

## Relazione finale - Visita Ispettiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 15.05.2024

### ATTIVITÀ ISPETTIVA AI SENSI DEL D.LGS 3 APRILE 2006 N.152 E SSMMII

STABILIMENTO ECO-BAT S.R.L.  
SEDE LEGALE S.S. DEI GIOVI, 520037 - PADERNO DUGNANO (MI)  
SEDE OPERATIVA VIA CASAPUZZANO ZONA INDUSTRIALE - 81025 MARCIANISE (CE)

*Classificazione:*

**Attività IPPC**

**2.5b - Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.**

**5.1 Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R1, R5,R6,R8 e R9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.**

**Verifica Ispettiva n. 2**

---

**RELAZIONE FINALE**

---

**Data 16.05.2024**

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	1 di 26



# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2024

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 15.05.2024

## Sommario

PREMESSA .....	2
1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA .....	4
2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO .....	5
2.1 Descrizione dello stabilimento .....	5
2.2 Descrizione del sito .....	7
2.3 Valutazione delle materie prime e ausiliarie .....	8
2.4 Valutazione delle risorse idriche ed energetiche .....	9
3.1 Aria .....	91
3.2 ACQUA .....	11
3.3 RUMORE .....	15
3.4 RIFIUTI .....	19
4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI .....	20
4.1 Analisi delle MTD .....	20
5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ .....	23
5.1 Criticità individuate durante la Visita Ispettiva .....	23
6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO .....	25
7. CONCLUSIONI .....	25
ELENCO ALLEGATI .....	25

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	2 di 26



	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

- alimentare il processo del “miglioramento continuo” dei contenuti ambientali delle autorizzazioni.
- A tale scopo, lo svolgimento della visita ispettiva è stato effettuato tenendo conto del **.Lgs 3 aprile 2006 e ssmmii**
- Operativamente, la Visita Ispettiva è proceduta secondo le seguenti fasi:
  - A. illustrazione delle finalità della Visita Ispettiva;
  - B. verifiche di tipo documentale-amministrativo;
  - C. rispondenza del complesso con quanto riportato nelle planimetrie agli atti e dall’AIA;
  - D. verifica impiantistica della realizzazione degli interventi prescritti in AIA;
  - E. verifica dell’adempimento delle prescrizioni previste dall’AIA;
  - F. verifica dello stato di applicazione delle BAT principali (stato di applicazione dichiarato dall’azienda e adeguamenti richiesti con l’AIA);
  - G. verifica dell’installazione e del funzionamento degli strumenti di misura (ad es. contatori, misuratori, autocampionatori...);
  - H. effettuazione di misure e di prelievi con riferimento all’AIA, al Piano di monitoraggio e alle Linee Guida di settore.

## 2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO

### 2.1 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento Eco-Bat S.r.l effettua il trattamento di batterie al piombo esauste e di altri residui/rifiuti piombosi con conseguente produzione di piombo metallico puro, leghe di piombo ed altri prodotti derivati.

Il processo di lavorazione è quello tipico delle fonderie del cosiddetto “piombo secondario”. L’alimentazione ha mediamente la seguente composizione:

- Batterie esauste 75-80%
- Rottami e residui piombosi 10-15%
- Metalli primi per alligazione 5-10%

L’impianto ha un funzionamento a ciclo continuo (24 ore su 24) per la durata di cinque/sette giorni a settimana a seconda delle condizioni sia del mercato di approvvigionamento che del mercato di vendita.

