



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
131	17/06/2021	50	17	7

Oggetto:

Autorizzazione Integrata Ambientale Decreto Dirigenziale n. 232 del 14/11/2018 di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale rilasciata alla ditta BOSTON TAPES SpA ,sede legale e installazione nel Comune di Sessa Aurunca (CE) alla Strada Provinciale Cellole Piedimonte. Attività IPPC 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" Approvazione Modifica non sostanziale

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del D.Lgs.vo 82/2005 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

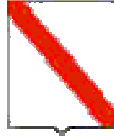
Documento Primario : 57D61919D1472494BB71CFC6A9C7D59612FF3E6C

Allegato nr. 1 : 57216C05F3D0A90EF16D771AB94D202317662743

Allegato nr. 2 : A58CCBFF0DC676C6CC512182F48FD00C2D3FDCF7

Allegato nr. 3 : 46AE6CF398C5C65DE014A8226289143699458BDC

Frontespizio Allegato : EFD6EF1D852EEEF88DAA4583F0287D3BA7E870B8



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Ramondo Antonio

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
131	17/06/2021	17	7

Oggetto:

Autorizzazione Integrata Ambientale Decreto Dirigenziale n. 232 del 14/11/2018 di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale rilasciata alla ditta BOSTON TAPES SpA ,sede legale e installazione nel Comune di Sessa Aurunca (CE) alla Strada Provinciale Cellole Piedimonte. Attivita' IPPC 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 capacita' di consumo di solvente superiore a 150kg/ora o a 200 tonn/anno" 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

con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 232 del 14/11/2018 di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale, è stata rilasciata Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) alla ditta BOSTON TAPES S.p.A., sede legale e installazione nel Comune di Sessa Aurunca (CE) alla Strada Provinciale Cellole Piedimonte. Attività IPPC 6.7;

l'Università della Campania "Luigi Vanvitelli" ai sensi della convenzione stipulata con la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema – ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali - fornisce assistenza tecnica a questa UOD nelle istruttorie delle pratiche di AIA.

in seguito alla verifica ispettiva di ARPAC – Dip. Provinciale di Caserta presso l'impianto Boston Tapes Spa, i cui esiti sono stati acquisiti al prot. regionale n. 564653 del 26/11/2020, è stato disposto che la ditta procedesse all'aggiornamento dell'AIA, rif. prot. reg. n. 578715 del 03/12/2020

Preso atto che

la ditta BOSTON TAPES S.p.A., con nota acquisita al prot. regionale n. 194403 del 12/04/2021 ha trasmesso la comunicazione di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'AIA, che si intende apportare all'impianto autorizzato e che, come riportato nella Relazione tecnica, risulta la seguente:

“Sulle uscite dalle batterie di filtri a carbone attivo, Impianti di Recupero denominati URS1 e URS2, relativi rispettivamente ai punti di Emissione E74 ed E81, sono installati rilevatori del tenore di COV; la modifica si propone dotare ciascun rilevatore di un allarme e successivo sistema di blocco che entri in funzione qualora venisse rilevato un valore di concentrazione vicino al limite fissato in autorizzazione.

Le macchine spalmatrici, denominate SP 2700 e SP 1300, sono munite di cappe di aspirazione collegate agli impianti di recupero e/o di abbattimento. Il reparto in cui sono allocate le macchine e l'annessa sala mescole sono inoltre munite di sistema di ricambio d'aria che viene aspirata ed espulsa tramite n. 12 torrini (8 nel locale Spalmatura e 4 nel Reparto Sala Mescole); verranno eliminati i torrini e le sale verranno dotate di impianto di trattamento aria prelevata dall'esterno che verrà immessa, attraverso condotti circolari microforati, operando la pressurizzazione delle stesse; l'aria verrà espulsa nell'ambiente esterno dalle aperture poste sulle pareti laterali. I condotti di immissione saranno ubicati in posizione idonea a far sì che l'aria stessa attraversi gli interi locali prima di venire espulsa provocando un adeguato ricambio d'aria ai fini della salubrità e microclima degli ambienti di lavoro. L'emissione diffusa che ne conseguirà sarà monitorata nell'ambito dell'elaborazione del già previsto Piano solventi annuale.

A maggior protezione dei lavoratori addetti ai reparti si provvederà, entro aprile 2021, per la Spalmatrice SP 1300 a segregare i box di aspirazione dei solventi destinati alla macchina. Successivamente gli interventi di confinamento saranno estesi ai principali punti adduzione degli adesivi delle Macchine SP 1300 e SP 2700. La cronologia degli interventi spazierà da agosto 2021 e aprile 2022.

Infine, il punto di emissione E71, proveniente dalla sala mescole, verrà eliminato e le emissioni stesse convogliate al post-combustore che dà origine al punto E75”

che questa UOD, con le note prot. reg. n. 228255 del 28/04/2021 e prot. reg. n. 228245 del 28/04/2021, ha richiesto ad ARPAC – Dip. provinciale di Caserta ed all'Università della Campania la valutazione della suddetta modifica con 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 Boston Tapes Spa.

con nota, acquisita al prot. reg. n. 280596 del 25/05/2021, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere ARFI in cui ritenere di poter esprimere parere favorevole con la prescrizione di adempiere alle osservazioni.

con nota acquisita al prot. reg. n. 308170 del 09/06/2021, l'Università della Campania ha trasmesso il parere favorevole per la modifica non sostanziale riportata nella documentazione presentata dalla ditta.

Ritenuto di dover aggiornare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Boston Tapes S.p.A., con sede legale e installazione nel Comune di Sessa Aurunca (CE) alla Strada Provinciale Cellole Piedimonte. Attività IPPC 6.7, con Decreto Dirigenziale n. 232 del 14/11/2018, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC ed Università della Campania, 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.;
- la convenzione stipulata tra la Università della Campania "Luigi Vanvitelli", che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- 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. 90 del 19/02/2020 di conferimento dell'incarico di responsabile ad interim della U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta al dott. Antonio Ramondo

Sulla base dei pareri espressi, alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile del Procedimento, che ha proposto l'adozione del presente atto e della dichiarazione in merito all'obbligo di astensione in caso di conflitto di interessi, resa ai sensi dell'art. 6/bis della Legge 241/1990 e dell'art. 6 comma 2 D.P.R. 62/2013

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

D E C R E T A

di aggiornare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Boston Tapes S.p.A., con sede legale e installazione nel Comune di Sessa Aurunca (CE) alla Strada Provinciale Cellole Piedimonte. Attività IPPC 6.7, con Decreto Dirigenziale n. 232 del 14/11/2018, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e della validazione da parte di ARPAC ed Università della Campania, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti, nei seguenti termini:

"Sulle uscite dalle batterie di filtri a carbone attivo, Impianti di Recupero denominati URS1 e URS2, relativi rispettivamente ai punti di Emissione E74 ed E81, sono installati rilevatori del tenore di COV; la modifica si propone dotare ciascun rilevatore di un allarme e successivo sistema di blocco che entri in funzione qualora venisse rilevato un valore di concentrazione vicino al limite fissato in autorizzazione.

Le macchine spalmatrici, denominate SP 2700 e SP 1300, sono munite di cappe di aspirazione collegate agli impianti di recupero e/o di abbattimento. Il reparto in cui sono allocate le macchine e l'annessa sala mescole sono inoltre munite di sistema di ricambio d'aria che viene aspirata ed espulsa tramite n. 12 tor-

rini (8 nel locale Spalmatura e 4 nel Reparto Sala Mescole); verranno eliminati i torrini e le sale verranno dotate di impianto di trattamento aria prelevata dall'esterno che verrà immessa, attraverso condotti circolari microforati, operando la pressurizzazione delle stesse; l'aria verrà espulsa nell'ambiente esterno dalle aperture poste sulle pareti laterali. I condotti di immissione saranno ubicati in posizione idonea a far sì che l'aria stessa attraversi gli interi locali prima di venire espulsa provocando un adeguato ricambio d'aria ai fini della salubrità e microclima degli ambienti di lavoro. L'emissione diffusa che ne conseguirà sarà monitorata nell'ambito dell'elaborazione del già previsto Piano solventi annuale.

A maggior protezione dei lavoratori addetti ai reparti si provvederà, entro aprile 2021, per la Spalmatrice SP 1300 a segregare i box di aspirazione dei solventi destinati alla macchina. Successivamente gli interventi di confinamento saranno estesi ai principali punti adduzione degli adesivi delle Macchine SP 1300 e SP 2700. La cronologia degli interventi spazierà da agosto 2021 e aprile 2022.

Infine, il punto di emissione E71, proveniente dalla sala mescole, verrà eliminato e le emissioni stesse convogliate al post-combustore che dà origine al punto E75”

di precisare che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta Boston Tapes S.p.A., 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. 232 del 14/11/2018 e di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati al D.D. n. 232 del 14/11/2018:

- Allegato A: Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT
- Allegato B: Piano di monitoraggio e controllo.
- Scheda L: Emissioni situazione futura

di prescrivere

che gli interventi progettati ed autorizzati dovranno essere sempre orientati alla minimizzazione massima, tecnicamente attuabile, delle emissioni fuggitive di COV all'interno degli ambienti di lavoro, con conseguente diminuzione delle emissioni diffuse verso l'esterno dello stabilimento.

che entro quattro anni dalla pubblicazione sulla G.U. dell'UE delle Conclusioni sulle BAT per il trattamento di superficie con solventi organici di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020, l'AIA deve essere sottoposta a riesame con valenza di rinnovo. Tale riesame comporta, tra l'altro, l'applicazione di nuovi valori limite di emissione basati sui BAT-AEL previsti dal documento richiamato. Si fa presente, inoltre, che per i medi impianti di combustione “esistenti” (p.1, lett. gg-bis, c. 1, art. 268, D.Lgs. n.152/06) deve essere presentata domanda di rinnovo e riesame ai sensi della lett. d, c. 7, art. 273-bis, D.Lgs. n.152/06, secondo le modalità e scadenze indicate ai commi 5-6 dell'art. 273-bis del medesimo decreto.

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 Boston Tapes S.p.A;

di inviare copia del presente provvedimento al Comune di Sessa Aurunca (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Capua, 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.

dr. Antonio Ramondo



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.7**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione Sociale	Boston Tapes s.p.a.
Anno di fondazione	1992
Gestore Impianto IPPC	Ottorino Mastrilli
Sede Legale	Sessa Aurunca (CE), strada Provinciale Cellole-Piedimonte
Sede Operativa	Sessa Aurunca (CE), strada Provinciale Cellole-Piedimonte
UOD di attività	50 07 17
Codice ISTAT attività	25.24
Codice NOSE-P attività IPPC	103.03
Codice NACE attività IPPC	6.7
Codificazione Industria Insalubre	Non attribuita dal Comune di appartenenza
Dati Occupazionali	180 Dipendenti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	330

In grassetto e con tabelle con sfondo grigio le modifiche rispetto al Decreto n. 232/2018

QUADRO AMMINISTRATIVO TERRITORIALE

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito **BOSTON TAPES S.p.a.**

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della BOSTON TAPES s.p.a. è un impianto per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno. In particolare la capacità di consumo annuale di solvente è pari a $I_1 = 2.500$ Mg acquistati dall'esterno e $I_2 = 25.000$ Mg recuperati. Per cui $I = I_1 + I_2 = 27.500$ Mg/anno.

L'attività è iniziata nel 1992.

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	Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con consumo di solventi organici	capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno

La BOSTON Tapes è un'azienda leader nel mercato europeo nella produzione e nella distribuzione dei nastri autoadesivi per la protezione delle superfici. Sulla base di dati recenti del settore, la BOSTON Tapes è tra i primi fornitori al mondo di nastri destinati a speciali applicazioni industriali. La BOSTON Tapes è una società, inizialmente denominata A.T. Advanced Tapes S.p.A., che nasce nel 1991 dalla fusione della BOSTON S.p.A. sezione nastri e della COVERPLAST ITALIANA S.p.A., con la partecipazione della GEPI S.p.A.

Il 31 maggio 1995 BOSTON Tapes è acquistata dalla società NOVACEL di Rouen, affiliata al gruppo francese CHARGEURS che esercita la sua attività in tutto il mondo nei settori tessile, comunicazioni, protezioni di superfici e trasporto auto su strada. Dal 1995 l'Azienda ha ottenuto il riconoscimento della conformità del proprio Sistema Qualità alla norma UNI EN ISO 9002 e nel 1998 alla norma UNI EN ISO 9001.

