
E29	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Diametro 1,3	9	Conforme	>1
E30	Officina Manutenzione 33	Diametro 0,1	9	Conforme	>1
E31	Centrale Termica 1: Generatore di vapore a tubi di fumo 31	Diametro 0,67	8	Conforme	>1
E32	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Diametro 1,5	10	Conforme	>1
E33	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Diametro 1,5	10	Conforme	>1
E34	Centrale Termica 2 36	Diametro 0,67	8	Conforme	>1
E35	Trasporto e dosaggio M.P.solide 19,20	Diametro 0,35	10	Conforme	>1
E36	Reparto spalmatura a solvente	Diametro 0,83	10	Conforme	>1
E40	Estrusore HM 40	Diametro 0,35	10	Conforme	>1
E41	Spalmatrice Hot Melt 41	0,45*0,34	10	Conforme	>1
E42	Officina Manutenzione 33	0,45*0,32	9	Conforme	>1
E43	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Diametro 1	10	Conforme	>1
E45	Cogeneratore 76	Diametro 0,3	10	Conforme	>1
E46	Trasformazione in rotoli 12	Diametro 0,75	10	Conforme	>1
E47	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19,20	Diametro 0,25	10	Conforme	>1

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della BST S.p.A. è presente uno scarico idrico derivante dal processo produttivo (utilizzo acqua delle torri di raffreddamento e da impianto produzione acqua demineralizzata) che l'azienda effettua.

Nello stesso scarico, prima di confluire nella pubblica fognatura gestore Regione Campania **non sono** scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale; esse sono scaricate nella pubblica fognatura gestore Regione Campania da un altro punto di scarico.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i; per lo scarico in rete fognaria, con l'eccezione del parametro Solventi Organici Aromatici per cui il limite è fissato a 0,2 mg/l.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e Controllo.

Di seguito per ogni scarico indicazione ricettore finale e limiti di accettabilità:

Identificazione Scarico	Ricettore
Scarico n°1	Pubblica fognatura gestore Regione Campania
Scarico n°2	Rete fognaria Condominio Ind.le "EX 3M"

	Parametri	Limiti [mg/l]
Scarico n°1	pH	5,5-9,5
	Solidi sospesi totali	200
	BOD5	250
	COD	500
	Solfati	1000
	Cloruri	1200
	Fosforo totale	10
	Azoto ammoniacale (come NH4)	30
	Azoto nitroso (come N)	0,6
	Azoto nitrico (come N)	30
	Solventi organici aromatici	0,2
	Solventi organici clorurati	2
	Tensioattivi totali	4
	Idrocarburi totali	10
	Materiali grossolani	Assenti
Test di tossicità acuta con Daphnia Magnia	80%	

	Parametri	Limiti [mg/l]
Scarico n°2	Solventi organici aromatici	0,2
	Idrocarburi totali	10

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico deve essere identificato con apposita cartellonistica.

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 alla competente UOD, al Comune di San Marco Evangelista(CE) e 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. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione/immissione, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997.

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

La Zona di appartenenza è "Area V-aree prevalentemente industriali".

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

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

Una volta realizzate le modifiche relative alla installazione dell'impianto di cogenerazione, entro 6 mesi dalla data di collaudo dello stesso, verrà 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 presentate alla competente UOD, al Comune di San Marco Evangelista (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) 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.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- f) La rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ✓ 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.
- ✓ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ✓ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ✓ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ✓ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- ✓ 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.
- ✓ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ✓ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ✓ 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.
- ✓ 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.
- ✓ Deve essere compilato il registro di carico/scarico dei rifiuti.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di SAN MARCO EVANGELISTA (CE), alla Provincia di CASERTA e all'ARPAC Dipartimentale di CASERTA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, 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.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Y07.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di SAN MARCO EVANGELISTA (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati dovrà avvenire entro un mese dall'autocontrollo.

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.

L'adozione del PMC avverrà a partire dalla notifica del provvedimento AIA.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli di competenza.

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.

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 i ricettori sensibili (immissione).

B.5.7 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.5.8 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.5.9 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 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito allegato all'istanza di AIA.