#### Principali fasi del ciclo produttivo:

##### Fase 1 - Ricevimento e classificazione materie in ingresso(Fase “A”)

I materiali in entrata vengono sottoposti ad un controllo di qualità e stoccati separatamente in funzione della tipologia er.I materiali a consistenza metallica vengono stoccati sotto capannoni pavimentati, mentre i rottami e i residui depositati in apposite aree .Durante la procedura di scarico delle batterie avviene un primo recupero dell’acido libero che attraverso un apposito grigliato che, tramite canalizzazioni, viene inviato in serbatoi di stoccaggio per essere trattato all’impianto di concentrazione dell’acido solforico .dal quale si hanno due uscite: acido solforico concentrato che costituisce prodotto in vendita, e distillato che l’azienda riutilizza nella fase del processo produttivo in alternativa all’acqua emunta dai pozzi/permeato nanofiltrazione. Nel caso in cui, per motivi di avaria dell’impianto o di problemi gestionali che non ne consentano il totale trattamento, l’acido solforico diluito viene stoccato in appositi serbatoi e inviato a recupero/smaltimento presso ditte esterne autorizzate con CER 16.06.06\*.In caso di indisponibilità di ditte esterne a ricevere l’acido solforico, il rifiuto CER 16.06.06\* potrà essere trattato mediante operazione D9 presso l’impianto di

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	4 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

frantumazione mediante inertizzazione con calce idrata con formazione di fanghi [CER 19.02.05\*] da inviare a recupero/smaltimento presso ditte esterne autorizzate.

### Fase 2 -Frantumazione e desolforazione (Fase “B”)

Le batterie in questa fase , dopo una prima cernita per la rimozione di materiali non conformi, sono inviate al mulino tritratore dotato di impianto di captazione collegato allo scrubber associato all’emissione E2 .

Successivamente il tritratato così ottenuto subisce una seconda e definitiva frantumazione in cui si recuperano le tre seguenti frazioni:

- Pastello (parte metallica più fine);
- Griglie metalliche;
- Plastica.

Il pastello carbonato è separato dalla soluzione di solfato di sodio mediante filtrazione in filtro-prensa. La soluzione di solfato di sodio (Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) viene stoccata e successivamente inviata al cristallizzatore per la produzione di solfato di sodio anidro.

Il pastello carbonato è trasportato tramite pala meccanica al parco materie prime ed alloggiato in appositi spazi box.

I materiali sono divisi mediante separazione idrogravimetrica in:

- Griglie, inviato ai forni di fusione;
- Polipropilene , costituisce prodotto in vendita ;
- Mix plastiche (CER 19.12.11\*) , avviato allo smaltimento/recupero tramite ditte esterne autorizzate.

Macchinari/impianti utilizzati durante il ciclo produttivo:

- Serie di nastri trasportatori in gomma Tine di contenimento pastello Separatore idrogravimetrico
- Impianto di macinazione lavaggio polipropilene Filtro-prensa
- Impianto di macinazione mix plastiche
- Impianto di desolforazione del pastello composto da: tine di reazione, caldaia produzione vapore, compressore vapore, cristallizzatore e silo stoccaggio prodotto
- N° 2 caldaie della capacità evaporativa di 8000 l/giorno cadauno (impianto concentrazione acido solforico)
- N° 2 serbatoi accumulo dell’acido solforico
- Mulino tritratore dotato di cappa

Le principali emissioni in atmosfera prodotte in questa fase del ciclo di produzione tramite i seguenti punti di emissione sono:

- E2: aspirazione localizzata su impianto di frantumazione
- E9: aspirazione su prodotti di combustione da caldaia
- E10: sistema di trasporto pneumatico Na<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> essiccato in silo
- E11: Sfiato (spurgo in continuo vapore da scambiatore di calore)
- E12: Sfiato (emissione occasionale durante la fase di carico silo di stoccaggio Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>)

### Fase 3 -Fusione (Fase “C”)

I materiali ricavati dalla frantumazione (pastello e griglie) e i residui piombosi in arrivo da ricevimento sono miscelati, a seconda del materiale in lavorazione, con i reagenti (tornitura di ghisa, carbone, soda, ecc...) e inviati ai forni fusori.

I forni fusori sono:

- n. 2 forni fusori rotativi 4000 litri alimentato da bruciatore ossigeno/metano

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	5 di 26



# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2024

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 15.05.2024

- n.2 forni fusori rotativi 8000 litri alimentato da bruciatore ossigeno/metano

L'area di lavorazione è dotata di un sistema di nebulizzazione a funzionamento temporizzato capace di creare dei vapori di acqua nebulizzata in particelle microdisperse in sospensione al fine di abbattere le polveri aerodisperse durante le attività di movimentazione.