L'intero ciclo industriale avviene nello stabilimento di Sessa Aurunca (CE). Lo stabilimento nasce nel 1992, occupando una superficie di 41.192 m², di cui coperti 12.771 m². Questi ultimi sono suddivisi in fabbricati contenenti le aree produttive, gli uffici e il laboratorio di ricerca-sviluppo e controllo qualità.

Le caratteristiche idrogeologiche del suolo e del sottosuolo dell'area di ubicazione dello stabilimento offrono garanzie di impermeabilità. Inoltre le aree di stoccaggio delle sostanze chimiche sono adeguatamente attrezzate per assicurare il contenimento di eventuali sversamenti accidentali. La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie del complesso (m ²)	Coperta	14.704
	Scoperta pavimentata	23.075
	Scoperta non pavimentata	3.413
	Totale	41.192

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento della BOSTON Tapes è ubicato nel territorio del comune di Sessa Aurunca in provincia di Caserta.

L'opificio si trova tra la SS. Domiziana e la SS. Appia sulla strada provinciale da Cellole a Piedimonte.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostitutive

Lo stabilimento è in possesso delle seguenti autorizzazioni:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data emissione	Ente Competente	Norme di Riferimento	Sostit. da AIA
Aria	D.D. 344 del 22/12/2009 aggiornato con DD 261 del 14/11/2011 e DD 104 del 18/06/2013 e con DD 97 del 22-07-2016 e con DD 232 del 14/11/2018	STAP di Caserta	D.lgs 152/2006	SI
Scarico acque reflue civili meteoriche e industriali				
Concessioni Edilizie	Concessione Edilizia n° 132/91 Rilasciata il 09/11/91	Comune di Sessa Aurunca		NO
Certificato Prevenzione Incendi	CPI n°.15373 Rinnovato il 24/01/2018	Comando prov. Vigili del Fuoco Caserta		NO
Approvvigionamento acqua da pozzi	10/07/2001	Provincia di Caserta		NO

Lo stabilimento è altresì in possesso delle seguenti norme volontarie:

- UNI EN ISO 14001 (CERT-886-2004-AE-NPL-SINCERT) Rilasciato il 10/03/2016
- VISION 2000 (CERT-00620-95-AQ-NPL-SINCERT) Rilasciato il 17/05/2015
- OHSAS 18001 (CERT-38603-2008-AHSO-ITA-SINCERT) Rilasciato il 20/06/2017

B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta BOSTON Tapes è la produzione e la commercializzazione di pellicole autoadesive per la protezione di superfici, di nastri adesivi in genere, nonché di carton sealing, masking tape e application tape

B.2.2 Materie prime e prodotti

Con riferimento alla Post Modifica si precede l'utilizzo delle seguenti materie prime e prodotti con le relative quantità:

- Inchiostri (**consumo circa 18 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata per circa il 70% da solventi e circa il 30% da pigmenti. Normalmente è classificata Irritante e Facilmente Infiammabile (H225 – H319 - H336). È stoccata in recipienti mobili.
- Alcol Isopropilico (**consumo circa 82 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata da solo alcol isopropilico (100%). Normalmente è classificata Irritante e Facilmente Infiammabile (H319 - H225 - H336). È stoccata in recipienti mobili.
- Toluene (**consumo circa 260 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata da solo toluene (100%). Normalmente è classificata Nociva e Facilmente Infiammabile (H225 – H361d – H304 – H373 – H315 - H336). È stoccata in serbatoi.
- Etil Acetato (**consumo circa 68 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata da solo etil acetato (100%). Normalmente è classificata Irritante e Facilmente Infiammabile (H319 - H225 - H336). È stoccata in serbatoi.
- Esano (**consumo circa 660 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata da solo esano tecnico (100%). Normalmente è classificata Nociva, Facilmente Infiammabile e Pericolosa per l'Ambiente (H225 – H315 – H 361fi – H336i – H373i -H304 - H411). È stoccata in serbatoi.
- Acetone (**consumo circa 0,1 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata da solo acetone (100%). Normalmente è classificata Irritante e Facilmente Infiammabile (H319 - H225 - H336). È stoccata in serbatoi.
- Adesivi (**consumo circa 680 tonnellate**): si tratta di una materia prima, liquida, formata per circa il 60% da solventi e circa il 40% da sostanza secca. Normalmente è classificata (H225 – H304 - H226 – H312 - H314 - H315 – H317 - H319 – H336 – H361d – H373 - H412). È stoccata in recipienti mobili o serbatoi.
- Gomma (**consumo circa 2.000 tonnellate**): si tratta di una materia prima, solida, formata da sola gomma naturale (100%). Normalmente non è soggetta ad etichettatura o classificazione di pericolo. È stoccata in recipienti mobili.
- Resine (**consumo circa 1.400 tonnellate**): si tratta di una materia prima, solida, formata da sola resina plastica (100%). Normalmente non è soggetta ad etichettatura o classificazione di pericolo. È stoccata in recipienti mobili

- Film di polietilene (**acquisto circa 360.000.000 metri quadrati**): si tratta di una materia prima, solida, formata da solo polietilene (100%). Normalmente non è soggetta ad etichettatura o classificazione di pericolo. È stoccata in rotoli.

B.2.3 Risorse Idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta si prevede post modifica possa ammontare a circa 240.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 657 m³. Si tratta di acqua proveniente da due pozzi di approvvigionamento.

L'acqua viene destinata a:

- Uso igienico sanitario (consumo previsto post modifica di 8.000 m³, pari ad un consumo medio giornaliero di 22 m³)
- Uso industriale (consumo previsto post modifica di 232.000 m³, pari ad un consumo medio giornaliero di 635 m³)

I principali usi industriali sono:

- Produzione acqua demineralizzata
- Innaffiamento verde aziendale
- Reintegro vasca antincendio

Il consumo è unicamente distribuito nel tempo e non sono individuabili ore di punta, giorni di punta o mesi di punta.

L'azienda effettua il riutilizzo delle acque riciclando le stesse alle torri evaporative, oppure recuperando il vapore a bassa pressione con termocompressore.

Consumi energetici

L'energia termica prodotta presso la Boston Tapes è ottenuta per combustione di gas naturale in una Centrale Termica < 3 MW e per combustione di gas naturale e solventi in due ossidatori termici recuperativi da 6.5 MW, alternativi l'uno all'altro, più un ossidatore termico rigenerativo recuperativo da 2 MW.

Dopo la modifica si prevede una produzione totale di 62.000 MWh

Apparecchiatura	Combustibile	Consumo
Centrale Termica	Gas naturale	900.000 Sm ³
Combustore C1 + C2	Gas naturale	800.000 Sm ³
	Vapori di solventi	150 t
Combustore RTO	Gas naturale	300.000 Sm ³
	Vapori di solventi	435 t
Evaporatori	Gas naturale	3.800.000 Sm ³

Per quel che riguarda l'energia elettrica, l'Azienda si approvvigiona da fornitore esterno. Si prevede un consumo post modifica 15.000 MWh, a fronte di una potenza impegnata di 1.860 kW.

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

La BOSTON Tapes produce e commercializza un'ampia gamma di film protettivi per superfici o per moquettes, di film freezer, di nastri macerabili e di nastri destinati a speciali applicazioni industriali. Le pellicole e i nastri sono costituiti da un film di supporto in polietilene, poliestere, polipropilene, carta, ecc., sul quale sono spalmati: uno strato di primer (d'aggancio tra il supporto e l'adesivo), uno d'adesivo e uno di release (per facilitare lo svolgimento dei rotoli durante il loro impiego).

I supporti (nastri di materiale plastico) da sottoporre a spalmatura sono acquistati da fornitori esterni.

Le pellicole protettive possono essere personalizzate mediante stampa di varie scritte con la tecnica a ROTOCALCO nel qual caso, il film plastico subisce un trattamento superficiale preventivo con il metodo CORONA.

Il ciclo produttivo consta essenzialmente delle seguenti fasi:

- PREPARAZIONE DELLE MASSE LIQUIDE (Colle/Primer, etc.);
- SPALMATURA DELLE MASSE LIQUIDE SUL SUPPORTO;
- eventuale STAMPA;
- TAGLIO E CONFEZIONAMENTO DEI SINGOLI ROTOLI O BOBINETTE.

Le suddette fasi di lavorazione avvengono nelle aree:

- PESA/MESCOLAZIONE (Preparazione masse Adesive);
- SPALMATURA (Spalmatura sui film dell'Adesivo);
- TRASFORMAZIONE E CONFEZIONAMENTO (Prodotto finito)

Per la preparazione degli adesivi, dei primer e dei release, vengono utilizzati, come base, resine (sintetiche e naturali) e gomme (elastomeri naturali o sintetici) che vengono miscelati ("sala mescole") con solventi, coloranti e additivi.

Una volta preparati, gli adesivi, i primer ed i release, vengono stoccati in serbatoi prima di essere inviati, previa nuova additivazione, all'"area spalmatura".

I principali solventi utilizzati come materie prime oppure presenti negli adesivi sono:

- Toluene
- Esano Tecnico
- Etilacetato
- Alcool isopropilico
- Acetone

Nelle linee di spalmatura, denominate SP2700, SP1300 e SP 600) vengono prodotti nastri mono e biadesivi in numerose tipologie attraverso la spalmatura degli adesivi, dei primer e dei release sui vari supporti.

I semilavorati (jumbos) provenienti dal reparto spalmatura vengono stoccati nel magazzino omonimo prima di essere inviati all'"area trasformazione e confezionamento" dove assumono le misure richieste e, quindi, spediti.

Il ciclo di produzione consta essenzialmente di quattro fasi principali cui si aggiunge una fase di recupero/riciclo di solvente; tali fasi sono descritte di seguito, mettendo in luce i principali aspetti ambientali associati a ciascuna di loro.

Preparazione delle Masse Adesive

Esiste una vasta gamma di nastri adesivi per i diversi impieghi applicativi, e pertanto, oltre che la natura dei supporti, anche la formulazione delle masse adesive è molto variabile. Si può del resto generalizzare ed affermare che tutti gli adesivi sono delle miscele di solidi disciolti in solventi di varia natura, o in sospensione acquosa. In particolare i solidi sono costituiti da gomma naturale e/o sintetica, da resine idrocarboniche e/o acriliche. I solventi organici che caratterizzano il ciclo produttivo sono n-esano, toluene,

acetone, acetato d'etile e alcol isopropilico. La preparazione degli adesivi acrilici o siliconici avviene mediante semplice additivazione e miscelazione di materie prime, solventi ed altri additivi. Nel caso della preparazione degli adesivi cosiddetti "base gomma" sono previste più fasi di lavorazione. La gomma in granuli è mescolata in grossi recipienti detti soluzionatori con componenti solidi (resine) e con opportune dosi di esano, che rendono quindi gli adesivi idonei al loro utilizzo.

Spalmatura e Stampa

Il processo d'applicazione del film di adesivo sui supporti specifici, denominato spalmatura, è svolto anch'esso nello stabilimento di Sessa Aurunca. L'operazione, indipendentemente dalla natura delle masse adesive, è eseguita in linea, su apposite macchine che provvedono direttamente allo svolgimento delle bobine, quindi alla spalmatura su di esso degli strati di primer, d'adesivo e di release. La spalmatura, in strati uniformi e dosati secondo necessità, è effettuata tramite dei dispositivi detti "teste di spalmatura", di caratteristiche diverse in base alla natura e ai quantitativi da applicare. Infine tali strati sono fatti essiccare dirigendo il film spalmato attraverso forni o tunnels d'essiccazione, ove l'evaporazione dei solventi è facilitata dall'azione di getti d'aria che colpiscono la superficie in transito. Le condizioni di temperatura e di velocità dell'aria sono stabili e caratteristiche per ogni tipo di macchina e di prodotto (ottimizzando così i consumi energetici, la capacità produttiva e l'impiego di manodopera). Un'altra operazione complementare, eseguita in linea con la spalmatura è la stampa del film direttamente prima dell'applicazione dell'adesivo. A tale scopo è necessario migliorare l'affinità chimico-fisica della superficie del film in polietilene con gli inchiostri per la stampa, mediante un ulteriore trattamento. Infine l'ultima fase di questo processo prevede che il prodotto spalmato sia riavvolto in grosse bobine.

In spalmatura (nello stabilimento sono attive due linee denominate SP2700 e SP1300 e parzialmente la linea SP 600 (che spalma solo prodotti base acqua) vengono preparati nastri mono e biadesivi in numerose tipologie attraverso la spalmatura degli adesivi, dei primer e dei release sui vari supporti.