Il piombo metallico spillato dal forno è inviato in fase liquida direttamente al reparto raffinazione e la scoria, raccolta in siviere, viene recuperata o inviata allo smaltimento.

I fumi aspirati sono inviati, previa iniezione di bicarbonato di sodio per l'abbattimento alcalino della SO<sub>2</sub>, alla camera di calma per poi essere convogliati al sistema di abbattimento filtri a manica. I fumi di processo, costituiti dalle polveri filtrate dalle maniche e dal sorbente esausto sono raccolti (ricicli di lavorazione) per poi essere avviati all'uso interno integrato nel ciclo di produzione complessivo ai forni fusori ai fini del recupero.

Le maniche filtranti, rifiuto caratterizzato con CER 15.02.02\*, al termine del loro ciclo di vita sono soggette ad autorecupero interno [R4] ai forni fusori per il recupero del piombo ancora in esse contenuto.

Emissioni:

E1: aspirazione fumi di processo (filtro LHUR e filtro FC NEW a maniche)

E5 : aspirazione fumi di servizio forni 8000 l (filtro a maniche)

## Fase 4 - Raffinazione e colata (Fase "D")

### Raffinazione

Tutto il metallo grezzo prodotto dagli impianti fusori passa successivamente alla fase di raffinazione ed alla successiva colata in pani. Il complesso della raffinazione è formato da n. 8 caldaie e le ceneri che si formano durante le operazioni di raffinazione vengono riciclate per il recupero dei metalli contenuti.

### Colata

Ottenuto il metallo puro si procede alla lingottatura dello stesso, prelevando il flusso di metallo liquido mediante tubazioni che convogliano il Piombo al distributore dell'impianto di colata.

Macchinari/impianti utilizzati in raffinazione:

- 8 caldaie Agitatori ad elica.
- Pompe per travaso metallo fuso. Schiumatori automatici.
- Una linea di colata in lingotti.
- Una linea automatica di stivatura (oleodinamica), pesatura, etichettatura e reggiatura.

Emissioni prodotte in questa fasi:

E3 -: aspirazione localizzata su fumi di combustione prodotti da bruciatori alimentati a metano ( n. 8 caldaie).

E1 - : aspirazione localizzata su processo di raffinazione (filtro FLAKT a maniche)

## Fase 5-Trattamento acque industriali con recupero piombo (Fase "E")

Le acque industriali derivanti dal lavaggio impianti, inertizzazione acque acidulate impianto frantumazione batterie , bagnatura strade e piazzali, acque di lavaggio ruote mezzi pesanti da n.2 postazioni fisse, le acque piovane opportunamente coltettate con rete fognaria, le acque costituenti il concentrato proveniente dall'impianto di nanofiltrazione

Le tipologie di impianti di trattamento acque di falda e acque reflue sono i seguenti:

- Impianto di nanofiltrazione per il trattamento delle acque di falda;
- Impianto chimico-fisico per il trattamento delle acque piovane ed industriali;

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	6 di 26



# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2024

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 15.05.2024

- Impianto resine chelanti a valle del trattamento chimico fisico e della nanofiltrazione per il trattamento delle acque prima dello scarico in fogna consortile.

Tipi di rifiuti speciali sottoposti alle varie operazioni di recupero (R4 e R13) sono i seguenti:

060315(*)	Ossidi metallici contenenti metalli pesanti
060405(*)	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti
100401(*)	Scorie della produzione primaria e secondaria
100402(*)	Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria
120114(*)	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
160601(*)	Batterie al piombo
160602(*)	Batterie al nichel-cadmio
200133(*)	Batterie e accumulatori
100210	Scaglie di laminazione
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi
170403	Piombo
191203	Metalli non ferrosi
200140	Metalli
150202(*)	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose

I rifiuti decadenti dalle attività di recupero di cui sopra, invece, sono riportati nella seguente tabella:

100401(*)	Scorie della produzione primaria e secondaria
160606(*)	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
190205(*)	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
191211(*)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose

## 2.2 DESCRIZIONE DEL SITO

Lo stabilimento Eco-Bat S.r.l., specializzato nella produzione e recupero di piombo, è ubicato alla via Casapuzzano, nel comune di Marcianise, in provincia di Caserta; più precisamente, l'insediamento è delimitato sul lato ovest dalla strada Provinciale Marcianise/Casapuzzano e sul lato sud, invece, dalla strada Vicinale Colonne.

Le coordinate geografiche dello stabilimento sono: Lat.: 41.0149 Long.: 14.2769

Urbanisticamente, l'area di insediamento dello stabilimento è inquadrata nel PRG del comune di Marcianise e dalla successiva variante (D.P.C.M. del 16/01/1968 e D.P.C.M. del 28/07/1970) come zona omogenea D1 D2 D3 "Territorio costituito da agglomerati industriali"

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale;
- in capannoni pavimentati e impermeabilizzati;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	7 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

Superficie totale: 175.093 mq

- Superficie coperta e pavimentata: 19.334 mq
- Superficie scoperta e pavimentata: 81.857 mq
- Superficie a verde : 73.902;

## 2.3 VALUTAZIONE DELLE MATERIE PRIME E AUSILIARIE

Le materie sono state suddivise in materie prime ,quelle che entrano materialmente a far parte del prodotto finito, e in materie ausiliarie, quelle necessarie alla realizzazione del prodotto finito.

Le materie prime utilizzate sono:

- Batterie esauste;
- Residui a base piombo ;
- Piombo grezzo e Rottame di piombo

**Le principali materie ausiliarie (reagenti per fonderia e raffineria ) utilizzate possono così essere sintetizzate:**

Carbone, Carbonato di sodio, Ferro/ghisa ,Scaglie di Laminazione, Vetro, Zolfo in scaglie, Soda caustica, Ossigeno, Cloruro di ammonio, Bicarbonato di Sodio, Segatura di legno,Terrarefrattaria,Flocculante , Idrato di Bario, Acido cloridrico, Acido solforico tecnico;

**Le materie ausiliarie (alliganti per leghe di piombo):**

Fosforo rosso, Leghe Ca/Al, Sb/Se e Selenio, Calcio metallico ,Antimonio metallico, Alluminio metallico ,Arsenico metallico;

L'azienda redige un Report annuale con i consumi delle materie prime , i dati sui consumi dell'anno precedente sono inviati agli Enti competenti.

## 2.4 VALUTAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

Lo Stabilimento Eco-Bat di Marcianise preleva acqua da n. 2 pozzi; l'acqua prelevata viene utilizzata per:

- Il processo produttivo, incluso antincendio: (ca. 14.000 m3/anno);
- Bagnatura strade e piazzali: (ca. 51.000 m3/anno).

Il consumo annuo è pari a circa 65.000 m3.

Le acque per uso civile (servizi igienici e spogliatoi) vengono prelevate dalla Rete dell'acquedotto del Comune di Marcianise.

Il consumo annuo di acqua potabile si attesta intorno ai 5000 m3/anno.

### ENERGIA ACQUISITA DALL'ESTERNO

Utilizza principalmente nelle seguenti attività:

- Prefrantumazione e Frantumazione
- Desolforazione
- Forni rotativi
- Filtri ambientali
- Raffinazione e colata
- Utilities Fonderia
- Utilities Generali

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	8 di 26



# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2024

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 15.05.2024

- Infrastrutture
- Servizi palazzina uffici

**L'energia elettrica consumata ammonta a circa 9.495,20 MWh**

Il combustibile usato per la produzione di energia termica è il metano utilizzato per le seguenti utenze:

- Desolforazione
- Forni rotativi
- Raffinazione e colata
- Servizi palazzina uffici