I semilavorati (jumbos) provenienti dal reparto spalmatura vengono stoccati nel magazzino semi-lavorati prima di essere inviati all'"area trasformazione e confezionamento" dove vengono trasformati nelle misure finali e, pronti per la fornitura ai clienti.

La modifica prevede l'installazione di una nuova macchina individuata con la Sigla TSC1, che può lavorare supporti con larghezza massima di 2700 mm. Essa sarà in grado di produrre una particolare categoria di film protettivi definiti "base gomma".

I film protettivi, servono a preservare superfici pregiate, quali l'acciaio, durante le fasi di trasformazione e trasporto.

In particolare, la TSC1 spalmerà un supporto in PE applicando una miscela di gomma e resine disciolta in esano. La stampa sarà protetta da una particolare cera applicata con un solvente che è il toluene.

Il reticolante, che serve a legare gli ingredienti nella fase solida, sarà applicato con un sistema di dosaggio gravimetrico.

Il processo prevede il passaggio del supporto con l'adesivo attraverso dei forni di essiccazione.

Il solvente, in tal caso, evaporerà nell'aria calda di essiccazione generata da batterie di scambio termico a vapore e verrà inviato a recupero.

Poiché ci sarà un maggior quantitativo di solvente inviato a recupero, si renderà necessaria l'installazione di una nuova unità di recupero solvente che verrà individuata con la sigla URS2. Nel paragrafo *Recupero e combustione dei solventi* verrà descritto l'allineamento delle macchine prima e dopo modifica.

I forni saranno dotati di analizzatori di solvente per poter consentire il rispetto dei limiti di sicurezza in materia di esplosività.

L'unità di recupero è costituita da adsorbitori a carboni attivi dove i composti organici volatili sono trattiene dai carboni e successivamente recuperati tramite stripping con vapore.

Anche le bobine di polietilene ed adesivo in uscita, dai forni a servizio di questa macchina spalmatrice, verranno avvolte nella sezione avvolgitore ed eventualmente, a valle, troncate o riavvolte alla lunghezza desiderata.

Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata

Taglio e Confezionamento

Le bobine di spalmato, provenienti dal reparto di spalmatura, devono essere trasformate in rotoli di dimensioni inferiori e confezionate in imballi adatti alla spedizione e alla distribuzione. Il reparto di taglio e confezionamento lavora a ciclo continuo trasformando ogni giorno oltre 360.000.000 m² di film in prodotto finito. Da queste operazioni non provengono emissioni inquinanti.

Recupero e combustione dei solventi

Durante la spalmatura degli adesivi in base gomma e di quelli acrilici in base solvente si estrae dai tunnel d'essiccamento aria arricchita dai vapori di solvente, che deve essere depurata. Quest'operazione, complementare e strettamente connessa con quella di spalmatura, avviene mediante l'utilizzo di appositi impianti di abbattimento o di recupero dei solventi. Gli impianti di abbattimento sono postcombustori, nei quali l'aria, contenente i solventi, è utilizzata come comburente insieme al gas metano. In questo modo i residui di solvente fungono da combustibile insieme al metano e vengono ossidati in ragione di circa il 99%. Il calore così generato è rimesso in circolo, tramite olio diatermico, e riutilizzato nelle spalmatrici e nelle altre macchine. L'impianto di recupero dei solventi è basato sulla proprietà caratteristica dei carboni attivi di adsorbire i solventi stessi. Questo trattamento consente l'abbattimento degli inquinanti presenti nel ciclo produttivo, che dopo lo strippaggio dalle masse di carbone, mediante vapore, sono riutilizzati come solventi nel ciclo produttivo.

Attualmente l'aria proveniente dalla spalmatrice SP1300, contenente vapori di acetone, acetato di etile, toluene o esano, viene inviata all'ossidatore termico identificato con la sigla RTO oppure, alternativamente, agli ossidatori termici identificati con la sigla C1 o C2 se proveniente dalla lavorazione dei cosiddetti prodotti siliconici. L'aria proveniente dalla spalmatrice SP2700, se contiene vapori di esano, viene inviata all'unità di recupero URS1, se contiene vapori di altri solventi (toluene incluso) viene inviata a combustione e specificatamente nell'unità RTO.

A seguito della modifica, che prevede l'installazione di una nuova unità di recupero solvente URS2, Si verificherà il seguente allineamento:

- l'aria di essiccazione proveniente dalla spalmatrice SP1300 manterrà le stesse destinazioni sopra descritte;
- l'aria di essiccazione proveniente dalle spalmatrici SP2700 e TSC1, quando non conterrà né esano né toluene verrà convogliata alla unità di combustione RTO, quando conterrà esano verrà inviata alla unità di recupero solvente di nuova installazione (URS2) e quando conterrà toluene, verrà inviata alla unità di recupero solvente esistente (URS1).

Come si può desumere da quanto sopra, l'incremento di produzione non comporterà aumento del quantitativo di solventi bruciati, bensì a una diminuzione. Grazie alle nuove tecniche di recupero, quindi, nonostante l'incremento di produzione, il consumo di materia prima solvente resterà pressoché invariato.

La modifica è stata ritenuta comunque sostanziale, poiché nelle *Linee Guida per l'individuazione delle modifiche ad impianti già in possesso di autorizzazione integrata ambientale A.I.A. emanate dalla Regione Campania si legge che Il D.Lgs. n.152/06, all'art. 5, comma 1, lettere l) ed l-bis), definisce:*

modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto: la variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente. In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII indica valori di soglia, è sostanziale una modifica che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa.

Nella fattispecie l'incremento della capacità di consumo solvente è superiore al valore soglia.
Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata

Servizi Ausiliari

Decompressione del Gas Metano

Nello stabilimento è presente un gruppo di riduzione di pressione per portare la pressione del gas metano al valore di utilizzo.

Generatori Termici

La produzione di energia termica avviene sia sotto forma di olio diatermico (oggi) che per generazione indiretta di vapore (post modifica). Il generatore ad olio diatermico utilizzato a tal fine ha una potenzialità di circa 2.500.000 kcal/ora. Il vapore è (oggi) prodotto ad una pressione di 10 bar con un generatore di vapore a tubi d'acqua (<3Mw).

Per la realizzazione della modifica sarà necessaria l'installazione di altri due generatori di vapore a tubi di fumo, ciascuno con potenzialità < 3 MW (i generatori di ultima generazione avranno efficienza pari a 0,90 in luogo del valore dei generatori delle generazioni precedenti che raggiungevano al massimo il valore di 0,81). Il vapore prodotto, sempre ad una pressione di 10 bar, sarà utilizzato per il funzionamento degli impianti di recupero solvente URS1 ed URS2 e per il riscaldamento dell'aria di evaporazione della nuova spalmatrice TSC1.

Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata

Circuiti Acqua di Raffreddamento

L'acqua utilizzata per condensare la corrente di vapore e solvente proveniente dalle unità di recupero solvente è prodotta mediante torri di raffreddamento in controcorrente d'aria. Ovviamente occorre provvedere al reintegro dei quantitativi evaporati.

I circuiti d'acqua di raffreddamento delle suddette torri evaporative sono dotati di spurgo per evitare elevate concentrazioni saline.

L'acqua con portate limitate, impiegata per il raffreddamento delle spalmatrici e della SAME, a temperatura di 6-8 °C, è refrigerata mediante gruppi frigoriferi azionati elettricamente.

Impianto di Depurazione Biologico delle acque assimilabili a domestiche

L'impianto di trattamento delle acque nere è a fanghi attivati. I liquami subiscono prima una grigliatura per l'eliminazione dei solidi grossolani. Successivamente sollevati e ripartiti in base alla loro portata, per poter essere inviati tramite un collettore fognario ad un bacino biologico ad ossidazione totale ad areazione estensiva dove vengono miscelati con i fanghi attivi costituiti da microrganismi aerobici ed anaerobici. In quest'ambiente ricco di ossigeno, le specie microbiche utilizzano per il loro sviluppo parte delle sostanze

organiche presenti nei liquami, rendendole così sedimentabili nei fiocchi di fango. Il sistema di aerazione estensiva è silenzioso e rappresenta uno dei più moderni e collaudati criteri di realizzazione di impianti di depurazione. La miscela di fango attivato e liquame dopo l'ossigenazione viene convogliata verso il fondo di un comparto di sedimentazione finale. La minima velocità di risalita permette ai liquami di liberarsi dei solidi sospesi, che scivolano verso il fondo. I liquami chiarificati sono avviati alla disinfezione mediante ipoclorito di sodio. Infine, le acque depurate sono accumulate in un bacino all'interno del quale sono state installate due pompe per il sollevamento nella condotta di scarico finale. Invece i fanghi dalla vasca di sedimentazione vengono riciclati nel bacino d'aerazione.

Sala Compressori Aria

La sala dei compressori d'aria è costituita da un compressore a vite e due compressori rotativi a palette di backup, seguiti da un essiccatore e da un serbatoio polmone. L'emissione di aria per la ventilazione e la refrigerazione del locale non risulta generare alcun impatto ambientale.

Cabina Elettrica di Trasformazione

L'Energia elettrica è fornita in Media Tensione (20.000 V), in Azienda saranno presenti 4 Trasformatori di cui 3 in esercizio e uno di Back-up. Ognuno avrà la targa 2500kVA per una potenza totale impegnata di 3400 KW.

L'emissione di aria per la ventilazione e la refrigerazione del locale dei trasformatori non risulta generare alcun impatto ambientale

Si precisa che sono state individuate delle sottofasi di attività per pura comodità di analisi anche se dal punto di vista concettuale ed ai fini di questo documento è individuata una sola fase relativa all'attività IPPC di riferimento. Per questo, si farà sempre riferimento a questa unica fase nella determinazione delle materie prime utilizzate, nell'individuazione dell'energia utilizzata, in quella delle utilities consumate, nella produzione di rifiuti, nella generazione delle emissioni sia liquide che gassose, nell'individuazione dei fattori di emissione ed in ogni altra trattazione specifica

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della BOSTON Tapes sono localizzate in 19 punti di emissione (diventeranno 18 dopo l'eliminazione del punto E71) compresi 3 punti di emissione senza prescrizioni.

Nella seguente tabella sono riassunte le emissioni in atmosfera dell'impianto

N° camino	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Portata [Nm ³ /h]	Limiti di emissione		Note
				Conc. mglNm ³	Flusso di Massa kg/h	
E11	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	41.000	10,00 35,00	0,410 1,435	Alternativo ad E12
E12	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	41.000	10,00 35,00	0,410 1,435	Alternativo ad E11
E13	Spalmatrice SP2700/1300	Vapor d'Acqua	60.000	Vapor d'Acqua		
E16	Caldaia 12MW	NOx	20.000	150	3	Alternativo rispetto ad E79 oppure E80

E17	Caldaietta 1	NOx	1.000	150	0,15	Alternativo ad E18
E18	Caldaietta 2	NOx	1.000	150	0,15	Alternativo ad E17
E19	Trattore SP2700	Ozono	2.500	60	0,15	
E20	Trattore SP1300	Ozono	2.500	60	0,15	
E74	Spalmatrice SP2700/TSC1	Polveri COV l.m.o. (mgC) COV l.m.g. (mgC)	120.000	8 150 90	0,96 18 11	
E71	Soluzionatori	Polveri COV (mgC)	1.500	30 40	0,045 0,060	Eliminato
E75	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	60.000	10,00 35,00	0,6 2,1	
E76	Spalmatrice SP2700	Camino di emergenza				
E77	Spalmatrice SP1300	Camino di emergenza				
E78	Lampa UV irraggiamento	Ozono	1.200	60	0,072	
E79	Evaporatore < 3MW	NOx	4.500	150	0,675	Alternativo rispetto ad E16
E80	Caldaia < 3MW	NOx	5.000	150	0,75	Alternativo rispetto ad E16
E81	Spalmatrice SP2700/TSC1	Polveri COV l.m.o. (mgC) COV l.m.g. (mgC)	300.000	8 100 75	2,4 30 22,5	
E82	Evaporatore < 3MW	NOx	7.500	100	0,75	
E83	Evaporatore < 3MW	NOx	7.500	100	0,75	

Note: Le portate massime si intendono con un margine di oscillazione del 15%
Con sfondo grigio il camino da eliminare

Impianti a servizio dei punti E11 e E12

Si tratta di due postcombustori termici ossidativi/recuperativi ciascuno della potenzialità di 6,5 MW. In tali combustori confluiscono i solventi provenienti dalle linee di spalmatura con una concentrazione media tra 2 g/m³ ed 12 g/m³ e con potere calorifico medio di 7.000 kcal/kg. Sono alternativi uno all'altro.