**L'energia termica consumata ammonta a circa 45.476MWh ;**

## 3. ANALISI DEGLI IMPATTI

### 3.1 ARIA

E' stato effettuato un primo accesso presso l'Azienda in data 26.02.2024 in cui il G.I ha accertato che nell'area stoccaggio/ricicli di lavorazione, all'interno del capannone, è presente un sistema di nebulizzazione che consente un idoneo abbattimento delle emissioni diffuse, soprattutto in fase di miscelazione e movimentazione materiali; tutte le serrande, asservite al capannone in narrativa, sono adeguatamente chiuse in modo da garantire una perfetta tenuta del capannone e consequenzialmente evitare fuoriuscite di emissioni diffuse all'esterno dello stesso. In seguito, è stato verificato che, all'interno del capannone di stoccaggio batterie, dopo una prima cernita, per la rimozione di materiale non conforme, le stesse sono caricate con pala meccanica al mulino trituratore ivi presente e fermo al momento dell'ispezione per scelte di processo; il medesimo mulino risulta presidiato da una cappa di aspirazione che capta e convoglia verso l'esterno le emissioni proveniente dalle operazioni di triturazioni, previo passaggio attraverso un sistema di depurazione ad umido (scrubber) associato al punto di emissione E2. A tal riguardo, il G.I. prende atto che è stato recepito quanto rilevato nella precedente ispezione, ovvero la necessità di migliorare la posizione del tronchetto di ispezione del camino E2 soprattutto per garantire la sicurezza e l'ergonomia degli operatori che effettuano il campionamento del suddetto camino in quota. In particolare, il bocchello d'ispezione attualmente è posizionato sulla parete frontale del camino (lato piazzale) rispettando i 5 diametri a monte e 5 diametri a valle dalla sommità del camino (Note 4, lett. b, par. 6.2.1, UNI EN 15259:2008) ed è presente un accesso fisso con postazione stabile di campionamento in conformità al metodo UNI EN 15259:2008, alla Parte 4 della DGRC n. 4102/1992 (ove non in contrasto con le norme UNI) e al D.Lgs. n. 81/08. Vista la complessità del ciclo di lavorazione, la necessità di effettuare un sopralluogo approfondito, in data 26.02.2024 non è stato possibile effettuare campionamenti, in quanto il personale ispettivo era in attesa di completare i corsi di formazione in materia di sicurezza e lavori in quota. Pertanto è stata effettuata un'attività prodromica a tale adempimento, ovvero è stata accertata la presenza di scale fisse e delle gabbie di protezione, a totale sicurezza per gli operatori, che consentono l'accesso alle postazioni di lavoro a servizio dei camini E1 ed E5. E' stato altresì accertato che presso i medesimi camini sono attivi dei paranchi fissi che consentono il trasporto in quota della strumentazione necessaria ad effettuare i prescritti campionamenti.

Si rappresenta che, dall'esame degli autocontrolli, si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la tempistica quadrimestrale ed annuale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di prelievo utilizzati ed, infine, si rileva che il registro di cui al paragrafo E.1.2, punto 6 del quadro prescrittivo del D. D. 263 del 23/12/2021 è correttamente compilato. Per tutto

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	9 di 26

	<h1>Relazione finale - Visita Ispettiva</h1>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

quanto appena esposto, si ritiene che il PMC dell'AIA può considerarsi attuato idoneamente, rispettando frequenza, tipologia e modalità di controllo, tab.F.3A del PMeC capitolo Aria.

## Osservazioni sul PMeC

1. E' stata accertata l'installazione sul camino E1 di un sistema di monitoraggio in continuo dei parametri polveri ed SO<sub>2</sub>, disposto in forza delle BAT di settore, in particolare la BAT 10, che, a parere della scrivente Agenzia **dovrebbe raccordarsi in modo esplicito con la parte V del D.Lgs 152/06**; si precisa, infatti, che l'AIA non sostituisce tutti gli obblighi ambientali recati dalla norma, ma solo alcuni di quelli autorizzativi, attraverso la sostituzione delle autorizzazioni all'esercizio elencate in un apposito allegato del testo unico ambientale. Restano, pertanto, in ogni caso fermi gli obblighi sia tecnici, sia amministrativi individuati dalla norma e rivolti direttamente ai gestori. La Ditta ha comunicato in data 07.09.2023 un fuori limite per il parametro SO<sub>2</sub> come media giornaliera, anche se nel decreto autorizzativo non risulta esplicitato un valore univoco e ben richiamato. **Si rileva che, per il parametro polveri e per il parametro SO<sub>2</sub>, sono ancora previsti dei limiti riferibili a controlli discontinui come riportato nella tabella F.3B del Piano di Monitoraggio, mentre nella tabella F.3c sistemi di controllo in continuo del medesimo piano, viene richiamata nella colonna "restituzione dati", una media giornaliera senza esplicitare il valore numerico, dando luogo in tal modo a diverse interpretazioni e fraintendimenti.** Si prende atto che tale SME riporta i seguenti dati: dato calcolato, media oraria precedente, media oraria in corso, media oraria previsionale, media giornaliera precedente, in corso e previsionale.

### **Si suggerisce, pertanto, l'imposizione delle seguenti prescrizioni (da riportare nell'atto autorizzativo):**

- conformità dello SME alla norma tecnica UNI EN 14181 (aggiornata);
- richiamare e/o prescrivere, oltre al rispetto della normativa vigente, anche il rispetto delle linee guida e degli indirizzi delle strutture del SNPA ovvero ARPA/APPA territorialmente competente . A titolo di esempio gli indirizzi possono essere le circolari, le note e i documenti emanati dal MATTM o le linee guida, i manuali, le procedure, le circolari e quant'altro predisposto dal SNPA territorialmente competenti sulla gestione degli SME;
- applicare quanto previsto dal punto 2.2 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- prescrivere al Gestore, in caso di un superamento dei VLE, di trasmettere nel più breve tempo possibile (entro e non oltre 7 giorni dal superamento) i dati di emissione rilevati dallo SME, nonché un'informativa (o un report) sulle cause che hanno generato il superamento e le azioni correttive messe in atto. L'informativa (o il report) dovrà contenere le seguenti informazioni e dati:
  - copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle concentrazioni in base ai limiti emissivi (es. medie orarie o semi-orarie e giornaliere);
  - copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle condizioni di esercizio degli impianti;
  - cause del superamento;
  - evidenza del diario degli interventi attuati (registro di gestione e/o di manutenzione);
  - esito degli interventi;
  - azioni preventive poste in essere per cercare di evitare il ripetersi del superamento.

Il sistema è dotato di un alert per quanto riguarda il superamento della media giornaliera previsionale settata ad un valore di 320 mg/Nmc. il G.I ha preso visione dell'andamento delle concentrazioni di tale parametro, ritenendo necessario di dover implementare tale sistema con un alert impostato anche sulla media oraria previsionale. **A tal riguardo si richiede al gestore di implementare dette modifiche all'interno del manuale di gestione per poi sottoporlo all'esame della scrivente per la condivisione dello stesso.**

2. Presso lo stabilimento sono installate n°4 centraline allocate nei 4 punti cardinali, deputate al monitoraggio dei parametri PM<sub>10</sub> e Piombo, in particolare *"le centraline di monitoraggio effettuano un campionamento giornaliero seguendo una*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	10 di 26

programmazione su un ciclo di 15 giorni; al termine del ciclo i 15 filtri vengono prelevati per essere analizzati”; a tal riguardo, l’azienda ha fornito la media annuale complessiva (riferita a tutte e 4 le centraline) del valore del parametro Pb rilevato per l’anno 2023, inferiore al valore limite di 0.5 µg/mc (inteso come media annuale) stabilito dal D.lgs. 155/2010. Rispetto alle medie annuali degli anni precedenti, si riscontra un sensibile miglioramento circa le concentrazioni di polveri e piombo, dovute a scelte gestionali e miglioramenti impiantistici effettuati negli ultimi anni dall’azienda, come attuazione di una procedura interna volta a garantire la chiusura costante dei portoni dei capannoni ove sono stoccate le materie prime, ottimizzazione dei cicli fusori, potenziamento della capacità filtrante del filtro a manica asservito a tutta la parte fusoria che confluisce al camino E1. **A tal proposito la scrivente chiede che venga fornito un report quadrimestrale dei valori riscontrati per singola centralina**

3. E’ stata verificato la corretta compilazione dei registri riportati nella tabella F.14 del PMC, riguardante il monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni, **riscontrando tuttavia la mancata rilevazione del parametro temperatura in ingresso, da monitorare giornalmente in ingresso ai filtri a tessuto.**
4. E’ stata verificato l’adempimento della frequenza degli interventi sui punti critici degli impianti di abbattimento emissioni secondo quanto riportato nella tabella F.15 del PMC