La portata, e quindi la concentrazione di solventi in ingresso ai postcombustori, è adattata tramite ventilatori di aspirazione a velocità variabile posti a monte ed a valle degli stessi. Le portate di ciascuno dei ventilatori possono variare tra circa 25.000 Nm³/h e 40.000 Nm³/h.

La temperatura della camera di combustione è mantenuta costante, a circa 750°C, con l'utilizzo del combustibile ausiliario gas metano.

Parte del calore sviluppato durante la combustione è reimmesso nel ciclo produttivo mediante degli scambiatori aria/olio diatermico.

Impianto a servizio del punto E75

Si tratta di un Combustore Rigenerativo con le caratteristiche principali riassunte nel seguito.

Fornitore	Babcock Wanson Italiana – gruppo CNIM
Tipo	Rigenerativo ceramico
Modello	INC/RIGE/60.000/VSM/3T
Portata aria di processo	60.000 Nm ³ /h
Depressione collettore d'ingresso	30 mmCA
Tempo di permanenza fumi in camera di combustione	> 0,6 sec
Temperatura in camera di combustione: min/max	750/950°C
Concentrazione di SOV all'ingresso: min/nominale/max	3/5/9 g/Nm ³
Portata nominale di metano	212 Nm ³ /h

Impianti a servizio del punto E74

L'impianto di recupero solvente (URS1) che attualmente viene utilizzato per abbattere e riutilizzare il solo esano tecnico con quattro corpi adsorbitori di abbattimento solventi a carboni attivi rigenerabili (tre contemporaneamente in funzione ed uno in rigenerazione), dopo la modifica, sarà utilizzato per recuperare il toluene che attualmente viene inviato a postcombustione.

Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata.

Il sistema è costituito da:

Filtro per 90.000 Nm³/h di aria in ingresso, contenente solventi a 50°C.

- Batteria di raffreddamento aria in ingresso, a tubi alettati con tubi di rame ad alette in alluminio e cassa in Acciaio al carbonio, funzionante con acqua di torre a 30°C. Portata aria 90.000 Nm³/h.
- Quattro adsorbitori a letto orizzontale: L=8.000mm, Dia.=2.950mm, costruiti in AISI 304, sp. 8 mm, atti ad essere riempito con carbone attivo, completi di camino di scarico dell'aria depurata. Certificati per una pressione di esercizio di 0,49 bar.

Il quantitativo di carbone attivo installato è pari a circa 10 t per reattore.

Ventilatore centrifugo principale, per l'aspirazione dell'aria con solventi, in esecuzione antiscintilla, a norme ATEX (gruppo II – categoria 3 – zona 2 gas) con portata di 90.000 Nm³/h per aria contenente solventi; prevalenza 500mm ca. Trasmissione a cinghie, 1250 rpm al valore nominale della portata pari a 90.000 Nm³/h. Motore a 4 poli da 250KW, antideflagrante a norme ATEX, comandato da inverter.

- Condensatore a fascio tubero orizzontale raffreddato con acqua, costruito in acciaio inox AISI 304, da circa 30 m².

Nella emissione sarà garantita una concentrazione massima di solvente in uscita, come da tabella precedente (rispettando così quanto previsto dal D. Lgs. 152/06 e smi, Parte III dell'Allegato III alla Parte V – Emissioni di Composti Organici Volatili Tabella 1, punto 8, nota [3].)

In questo modo inoltre viene raggiunto un livello di recupero di solvente pari al 98% come rapporto ingresso-uscita impianto, in condizioni di marcia normale.

Impianti a servizio del punto E81

Il nuovo impianto di recupero solvente (URS 2) verrà utilizzato per recuperare il solo esano tecnico, proveniente dalla Spalmatrice SP2700 (esistente) e dalla TSC1 (nuova), con sei corpi adsorbitori a carbone attivo rigenerabile (cinque contemporaneamente in funzione ed uno in rigenerazione).

Il sistema è costituito da:

- Filtro per 300.000 Nmc/h di aria in ingresso, contenente 2.400 kg/h di solvente a 55°C.
- Batteria di raffreddamento aria in ingresso, a tubi alettati e cassa in Acciaio al carbonio, funzionante con acqua di torre a 30°C. Portata aria 300.000 Nm³/h.
- Sei adsorbitori a letto orizzontale: L=15.000mm, Dia.= 3.000mm, costruiti in AISI 304, sp. 8 mm, atti ad essere riempiti con carbone attivo, completi di camino di scarico dell'aria depurata.
Il quantitativo di carbone attivo installato è pari a circa 25 t per adsorbitore.
- 2 Ventilatori centrifughi, per l'aspirazione dell'aria con solventi, in esecuzione antiscintilla, a norme ATEX (gruppo II – categoria 3 – zona 2 gas) con portata complessiva di 300.000 m³/h (a 35°C) per aria contenente solventi. 2 Motori a 4 poli da 355 KW x 2, antideflagranti a norme ATEX, comandati da inverter.
- Condensatore a fascio tubero orizzontale raffreddato con acqua, costruito in acciaio inox, da circa 30 m².

Nella emissione sarà garantita una concentrazione come da tabella precedente, in ottemperanza alla normativa di riferimento (D. Lgs. 152/06 e smi, Parte III dell'Allegato III alla Parte V – Emissioni di Composti Organici Volatili Tabella 1, punto 8, nota [3].)

In questo modo inoltre viene raggiunto un livello di recupero di solvente pari al 98% come rapporto ingresso-uscita impianto, in condizioni di marcia normale.

Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata.

Impianto a servizio del punto E71

Il punto di emissione E71 verrà eliminato e le relative emissioni inviate al post-combustore che dà origine al punto E75.

La BOSTON Tapes rientra nel campo di applicazione dell'Allegato III alla parte quinta del D.lgs 152/2006 parte III, tabella 1, punto 16 "Rivestimenti adesivi" ed elabora, entro il 31 marzo di ogni anno, il "Piano Gestione Solventi". Si precisa che gli impianti di cui al citato piano lavorano 24 ore al giorno per 330 giorni all'anno circa.

Per le valutazioni delle SOV sono stati usati i seguenti metodi:

- campionamenti secondo quanto indicato dal metodo UNICHIM M.U. 422 (UNI 10169)
- analisi SOV secondo il metodo UNICHIM 10391 (UNI 13649)

PERIODO DI OSSERVAZIONE¹	Post Modifica
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	6.7
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	10
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	200
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

¹ Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

INPUT² E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	1.450
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	19.691
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	21.141
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁₃ (emissioni negli scarichi gassosi)	410
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	579
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	210
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	
EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ⁴ [mg/Nm ³]	150

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo⁵		
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>		(tonn/anno)
X	F=I₁-O₁-O₅-O₆-O₇-O₈	251
	F=O₂+O₃+O₄+O₉	
Emissione diffusa [% input]		1,2
Valore limite di emissione diffusa ⁶ [% input]		20

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo <i>Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04</i>	(tonn/anno)
E=F+O₁	660

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

² - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1

del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

³ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

⁴ - Indicare il valore riportato nella 4^a colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

⁵ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

⁶ - Indicare il valore riportato nella 5^a colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

La BOSTON Tapes scarica i propri reflui liquidi nel corso d'acqua superficiale denominato "Fosso degli Asperi" dopo che gli stessi hanno attraversato una vasca finale da circa 70 m³ dove, in continuo, vengono analizzati il pH la eventuale presenza accidentale di solventi.

La vasca stessa, se dovessero verificarsi situazioni d'emergenza, può essere intercettata, lo scarico interrotto ed i reflui gestiti nei modi più opportuni.

Gli scarichi liquidi generati sono:

- Acque meteoriche: si tratta di uno scarico saltuario in dipendenza delle precipitazioni atmosferiche. Per l'anno 2017 si può stimare un quantitativo d'acqua scaricata pari a 45.000 m³. Questo tipo di acque proviene da tetti o da strade e piazzali esclusivamente adibiti a transito e parcheggio di veicoli nonché allo stoccaggio di materiali in confezioni tali da non poter cedere significativi inquinanti all'acqua stessa.
- Acque domestiche: si tratta di uno scarico periodico, a valle di trattamento in apposito depuratore. Dopo la modifica si stima un quantitativo annuo scaricato pari a 8.000 m³.
- Spurghi acque di raffreddamento/evaporatore: si tratta di uno scarico pressoché continuo come blow-down delle torri evaporative. Dopo la modifica si stima un quantitativo annuo scaricato pari a 8.000 m³.
- Concentrato da due impianti di trattamento ad osmosi inversa: si tratta dello scarico di acqua concentrata in sali dall'impianto di osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata. È uno scarico continuo. Si stima uno scarico annuo pari a circa 100.000 m³. La modifica prevede l'installazione di un altro impianto di osmosi inversa, che, come quello attualmente in esercizio, produrrà acqua avente le caratteristiche richieste dalla Tabella UNI 7550 del Comitato Termotecnico Italiano al fine di alimentare gli evaporatori.
- Acque provenienti dal troppo pieno delle unità di recupero solvente, che costituiscono uno scarico continuo avente, in futuro, portata annua prevista di 40.000 m³.

Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata.

Il quantitativo di acqua di scarico è stato stimato in base ai seguenti criteri:

- L'acqua meteorica è stata valutata considerando il quantitativo calcolato moltiplicando la superficie impermeabile dell'azienda per l'altezza di pioggia desunta dall'Archivio Meteo Storico di Sessa Aurunca per l'anno 2017".
- Lo scarico industriale propriamente detto è stato stimato sulla base dello "Schema di massima del ciclo delle acque" di cui al paragrafo sull'approvvigionamento idrico e sul consumo di acqua per usi umani prelevata, effettuando le opportune approssimazioni.

Per meglio valutare il quantitativo di acqua scaricato è installato un misuratore/contatore ad altezza di stramazzo che consentirà di verificare i dati a modifica effettuata.

L'Azienda tiene sotto controllo la qualità degli scarichi attraverso controlli in continuo (pH ed eventuale presenza accidentale di solventi nella vasca finale) e attraverso analisi periodiche.

I principali parametri controllati sono:

- pH (in continuo)
- Solidi Sospesi (mg/l)
- BOD5 (mg/l)
- COD (mg/l)
- PO₄-P (mg/l)
- NH₄ (mg/l)
- NO₃-N (mg/l)
- NO₂-N (mg/l)

- Tensioattivi (mg/l)
- Escherichia coli
- Cloro
- Portata (m³/h) (in continuo)

Per quel che riguarda il Fosso degli Asperi, corpo ricettore, trattandosi di un corso d'acqua secondario, non sono disponibili notizie particolari in merito a portata o qualità dell'acqua stessa.

Va precisato, inoltre, che nello stabilimento non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze pericolose, per le quali la normativa vigente in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi idrici (tabella 5 dell'allegato 5, parte III, del D.L.gs 152/2006 e ss.mm.ii.).

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il comune di Sessa Aurunca non ha ancora effettuato la zonizzazione acustica del proprio territorio e per questo le valutazioni fatte dall'Azienda fanno riferimento ai criteri di tipo "nazionale" previsti dal DPCM 01/03/1991. La zona d'appartenenza è "Area VI – Esclusivamente industriale" con limiti di emissione sonora pari a 70 dB(A) sia in periodo diurno che notturno.

Come evidenziato negli allegati, la BOSTON Tapes rispetta i limiti imposti anche grazie al fatto che la gran parte delle fonti di emissione è installata in ambienti chiusi, in capannoni, sempre chiusi e distanti dai confini dell'insediamento.

Si riporta nel seguito una scheda riepilogativa della situazione "Impatto Acustico"

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
	Se si	
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.?	<input type="checkbox"/> A <input checked="" type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> Entrambe
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
N4	È stata verificata (1) (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Nonostante la mancanza di zonizzazione comunale si farà riferimento ai limiti imposti dall'art. 6 comma 1 DPCM 01/03/1991		
N5	Con quali risultati?	<input checked="" type="checkbox"/> Rispetto dei limiti <input type="checkbox"/> Non rispetto
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	(X) SI () NO
N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	Situazione già conforme
N13	Classe (2) di appartenenza del complesso IPPC	Area VI – Esclusivamente industriale
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici (3))	Area VI – Esclusivamente industriale

L'Azienda ha effettuato una valutazione di impatto acustico previsionale. La relativa Relazione è allegata alla Scheda dell'Impatto Acustico.

B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La BOSTON Tapes s.p.a. non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il gestore del complesso industriale BOSTON Tapes S.p.a ha dichiarato che l'impianto non svolge attività a notifica ai sensi del D.Lgs 105 del 26/06/2015

B.3.6 Produzione di Rifiuti

Con riferimento alla Post Modifica si prevede la seguente produzione di rifiuti:

Descrizione del Rifiuto	Quantità		Impianti di provenienza (2)	Codice CER (3)
	t/anno	m3/anno		
Scarti di inchiostro	5,94		F1	08 03 12*
Ades. e sigill. di scarto cont. sost. p.	168,00		F1	08 04 09*
Rifiuti liquidi acquosi	100,00		F1	08 04 15*
Emulsioni non conten. alogeni	3,85		F2	12 01 09*
Scarti di olio non clorurati	0,20		FX	13 02 05*
Imballaggi cont. resid. pericol.	63,00		F0	15 01 10*
Imballaggi (bombolette spray)	0,07		F0	15 01 11*
Assorb. cont. resid. pericol.	12,45		F1	15 02 02*
Limat. e truc. di mater. plast.	917,30		F1, F2	12 01 05
Imballaggi in carta e cartone	121,90		F0	15 01 01
Imballaggi in legno	13,20		F0	15 01 03
Imballaggi in materiali misti	542,20		F1, F2	15 01 06
Appar. fuori uso (lamp. rotte)	0,60		FX	16 02 14
Rottami di ferro	40,20		FX	17 04 05

Fanghi diversi dalla v.19 08 13	60,00		Vasca di decantazione o depuratore	19 08 14
Silice	15,00		Comb. C1/C2	16 03 04
Toner	0,10		Uffici	08 03 17*
Fanghi da depuratore biologico	5,00		Depuraz.	19 08 05

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La Valutazione Integrata Ambientale viene condotta confrontando la situazione aziendale con quanto previsto nel Documento BREF "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment Using Organic Solvent – Gennaio 2007" che rappresenta il riferimento per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili relative al settore d'appartenenza della Boston Tapes.

In sintesi la situazione è riportata di seguito.

Bref o BAT conclusion	Misure Adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion*
20.1.1 - Sistema gestione ambientale	L'azienda adotta un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) certificato conforme alla norma ISO 14001 dall'ente verificatore DNV e un Sistema di Gestione per la Sicurezza Certificato di Conformità alla Norma OHSAS 18001: 2007	Applicata
20.1.2 - Miglioramento continuo ed effetti incrociati	Il coinvolgimento delle persone e la loro formazione sono parte integrante del SGA. Ne scaturisce una partecipazione a tutti i livelli con la consapevolezza di ciò che le proprie azioni possono comportare in termini ambientali. A livello tecnico sono condotti degli studi interni e monitoraggi che tengono conto di come gli effetti di abbattimento implicano l'utilizzo di risorse energetiche. Le proposte per limitare l'utilizzo di tali risorse, compatibilmente con la visione del gruppo di riferimento, sono inserite nei budget annuali.	Applicata
20.1.3 - Obiettivi sui consumi, sulle emissioni ed azioni conseguenti	Sempre nella logica del SGA, sono previsti degli indicatori relativi agli aspetti ambientali significativi. Nell'ottica del miglioramento continuo, su tali indici sono previsti obiettivi e le relative variazioni sono giustificate da un programma di interventi	Applicata
20.2 - Progetto dell'impianto, costruzione e operatività	Gli ipotetici pericoli individuati (emissione nube tossica, sversamenti, incendi, esplosioni, 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 (vedi nota *). Gli interventi strutturali principali sono: bacini di contenimento, sistemi di controllo del processo, analizzatori di solvente, programmi di manutenzione	Applicata
20.3.1 - Monitoraggio Bilancio di massa dei solventi	Annualmente, l'azienda conduce un bilancio di massa dei solventi come previsto dal D. Lgs. 152/2006 e ss. mm. e ii., alla Parte V dell'All. 3, alla Parte V nel quale campo di applicazione, tra l'altro, l'azienda ricade. Dal sistema informatico sono 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). Inoltre, l'Azienda adotta un piano di monitoraggio dei parametri che possono dar luogo ad impatti ambientali che si allega	Applicata

20.4 - Gestione delle acque	I consumi sono costantemente monitorati. Per evitare l'utilizzo di prodotti chimici quali cloro e soda, l'acqua demineralizzata necessaria allo stabilimento è prodotta tramite delle membrane osmotiche in cui il processo di desalinizzazione è puramente fisico. Per quanto riguarda la riduzione dei quantitativi di acqua utilizzati, la torre di raffreddamento, inserita nell'impianto di recupero dell'esano, riutilizza l'acqua proveniente dalla condensazione dell'esano strappato in corrente di vapore	Applicata
20.5 - Gestione dell'energia	Per quanto riguarda i dati relativi al consumo di energia elettrica e metano, essi sono costantemente monitorati e legati ad indicatori di produzione. Eventuali miglioramenti, derivanti da studi interni o consulenze esterne, sono inseriti nel budget aziendale annuale. Per quanto riguarda l'energia elettrica, i ventilatori di aspirazione dei postcombustori e quelli del recupero solvente sono dotati di inverter. L'illuminazione è effettuata con lampade a risparmio energetico. Nella fase di produzione dell'aria compressa, è stato inserito un compressore a vite, in luogo di uno a palette. La sostituzione del compressore è stata fatta nell'ottica di farlo funzionare il più possibile a regime evitando continue fasi di accensione/spengimento. Per quanto riguarda il metano, i ventilatori dei postcombustori hanno la possibilità di lavorare a velocità variabile. Ciò permette di ottimizzare la concentrazione all'ingresso con risparmio di combustibile ausiliario. L'efficienza energetica di tali postcombustori ossidativi, di per se bassa, è notevolmente incrementata dall'utilizzo di un sistema di recupero dell'energia contenuta dai fumi della combustione con un rendimento termico di circa il 65%.	Applicata
20.6 - Gestione delle materie prime	Le materie prime sono gestite da un sistema informatico che determina gli approvvigionamenti tramite i carichi/scarichi e effettuati in magazzino. Il sistema informatico determina che la materia prima che entra per prima deve essere utilizzata per prima (FIFO). Per quanto riguarda la produzione degli adesivi a partire dalle materie prime, essi possono essere preparati a batch ed utilizzati a bordo macchina, oppure, per la maggior parte, essere trasportati mediante delle tubazioni. L'adesivo è prelevato da serbatoi di stoccaggio ed immesso direttamente sulle spalmatrici. Nel primo caso, i quantitativi da preparare sono ottimizzati dalla logistica secondo i quantitativi da spalmare	Applicata
20.8 - Essiccamento	La fase di essiccamento è effettuata tramite una batteria di forni dove è immessa la portata di aria richiesta. L'eventuale riscaldamento dell'aria è effettuato tramite degli scambiatori aria/olio diatermico. Per ottenere un risparmio energetico ai postcombustori, l'aria viene saturata il più possibile con i solventi (anche mediante ricircolo) compatibilmente con i limiti di esplosibilità dei solventi utilizzati.	Applicata
20.9 - Pulizia	L'Azienda adotta un programma dettagliato di pulizia delle macchine e degli ambienti di lavoro inserito nel più generale SGA. In particolare effettua pulizia manuale con l'uso di solventi a bassa tossicità ed in contenitori chiusi (punto 20.9.4). Inoltre effettua pulizia ad acqua con l'ausilio di detersivi (punto 20.9.8). Infine, effettua pulizia a mano (punto 20.9.9)	Applicata
20.10 - Sostituzione dei materiali con altri di pericolosità inferiore	Il citato Sistema di Gestione Ambientale prevede la ricerca di sostanze e preparati a basso livello di pericolosità. La Scheda F mostra la presenza di sostanze e preparati di ridotto livello di pericolosità: non ci sono indicazioni di pericolo di particolare rilevanza. 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. Per prodotti esistenti, si tende ad aumentare il residuo secco degli adesivi utilizzati, riducendo la quantità di solvente che deve evaporare durante il processo di spalmatura. Quanto sopra secondo quanto previsto ai punti 20.10.1, 20.10.2, 20.10.3 e 20.10.4.	Applicata

20.11 – 20.11.2 - 20.11.4 - Trattamento delle emissioni in atmosfera	Tutte le emissioni in atmosfera che possono dare impatto ambientale sono trattate in idonei impianti di abbattimento. Si veda a questo proposito la Scheda L. I principali sistemi sono: 1) Carboni attivi 2) Post-combustori 3) Filtri a tessuto	Applicata
20.11.2 - Contenimento e raccolta delle emissioni in atmosfera	Ove possibile le emissioni in atmosfera di analoga origine sono collettate insieme prima di essere avviate ai sistemi di trattamento finale. Lo stesso programma di interventi migliorativi descritto nella scheda L prevede l'adozione di un sistema di tal genere.	Applicata
20.11.3 – Incremento della concentrazione di solvente	I fondi di essiccamento delle Spalmatrici operano in modo tale che la corrente uscente abbia la massima concentrazione di solvente compatibile con I LEL. Ciò al fine di ottimizzare I processi di ossidazione termica, minimizzando I consumi di metano.	Applicata
20.11.4 - Ossidazione	Presso la Boston tapes sono utilizzati tre postcombustori per l'ossidazione termica dei solventi a circa 750°C per garantire emissioni al di sotto di 50 mgC/Nm3 così come previsto dalle specifiche BAT. La temperatura necessaria per garantire il rispetto dei limiti di legge, qualora il contenuto di solvente sia insufficiente, è mantenuta dal combustibile ausiliario gas metano. Relativamente ai punti 20.11.4.3 e 20.11.4.4 del BREF si evidenzia che i post combustori adottati dalla Boston Tapes sono due ad ossidazione termica recuperativa identificati con le sigle C1 e C2 ed uno del tipo rigenerativo, identificato con la sigla RTO (tecnologia hot by-pass).	Applicata
20.11.05 Condensazione		Non Applicabile
20.11.6 - Adsorbimento	L'adsorbimento dell'esano tecnico attualmente è effettuato tramite 4 corpi adsorbitori contenenti carboni attivi. Sono garantiti, in tal modo, i limiti di legge della Direttiva COV per impianti che effettuano il recupero del solvente. La modifica prevede l'installazione di altri 6 corpi adsorbitori contenenti carboni attivi, che saranno utilizzati per il recupero dell'esano, quale che sia la macchina che lo utilizza, mentre le 4 unità esistenti saranno utilizzate per il recupero del toluene, che attualmente non viene recuperato, quale che sia la macchina che lo utilizza. Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata.	Applicata
20.12 - Trattamento acque di scarico	Le acque di scarico potenzialmente inquinate vengono inviate ad un depuratore biologico. Tutti gli scarichi convogliano in una vasca finale nella quale vengono controllati il pH e l'eventuale presenza di solventi.	Applicata
20.13 - Minimizzazione della produzione rifiuti e loro trattamento	Il Sistema di Gestione Ambientale prevede la riduzione continua dei rifiuti prodotti. Su questo punto sono stati introdotti indici di controllo sui quali sono posti obiettivi aziendali. La Boston tapes, ove possibile, riutilizza al proprio interno i materiali di scarto. Per gli altri si privilegia l'invio a recupero al posto dello smaltimento.	Applicata
20.13 - Recupero solventi usati nel processo	Attualmente l'Azienda effettua il recupero ed il riutilizzo del principale solvente utilizzato che è l'esano tecnico. Il recupero avviene attraverso 4 adsorbitori a carbone attivo dai quali l'esano viene strappato con corrente di vapore e successivamente separato per condensazione. Gli altri solventi sono riutilizzati come combustibile. A seguito della modifica realizzata verrà recuperato anche il toluene con adsorbitori a carbone attivo e successivi strappaggio e condensazione. Modifica già autorizzata con DD 232 del 14/11/2018 e realizzata.	Applicata

20.13.7.1 - Recupero dei carboni attivi usati presso il sito	I carboni attivi utilizzati sono rigenerati all'interno del sito mediante corrente di vapore.	Applicata
20.15 - Abbattimento odori	I sistemi di trattamento delle emissioni potenzialmente odorogene, carboni attivi e combustori, abbattano anche i potenziali odori.	Applicata
20.16 - Abbattimento rumore	L'impatto acustico ambientale, al confine dello stabilimento, rientra nei limiti di norma come si dimostra nella scheda N. Nonostante ciò l'aspetto rumore è inserito nel più generale SGA. Ne è previsto il monitoraggio, la riduzione della rumorosità è ottenuta attraverso l'esecuzione di accurate manutenzioni e, nel caso di fine vita, con la sostituzione dei macchinari con altri a ridotta rumorosità	Applicata

Si farà anche riferimento ad un Documento Bref di tipo orizzontale per tenere conto della Gestione dell'Efficienza Energetica nella scelta/esercizio delle nuove caldaie.

Tecniche da prendere in considerazione per l'utilizzo delle BAT nella produzione di nastri adesivi – Documento BREF “Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency – February 2009”.

BAT	Situazione aziendale	Misure Migliorative
Tecniche di gestione per il raggiungimento dell'efficienza energetica 2.1; 2.2; 2.3; 2.4; 2.5; 2.6; 2.7; 2.8; 2.9; 2.10; 2.11; 2.15; 2.16	Sistema gestione efficienza energetica, Obiettivi e traguardi, Progettazioni con obiettivi di efficienza energetica, Integrazione processi, Iniziative di efficienza energetica, esperti settore manutenzione, Comunicazione, Controllo processi, Manutenzione, Monitoraggio e misurazione, Diagnosi energetiche; Database energetici, benchmarking	Situazione conforme
Riduzione della temperatura dei gas esausti – Preriscaldamento aria 3.1 Combustione 3.1.1	La caldaia ad olio diatermico è provvista di un preriscaldatore aria comburente di tipo in controcorrente, con fumi nei tubi e aria lato mantello. Completamente isolato termicamente, riscaldando l'aria comburente consente un aumento di rendimento di circa il 7%	Situazione conforme
Riduzione della temperatura dei gas esausti – Combinazione con un processo addizionale 3.1 Combustione 3.1.1	La caldaia ad olio diatermico è provvista di una batteria di scambio termico fumi/acqua calda per riscaldare circa 6000 l/h da 65°C a 90 °C	Situazione conforme
Regolazione modulante 3.1 Combustione 3.1.4	La caldaia ad olio diatermico ha un termoregolatore sulla temperatura di ingresso dell'olio in caldaia che comanda, con azione PID, un servocomando elettrico che regola con continuità la portata del combustibile e dell'aria comburente.	Situazione conforme
Riduzione delle perdite tramite isolamento 3.1 Combustione 3.1.7	La caldaia ad olio diatermico ha un involucro di contenimento costituito da pannelli di lana di roccia, di opportuno spessore, limitati esternamente da un rivestimento protettivo in pannelli di lamiera grecata.	Situazione conforme
Regolazione modulante 3.1 Combustione 3.1.4	Gli evaporatori sono dotati di un algoritmo per cui la quantità d'acqua immessa è legata alla quantità di combustibile bruciato ed alla portata d'aria tramite una curva di ottimizzazione	Situazione conforme
Preriscaldamento acqua di alimentazione 3.2 3.2.5	Gli evaporatori sono dotati di una batteria di preriscaldamento acqua alimento inserita nel condotto fumi (acqua da 60°C a 90°C) e di un economizzatore fumi/acqua di alimento posizionato sul condotto fumi in uscita dalla caldaia (acqua da 90°C a 114 °C)	Situazione conforme
Riduzione della temperatura dei gas esausti – Preriscaldamento aria 3.1 Combustione 3.1.1	Gli evaporatori effettuano un preriscaldamento dell'aria comburente nell'intercapedine tra il corpo serpentini ed il mantello esterno	Situazione conforme
Minimizzazione perdite durante i periodi di fermo 3.2 3.2.9	Gli evaporatori, essendo a tubi d'acqua, minimizzano le perdite in quanto si minimizza il contenuto d'acqua	Situazione conforme
Ottimizzazione del sistema di distribuzione vapore 3.2 3.2.10	E' presente una serie di controlli visivi per individuare perdite e per controllare lo stato della coibentazione	Situazione conforme
Coibentazione delle linee vapore e dei ritorni di	Le linee del vapore e quelle dei ritorni di condensa	Situazione conforme

condensa 3.2 3.2.11	sono coibentate	
Recupero condense 3.2 3.2.13	Sulle linee di distribuzione del vapore sono inseriti separatori di condensa per il recupero delle stesse nel serbatoio dell'acqua di alimento	Situazione conforme

B.5 PROPOSTA DI DOCUMENTO 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 19 Punti di emissione (diventeranno 18 dopo l'eliminazione del punto E71) compresi 3 Punti di emissione senza prescrizioni, dovuti alle seguenti lavorazioni:

- SPALMATURA
- TRASFORMAZIONE
- MANUTENZIONE
- ATTIVITÀ PRODUTTIVA GENERALE

B.5.1.1 Valori limite di emissione

N° camino	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Portata[Nm ³ /h]	Limiti di emissione		Note
				Conc. mg/Nm ³	F.M. kg/h	
E11	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	41.000	10,00 35,00	0,410 1,435	Alternativo E12
E12	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	41.000	10,00 35,00	0,410 1,435	Alternativo E11
E13	Spalmatrice SP2700/1300	Vapor d'Acqua	60.000	Vapor d'Acqua		
E16	Caldaia 12MW	NOx	20.000	150	3	Alternativo E79 o E80
E17	Caldaietta 1	NOx	1.000	150	0,15	Alternativo E18
E18	Caldaietta 2	NOx	1.000	150	0,15	Alternativo E17
E19	Trattore SP2700	Ozono	2.500	60	0,15	
E20	Trattore SP1300	Ozono	2.500	60	0,15	
E74	Spalmatrice SP2700/TSC1	Polveri COV (mg C) l.m.o COV (mg C) l.m.g	120.000	8 150 90	0,96 18 11	
E71	Soluzionatori	Polveri COV (mgC)	1.500	30 40	0,045 0,060	Eliminato
E75	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	60.000	10,00 35,00	0,6 2,1	
E76	Spalmatrice SP2700	Camino di emergenza				
E77	Spalmatrice SP1300	Camino di emergenza				
E78	Lampa UV irraggiamento	Ozono	1.200	60	0,072	
E79	Evaporatore < 3MW	NOx	4.500	150	0,675	Alternativo E16
E80	Caldaia < 3MW	NOx	5.000	150	0,75	Alternativo E16

E81	Spalmatrice SP2700/TSC1	Polveri COV (mg C) l.m.o COV (mg C) l.m.g	300.000	8 100 75	2,4 30 22,5	
E82	Evaporatore < 3MW	NOx	7.500	100	0,75	
E83	Evaporatore < 3MW	NOx	7.500	100	0,75	

Note: Le portate massime si intendono con un margine di oscillazione del 15%
Con sfondo grigio il camino da eliminare

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

Identificazione di tutti i camini con apposita cartellonistica.

Per i punti di emissione E81, E82, E83 l'azienda è tenuta a rispettare quanto stabilito dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i e in particolare:

- Comunicare, almeno 15 gg prima, agli enti di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio dell'impianto.
- La messa a regime dovrà avvenire entro 60 gg dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta di proroga
- Trasmettere nei successivi 15 gg le risultanze delle misurazioni delle emissioni di cui al decreto AIA.

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 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 ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento.

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

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;

Qualora ad uno stesso camino afferiscono, in momenti diversi le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;

Qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun cambio;

I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni di approccio ad essi vanno realizzati in

conformità alle Norme UNI 10169;

Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di 10 metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.

Per il camino E81 si utilizzerà, a monte della stazione di analisi, un correttore/ripartitore di flusso e a valle della stazione di analisi un convogliatore di flusso, al fine di contenere l'altezza del camino (aspetti indicati nell'allegato Y02 - Relazione tecnica camino URS2).

B.5.2 ACQUA

B.5.2.1 Valori limite di emissione

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.

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.

B.5.2.2 Requisiti e modalità di controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
3. I punti previsti per il controllo dello scarico di cui all'art. 101 punto 3 DLGS 152/06 e smi (pozzetti di ispezione) devono essere sempre accessibili: i suddetti pozzetti devono essere muniti di apposita cartellonistica.
4. Lo smaltimento dei fanghi provenienti dal trattamento delle acque reflue dovrà essere effettuato nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.
5. Adottare un programma di autocontrollo delle acque reflue, per i parametri e secondo le frequenze stabilite dall'Autorità Competente. Si veda PMC.
6. Effettuare la gestione degli impianti di depurazione delle acque reflue secondo quanto riportato nella documentazione fornita dal Gestore, in particolare in merito alla gestione dei guasti e/o malfunzionamento avendo cura di tenere le relative registrazioni nonché il programma di manutenzione periodica da tenere sempre a disposizione dell'Autorità di Vigilanza per i controlli di competenza. Per l'impianto biologico la documentazione sopra citata dovrà rispettare i requisiti di cui alla Delibera GRC n. 259/2012.
7. Effettuare la taratura periodica della strumentazione utilizzata per il controllo in continuo dei parametri dei processi di depurazione. In particolare del pHmetro secondo quanto previsto dai manuali di installazione, avendo cura di tenere le relative registrazioni sempre a disposizione dell'Autorità di Vigilanza per i controlli di competenza.
8. Effettuare la verifica periodica (settimanale) del sistema di controllo e blocco dello scarico secondo una procedura interna e con annotazione su apposito registro digitale, da tenere sempre a disposizione dell'Autorità di Vigilanza per i controlli di competenza.
9. Effettuare una ispezione periodica, con cadenza annuale, dei sistemi di raccolta e regimentazione delle acque reflue, nonché dello stato di impermeabilizzazione della pavimentazione dell'impianto e dalla tenuta delle vasche adibite alla raccolta dei reflui, certificata da tecnico abilitato.
10. Effettuare verifiche periodiche del sistema di recupero dell'acqua, che sarà implementato dal gestore, descritto come "sistema di produzione vapore a bassa pressione con eiettore che mescola vapore a pressione più alta con acqua di recupero che vaporizza nell'eiettore stesso". In particolare il Gestore provvederà a redigere un programma di manutenzione periodica del suddetto sistema basato sui manuali d'impianto, con relative registrazioni da tenere sempre a disposizione dell'Autorità di Vigilanza per i

controlli di competenza.

11. Il Gestore provvederà ad effettuare una stima annuale della percentuale di acqua recuperata rispetto a quella emunta verificando l'efficienza del sistema di recupero e il risparmio complessivo per la risorsa idrica con relativa registrazione, da tenere sempre a disposizione dell'Autorità di Vigilanza per i controlli di competenza.

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 SESSA AURUNCA 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, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di **SESSA AURUNCA (CE)** deve garantire il rispetto dei valori limite, 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 e s.m.i, tenuto conto che lo stabilimento è ubicato in un'area **ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE**

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

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di SESSA AURUNCA (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 tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche 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 spandimenti 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.

- La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art.190 del D.L.gs 152/06; le informazioni contenute nel registro devono essere rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
- I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art.193 del D.L.gs 152/06 devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
- I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere depositati adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, ecc...) di idonea capacità a contenere accidentali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Il deposito dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche, quali la Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e le Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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 SESSA AURUNCA (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.

Tutte le materie prime ed ausiliarie allo stato liquido devono essere depositate adottando sistemi contenimento (bacini, grigliati, ecc...) di idonea capacità a contenere accidentali sversamenti dei liquidi ivi stoccati. Il deposito dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche, quali la Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e le Linee Guida Ministeriali del 15/03/2018 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

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 C.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dall'approvazione della **NUOVA AUTORIZZAZIONE**, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di SESSA AURUNCA (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

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 B



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

BOSTON TAPES S.P.A. – Stabilimento di Sessa Aurunca

Oggetto del controllo: Emissioni in atmosfera

Riferimenti: Decreto vigente DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018) così come modificato nel “Prospetto Riepilogativo Emissioni in Atmosfera”

Responsabilità: RSPP

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
COV	Laboratorio esterno	*	Semestrale	**
Polveri	Laboratorio esterno	*	Semestrale	**
NOx	Laboratorio esterno	*	Semestrale	**
Ozono	Laboratorio esterno	*	Annuale	**

METODOLOGIE DI PRELIEVO ED ANALISI

- Strategie di campionamento e criteri di valutazione (Manuale UNICHIM 158)
- Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento (Metodo UNICHIM 422)
- Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati per mezzo del tubo di Pitot (UNI EN ISO 16911-1:2013)
- Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni (Metodo UNICHIM 494) (UNI EN 13284-1)
- Determinazione dell'ossigeno, ossidi di azoto, anidride carbonica con l'analizzatore di combustione mod. ecoline 4000
- Determinazione degli ossidi di azoto (D.M. 25 agosto 2000)
- Determinazione della concentrazione in massa di singoli composti organici in forma gassosa (UNI CEN/TS 13649:2015)
- Determinazione dell'ozono (metodo OSHA n. ID-214)

Un volume noto di reflu gassoso è stato fatto passare attraverso una cassetta di plastica conduttiva in cui sono alloggiati due filtri in fibra di vetro impregnati con un sale nitrato il quale, al passaggio di ozono, viene convertito in nitrato; quest'analita viene estratto e analizzato per cromatografia ionica. Dalla concentrazione di nitrato si risale al valore di ozono.

Prospetto Riepilogativo Emissioni in Atmosfera

N° camino	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Portata[Nm3/h]	Limiti di emissione		Note
				Conc. mg/Nm ³	F.M. kg/h	
E11	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	41.000	10,00 35,00	0,410 1,435	Alternativo E12
E12	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	41.000	10,00 35,00	0,410 1,435	Alternativo E11
E13	Spalmatrice SP2700/1300	Vapor d'Acqua	60.000	Vapor d'Acqua		
E16	Caldaia 12MW	NOx	20.000	150	3	Alternativo E79 o E80
E17	Caldaietta 1	NOx	1.000	150	0,15	Alternativo E18
E18	Caldaietta 2	NOx	1.000	150	0,15	Alternativo E17
E19	Trattore SP2700	Ozono	2.500	60	0,15	
E20	Trattore SP1300	Ozono	2.500	60	0,15	
E74	Spalmatrice SP2700/TSC1	Polveri COV (mg C) l.m.o COV (mg C) l.m.g	120.000	8 150 90	0,96 18 11	
E71	Soluzionatori	Polveri COV (mgC)	1.500	30 40	0,045 0,060	Eliminato
E75	Spalmatrice SP2700/1300	Polveri COV (mgC)	60.000	10,00 35,00	0,6 2,1	
E76	Spalmatrice SP2700	Camino di emergenza				
E77	Spalmatrice SP1300	Camino di emergenza				
E78	Lampa UV irraggiamento	Ozono	1.200	60	0,072	
E79	Evaporatore < 3MW	NOx	4.500	150	0,675	Alternativo E16
E80	Caldaia < 3MW	NOx	5.000	150	0,75	Alternativo E16
E81	Spalmatrice SP2700/TSC1	Polveri COV (mg C) l.m.o COV (mg C) l.m.g	300.000	8 100 75	2,4 30 22,529	
E82	Evaporatore < 3MW	NOx	7.500	100	0,75	
E83	Evaporatore < 3MW	NOx	7.500	100	0,75	

Note: Le portate massime si intendono con un margine di oscillazione del 15%

Oggetto del controllo: Emissioni

Riferimenti: DD 232 del 14/11/2018; D.lgs 152/06; Norme di buona tecnica

Responsabilità: Manutenzione

Parametri di controllo:

URS 1 – Punto di Emissione E74					
Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento orari (b)	Valori di riferimento giornalieri (b)
C.O.V. Totali	Analizzatore (a)	n.a.	In continuo	150 mgC/Nm ³ 145 mgC/Nm ³ blocco	90 mgC/Nm ³ 85 mgC/Nm ³ blocco

URS 2 – Punto di Emissione E81					
Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento orari (b)	Valori di riferimento giornalieri (b)
C.O.V. Totali	Analizzatore (a)	n.a.	In continuo	100 mgC/Nm ³ 95 mgC/Nm ³ blocco	75 mgC/Nm ³ 70 mgC/Nm ³ blocco

(a) : FID (b) : mgC = milligrammi di Carbonio

Nella tabella inserita nel vecchio PMeC (di cui al DD 232/2018) erano inseriti solo i limiti orari di COV (100/150 mg/Nm³). In queste nuove, inserite per rispondere a una richiesta ARPAC, i valori della vecchia tabella si leggono al primo rigo della colonna "limiti di riferimento orari" divisi per URS1 e URS2. Inoltre sono stati inseriti i rispettivi limiti giornalieri e i valori di blocco (oggetto della Comunicazione di Modifica non Sostanziale)

Oggetto del controllo: Limiti di concentrazione ingresso ossidatori termici in relazione al limite inferiore di esplosività (LEL)

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); Norma UNI EN 12753 del settembre 2005

Responsabilità: Produzione (Spalmatura)/Manutenzione

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento*
Concentrazione di solventi totali nella corrente in ingresso ai Combustori	Analizzatore (a)	n.a.	In continuo	20% del LEL: Allarme 25% del LEL: Blocco

(a) : FID

Oggetto del controllo: Consumo solventi

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); D.lgs. 152/2006

Responsabilità: RSPP

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento*
Piano solventi	==	Calcolo	Annuale	D.lgs. 152/2006

Oggetto del controllo: Emissioni sostanze lesive ozono ed effetto serra

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); Norme di buona tecnica; Reg. CE 19/12/2007 n. 1516/2007

Responsabilità: Manutenzione

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Controllo Perdite	Ditta Esterna Specializzata	Reg. CE 19/12/2007 n. 1516/2007	Semestrale	Assenza Perdite

Oggetto del controllo: Centrale Termica

Riferimenti: D.lgs 152/06 e smi

Responsabilità: Manutenzione

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Rendimento di combustione	Ditta Esterna Specializzata	UNI 10389	Annuale	> 88%

ESECUTORE: PERSONALE INTERNO/DITTE ESTERNE

PERIODICITÀ *secondo piano di manutenzione e controllo*

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Manutenzione di sistemi di Contenimento Emissioni	PERSONALE INTERNO/DITTE ESTERNE	(*)	(*)	N.A.

(*)

Impianti Recupero Solvente:

Setacciatura e reintegro carboni attivi (ogni cinque anni o in alternativa in funzione della resa degli stessi).

Controllo cinghie ventilatore e altre parti meccaniche (semestrale).

Lubrificazione e ingrassaggio (semestrale).

Lavaggio torre di raffreddamento (semestrale).

Lavaggio chimico torre di strippaggio (semestrale).

Controllo Analizzatore (semestrale secondo quanto previsto dal manuale dello strumento).

Filtri a maniche

Controllo parti meccaniche ventilatore (semestrale).

Pulizia o sostituzione elementi filtranti (all'atto della segnalazione del pressostato differenziale).

Impianti di combustione (Ossidatori termici)

Controllo Analizzatore (semestrale).

Controllo sonda temperatura (semestrale).

Controllo bruciatore e camera di combustione (semestrale da parte del fornitore).

Controllo ventilatori di adduzione e estrazione aria e altre parti meccaniche (semestrale da parte del fornitore).

Controllo pompe olio (semestrale da parte del fornitore).

Controllo strumentazione (semestrale da parte del fornitore).

Ingrassaggio e lubrificazione (semestrale solo su impianti 1 e 2).

Oggetto del controllo: Acque

Riferimenti: Decreto vigente DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018)

Responsabilità: RSPP/Manutenzione

ESECUTORE: LABORATORIO ESTERNO

PERIODICITA': SEMESTRALE

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Indice volumico e analisi della composizione dei fanghi del depuratore biologico	Laboratorio esterno	APAT-CNR-IRSA 2090 Cap7 Q64 Ist. Ric. Acque Vol 1 par. biochimici e biologici	Semestrale	Vedi metodi

ESECUTORE: DITTA ESTERNA

PERIODICITA': ANNUALE

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Corretta funzionalità Depuratore biologico	Ditta esterna	Scheda registro impianto di depurazione	Annuale	==

ESECUTORE: PERSONALE INTERNO

PERIODICITÀ: giornaliero e in continuo

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Ipoclorito di sodio	Personale interno con KIT Rapido	Interno di stabilimento	Giornaliero	0,2 mg/l di cloro attivo
Ph	pHmetro	n.a.	In continuo	5,5 – 9,5

ESECUTORE: LABORATORIO ESTERNO

PERIODICITA': TRIMESTRALE

Parametri di controllo:

Parametri	Unità di misura	Metodo Analitico	Valori limite di Emissione
Temperatura	°C	APAT CNR IRSA 2100	
pH		APAT CNR IRSA 2060	5,5 – 9,5
Odore	Tasso Diluizione	APAT CNR IRSA 2050	Non molesto
Colore		APAT CNR IRSA 2020	Non perc. dil 1:20
Solidi Sospesi Totali	mg/l	APAT – CNR – IRSA 2090 B MAN 29 2003	80
Materiali grossolani		APAT CNR IRSA 2090b	Assenti
Azoto Ammoniacale	mg/l	APAT – CNR – IRSA 3030 A2/C MAN 29 2003	15
Azoto Nitrico	mg/l N	APAT – CNR – IRSA 4020 MAN 29 2003	20
Azoto Nitroso	mg/l N	APAT – CNR – IRSA 4020 MAN 29 2003	0,6
BOD 5	mg/l O ₂	APAT – CNR – IRSA 5120 MAN 29 2003	40
Cloro Attivo libero	mg/l	APAT – CNR – IRSA 4080 MAN 29 2003	0,2
COD	mg/l O ₂	APAT – CNR – IRSA 5130 MAN 29 2003	160
Cloruri	mg/l	APAT – CNR – IRSA 4020 MAN 29 2003	1200
Solfati	mg/l	APAT – CNR – IRSA 4020 MAN 29 2003	1000
Fosforo Totale	mg/l	APAT – CNR – IRSA 4020 MAN 29 2003	10
Oli e Grassi Animali e Vegetali	mg/l	APAT – CNR – IRSA 5160 A MAN 29 2003	20
Tensioattivi Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5170-5180	2
Tensioattivi Non Ionici	mg/l	APAT CNR IRSA 5170-5180	
Tensioattivi Anionici	mg/l	APAT CNR IRSA 5170-5180	
Tensioattivi Cationici	mg/l	IRSA CNR q.11 e-013	
Idrocarburi Totali	mg/l	APAT – CNR – IRSA 5160 A MAN 29 2003	5
Solventi Organici Aromatici	mg/l	APAT CNR IRSA 5140	0,2
Solventi Clorurati	mg/l	APAT CNR IRSA 5150	1
Fenoli Totali	mg/l	APAT CNR IRSA 5070	0,5
Escherichia Coli	ufc/100 ml	APAT – CNR – IRSA 7030 MAN 29 2003	5000
Saggio di (Daphnia Magna)	% immobili	APAT CNR IRSA 8020	50

Oggetto del controllo Acque**Riferimenti:** DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018), D.lgs 152/06 e smi**Responsabilità:** RSSP**Parametri di controllo:**

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Controllo acque pozzo n.01	Laboratorio Esterno	Vedi Profilo 1	Annuale	Vedi Profilo 1
Controllo acque pozzo n.02	Laboratorio Esterno	Vedi Profilo 1	Annuale	Vedi Profilo 1

Profilo 1

Parametri	U.M	Metodo	Limiti	Rif.
Epichelidina	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29 2003	0,10	D.lgs 31/01
Residuo Secco a 180°C	mg/l	ISS BFA 032 Rev.00	1500	D.lgs 31/01
Torbidità		ISS BLA 030 Rev.00	Accettabile	D.lgs 31/01
Odore	Tasso Dil.	APAT IRSA CNR 2050 Man 29/03	Accettabile	D.lgs 31/01
Temperatura	°C	APAT IRSA CNR 2100 Man 29/03		
Conduttività a 20°C	µS/cm	ISS BDA 022 Rev.00	2500	D.lgs 31/01
Colore		APAT IRSA CNR 2020 B Man 29/03	Accettabile	D.lgs 31/01
Concentrazione ioni H	Unità pH	APAT IRSA CNR 2060 Man 29/03	6,5 – 9,5	D.lgs 31/01
Acrilammide	µg/L	EPA 8032a	0,1	D.lgs 152/06
TOC	µg/L	ISS BIA 029 Rev.00		
Disinfettante Residuo	mg/l	APAT IRSA CNR 4080 Man 29/03	0,2	D.lgs 31/01
Durezza Totale	°F	ISS BEC 031 Rev.00	15 - 50	D.lgs 31/01
Ossidabilità	mg/l O ₂	ISS BEB 027 Rev.00	5	D.lgs 31/01
Ammonio	mg/l	APAT IRSA CNR 3030 Met.A2 Man 29/03	0,50	D.lgs 31/01
Cianuro	mg/l	ISS BHC 010	50	D.lgs 152/06
Nitrito	mg/l NO ₂	APAT IRSA CNR 4020 Man 29/03	500	D.lgs 152/06

Cloruro	mg/l	APAT IRSA CNR 4020 Man 29/03	250	D.lgs 31/01
Fluoruro	mg/l	APAT IRSA CNR 4020 Man 29/03	1500	D.lgs 152/06
Nitrato	mg/l NO ₃	APAT IRSA CNR 4020 Man 29/03	50	D.lgs 31/01
Solfato	mg/l	APAT IRSA CNR 4020 Man 29/03	250	D.lgs 152/06
Alluminio	µg/L	ISS DAA 018 Rev.00	200	D.lgs 152/06
Antimonio	µg/L	ISS DAA 002 Rev.00	5	D.lgs 152/06
Arsenico	µg/L	ISS DAA 003 Rev.00	10	D.lgs 152/06
Boro	mg/l	APAT IRSA CNR 3010b Man 29/03	1	D.lgs 152/06
Cadmio	µg/L	APAT IRSA CNR 3120 Man 29/03	5	D.lgs 152/06
Ferro	µg/L	APAT IRSA CNR 3160 Man 29/03	200	D.lgs 152/06
Cromo totale	µg/L	APAT IRSA CNR 3150 Man 29/03	50	D.lgs 152/06
Manganese	µg/L	APAT IRSA CNR 3190 Man 29/03	50	D.lgs 152/06
Mercurio	µg/L	APAT IRSA CNR 3200 Man 29/03	1	D.lgs 152/06
Nichel	µg/L	APAT IRSA CNR 3220 Man 29/03	20	D.lgs 152/06
Piombo	µg/L	APAT IRSA CNR 3230 Man 29/03	10	D.lgs 152/06
Rame	mg/L	APAT IRSA CNR 3250 Man 29/03	1000	D.lgs 152/06
Selenio	µg/L	APAT IRSA CNR 3010b Man 29/03	10	D.lgs 152/06
Sodio	mg/L	APAT IRSA CNR 3030 Man 29/03	200	D.lgs 31/01
Vanadio	µg/L	ISS DAA 017 Rev.00	140	D.lgs 31/01
Bromato	µg/L	ISS CBB 006 Rev.00	10	D.lgs 31/01
Benzene	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03	1	D.lgs 152/06
Etilbenzene	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03	50	D.lgs 152/06
Benzo(b)florantene	µg/L	APAT IRSA CNR 5080 Man 29/03	0,1	D.lgs 152/06

Stirene	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03	25	D.lgs 152/06
Toluene	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03	15	D.lgs 152/06
Xileni	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03		
o-Xileni	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03		
m-Xileni	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03		
p-Xileni	µg/L	APAT IRSA CNR 5140 Man 29/03		
Idroca. tot, n-esano	µg/L	ISO 9377-2	350	D.lgs 152/06
Antiparassitari tot.	µg/L	APAT IRSA CNR 5060 Man 29/03	0,5	D.lgs 152/06
Idroc. Polic. Aromatici	µg/L	APAT IRSA CNR 5080 Man 29/03	0,1	D.lgs 152/06
Benzo(k)fluorantene	µg/L	APAT IRSA CNR 5080 Man 29/03	0,05	D.lgs 152/06
Benzo(g,h,i)perilene	µg/L	APAT IRSA CNR 5080 Man 29/03	0,01	D.lgs 152/06
Indeno(1,2,3.c,d)pirene	µg/L	APAT IRSA CNR 5080 Man 29/03	0,1	D.lgs 152/06
Benzo(a)pirene	µg/L	APAT IRSA CNR 5080 Man 29/03	0,01	D.lgs 152/06
Alifatici clorurati canc.	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	10	D.lgs 152/06
Cloruro di vinile	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	0,5	D.lgs 152/06
1,2-dicloroetano	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	3	D.lgs 152/06
Tetracloroetilene + Tricloroetilene	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	2,6	D.lgs 152/06
Triometani totali	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	30	D.lgs 31/01
Tribromometano	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	0,3	D.lgs 152/06
Triclorometano	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	0,15	D.lgs 152/06
Bromodiclorometano	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	0,17	D.lgs 152/06
Dibromoclorometano	µg/L	APAT IRSA CNR 5150 Man 29/03	0,13	D.lgs 152/06
Colonie a 22°C	n/ml	APAT IRSA CNR 7050 Man 29/03		

B.Coliformi (totali) 37°C	n/100 ml	APAT IRSA CNR 7010 Man 29/03	0	D.lgs 31/01
Escherichia Coli	n/100 ml	APAT IRSA CNR 7030 Man 29/03	0	D.lgs 31/01
Enterococchi	n/100 ml	APAT IRSA CNR 7040 Man 29/03	0	D.lgs 31/01
Clostridium Perfringens	n/100 ml	APAT IRSA CNR 7060 Man 29/03	0	D.lgs 31/01

Oggetto del controllo: Emissione Acustica

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); DPCM 01/03/1991

Responsabilità: RSPP

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Livello di emissione Sonora	Laboratorio Esterno	DPCM 1/03/91	Biennale o in occasione di cambiamenti significativi	< 70 dBA sia diurno Che notturno

Oggetto del controllo: Serbatoi di stabilimento/Bacini di contenimento

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); Norme di buona tecnica

Responsabilità: RSPP

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Controllo Perdite Serbatoi interrati , vasca finale e depuratore biologico	Ditta Esterna Specializzata	UNICHIM 195/2000 (per i serbatoi) Riempimento al massimo livello e controllo dello stesso per 24 ore in assenza di flussi (vasche)	Annuale	Assenza Perdite
Controllo integrità di tutti i serbatoi	Manutenzione	Visivo	Quindicinale	Assenza Anomalie
Controllo integrità di tutti i bacini di contenimento	Manutenzione	Visivo	Quindicinale	Assenza Anomalie
Controllo Vasche	Manutenzione	Visivo	Giornaliero	Assenza Anomalie

Oggetto del controllo: Indicatori di Prestazione Ambientale

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); UNI EN ISO 14001

Responsabilità: RSGA

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Indicatori di prestazione ambientale (a)	RSGA	Secondo Sez.3 Manuale: All. 11	Annuale	Stabiliti dal Programma Obiettivi e Traguardi

(a) – I documenti relativi agli “Indicatori di Prestazione Ambientale” ed agli “Obiettivi e Traguardi” sono di tipo “dinamico” nel senso che vengono aggiornati periodicamente (normalmente una volta all’anno)

Oggetto del controllo: Quantità di materiale stoccato all'interno dello stabilimento per verificare la congruenza con quanto previsto dal CPI

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); Certificato Prevenzione Incendi

Responsabilità: RSPP

Parametri di controllo

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Controllo del quantitativo di materiale stoccato in stabilimento	Procedura di sistema: "Situazione materie prime"	Da procedura Interna	Trimestrale	Quantitativi inferiori a quanto previsto dal CPI

Oggetto del controllo: Gestione Rifiuti

Riferimenti: DD 97 del 22-7-2016 (aggiornato con DD 232 del 14:11.2018); D.lgs 152/06

Responsabilità: Impiegato Tecnico di Logistica

Parametri di controllo:

Descrizione	Strumentazione/esecutore	Metodo	Periodicità	Valori di riferimento
Registrazione carichi su registro carico e scarico rifiuti	Impiegato Tecnico di Logistica	Registrazione Manuale	Ogni dieci giorni lavorativi	Verificare che i rifiuti pericolosi rimangano in giacenza meno di due mesi e quelli non pericolosi meno di tre mesi
Registrazione scarichi su registro carico e scarico rifiuti	Impiegato Tecnico di Logistica	Registrazione Manuale	Entro dieci giorni lavorativi dal movimento	N.A.
Rientro IV Copia Formulari	Impiegato Tecnico di Logistica	Verifica cartacea	Mensile	Entro tre mesi dalla data dello scarico (6 mesi se effettuato all'estero)
Mancato Rientro IV copia del formulario nei termini previsti	Impiegato Tecnico di Logistica	N.A.	Al verificarsi dell'evento	Comunicazione alla Regione del mancato rientro
Redazione MUD	Impiegato tecnico Logistica con l'ausilio di RSPP e Consulente Esterno	Modulistica cartacea o programma informatico della Camera di Commercio	Entro 30/04 di ogni anno	N.A.
Controllo integrità contenitori e pavimentazione	Manutenzione	Visivo	Quindicinale	Assenza Anomalie



Sezione L.1/B: EMISSIONI-SITUAZIONE FUTURA

N° camino (1)	Posizione Amministrativa (2)	Reparto/fase/blocco/ o/linea di provenienza (3)	Impianto/macchi- nario che genera l'emissione (4)	SIGLA impianto di abbattimen- to (5)	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					Note	
					autorizzata (6)	misurata (7)	Tipologia	Limiti (8)		Ore di Funziona- mento (9)	Dati emissivi (10)		
								Concentr. mg/Nm ³	Flusso di massa [kg/h]		Concentraz- ione [mg/Nm ³]		Flusso di massa [kg/h]
E11	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura	Spalmatrice SP2700/SP1300	C1	41.000	32.823	Polveri	10,00	0,410		6,50	0,213	Alternativo ad E12
							COV (mgC)	35,00	1,435		0,90	0,030	
E12	DD 97 del 22-7-2017	Spalmatura	Spalmatrice SP2700/SP1300	C2	41.000	29.589	Polveri	10,00	0,410		1,00	0,03	Alternativo ad E11
							COV (mgC)	35,00	1,435		4,20	0,12	
E13	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura (in caso di utilizzi adesivi base acqua)	Spalmatrice SP2700/SP1300	/	60.000	45.565	Vapor d'acqua						
E16	DD 97 del 22-7-2016	Caldaia 12 MW	Caldaia 12 MW	/	20.000	4.725	NO _x	150,00	3,000		50,00	0,236	Alternativo rispetto ad E79 oppure E80
E17	DD 97 del 22-7-2016	Caldaietta 1	Caldaietta 1	/	1.000	350	NO _x	150,00	0,15		76,00	0,0266	Alternativo ad E18
E18	DD 97 del 22-7-2016	Caldaietta 2	Caldaietta 2	/	1.000	343	NO _x	150,00	0,150		87,00	0,0299	Alternativo ad E17
E19	DD 97 del 22-7-2016	Trattatore SP2700	Trattatore SP2700	/	2500	1214	Ozono	60,00	0,150		24,1	0,0292	
E20	DD 97 del 22-7-2016	Trattatore SP1300	Trattatore SP1300	/	2500	727	Ozono	60,00	0,150		26,00	0,0189	
E74	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura	Spalmatrice SP2700/TSC1	URS 1	120.000	95.615	Polveri	8	0,96		1,40	0,133	
							COV l.m.o. (mgC)	150,00	18		8,00	0,765	
							COV l.m.g. (mgC)	90,00	11		5,50	0,151	
E71	DD 97 del 22-7-2016	Sala mescole	Soluzionatori	Filtri a tasche	1.500	1.350	Polveri	30,00	0,045		9,80	0,0132	
							COV (mgC)	40,00	0,060		33,40	0,048	
E75	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura	Spalmatrice SP2700/sp1300	RTO	60.000	43.844	Polveri	10,00	0,600		4,00	0,175	
							COV(mgC)	35,00	2,100		10,10	0,442	

E76	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura	Spalmatrice SP2700	camino emergenza									
E77	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura	Spalmatrice SP1300	camino emergenza									
E78	DD 97 del 22-7-2016	Spalmatura	Lampada ad irraggiamento UV		1.200	973	Ozono	60,00	0,072		3,00	0,00	
E79	DD 97 del 22-7-2016	Linea Vapore	Evaporatore <3MW		4.500	4.338	NO _x	150,00	0,675		44	0,191	Alternativo rispetto ad E16
E80	DD 97 del 22-7-2016	Centrale termica	Caldia <3MW		5.000	2.138	NO _x	150,00	0,750		83,00	0,18	Alternativo rispetto ad E16
E81	DD 232 del 14:11.2018	Spalmatura	Spalmatrice SP2700 / TSC1	URS 2	300.000		Polveri	8	2,4				
							COV I.m.o. (mgC)	100,00	30				
							COV I.m.g. (mgC)	75,00	22,5				
E82	DD 232 del 14:11.2018	Linea Vapore	Evaporatore <3MW		7.500		NO _x	100,00	0,750				
E83	DD 232 del 14:11.2018	Linea Vapore	Evaporatore <3MW		7.500		NO _x	100,00	0,75				

1 - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE"

2 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.

3 - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

4 - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

5 - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

6 - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

7 - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata

8 - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO_x occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.

9 - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

10 - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion.

Variazione emissioni inquinanti rispetto alla situazione attuale (kg/h)
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
Eliminato
nessuna
nessuna

nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
nessuna
2,4
30
22,5
1,125
1,125