## 3.2 ACQUA

Le acque reflue prodotte nello stabilimento sono costituite da:

- scarico parziale PC1
  - lavaggio impianti;
  - bagnatura strade e piazzali (comprese le aree pulite);
  - acque meteoriche di dilavamento (aree sporche ed aree pulite);
  - eluato prodotto dal controlavaggio e rigenerazione delle resine chelanti;
  - concentrato dell’impianto di nanofiltrazione delle acque emunte dai n. 7 pozzi che costituiscono la barriera idraulica lungo il confine sud dello stabilimento;
  - acque reflue provenienti da n. 2 postazioni di lavaggio ruote degli automezzi;
  - acque acidule provenienti dall’impianto di frantumazione delle batterie;
- Scarico parziale PC2: surplus permeato impianto di nanofiltrazione non recuperato (non attivo durante il campionamento del 26.02.2024);
- Scarico dei bagni, delle cucine e delle mense ( le cucine e le mense non erano in attività nella giornata del 26.02.2024);

Per il trattamento delle acque sono presenti i seguenti impianti:

- Impianto chimico fisico per il trattamento delle acque reflue industriali e delle acque meteoriche (scarico PC1);
- Impianto di nanofiltrazione per il trattamento delle acque di falda emunte dai pozzi che costituiscono la barriera idraulica lungo il confine sud dello stabilimento (scarico PC2);
- Vasche imhoff per il trattamento delle acque reflue provenienti dai servizi igienici, dalla mensa e dalla cucina;

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	11 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

In data 26.02.2024, sono stati effettuati n. 2 campioni di acque reflue, uno per lo scarico parziale PC1 (verbale 15/DSF/24) e uno per lo scarico finale (verbale 16/DSF/24), al fine di verificare la conformità ai limiti di emissioni previsti nel P.M.e C. ( allegato 1 al Decreto AIA.

I campionamenti sono stati effettuati con le seguenti modalità:

- Scarico parziale PC1: campionamento medio composito breve nell'arco di 40 minuti con inizio alle ore 12:10 del 26.02.2024 e fine alle ore 12:40 del 26.02.2024; il campionamento è stato effettuato da un rubinetto installato sulla condotta di scarico, individuato da segnaletica, a monte dell'immissione nella rete fognaria interna che convoglia al pozzetto di ispezione dello scarico finale;
- Scarico Finale: campionamento medio composito breve nell'arco di 40 minuti con inizio alle ore 12:20 del 26.02.2024 e fine alle ore 12:50 del 26.02.2024; il campionamento è stato effettuato nel pozzetto di ispezione, individuato da segnaletica, ubicato immediatamente a monte dell'immissione nel ricettore (fogna).

Sono stati effettuati campionamenti con modalità medio composita breve perché lo scarico de quo risulta essere discontinuo, in quanto l'impianto di depurazione chimico fisico, asservito al trattamento delle acque reflue industriali, prevede un trattamento a batch; in dettaglio il trattamento viene di volume fisso, secondo la sequenza delle fasi di riempimento, trattamento e scarico.

In merito alle condizioni meteorologiche all'atto dell'ispezione e nelle ore precedenti allo stesso, si segnala l'assenza di precipitazioni meteoriche durante il sopralluogo; per le giornate precedenti al sopralluogo, dalla consultazione della stazione pluviometrica regionale più vicina (San Marco Evangelista) al sito <http://centrofunzionale.regione.campania.it/#/pages/sensori/archivio-pluviometrici>, si evincono precipitazioni, le stesse sono state riportate nella seguente tabella:

DATA	PRECIPITAZIONI ( mm di pioggia)
23.02.2024	3,8 mm
24.02.2024	4,2 mm
25.02.2024	2,6 mm

Gli esiti relativi ai campioni effettuati sono riportati nei rapporti di prova n. 202402567 del 06/03/2024 e n. 202402568 del 27/03/2024 da cui si evince la conformità degli stessi ai valori limite prescritti nell'atto autorizzativo.

Dalla valutazione dei rapporti di prova sopre elencati, si riscontra che per indisponibilità dell'Area Analitica non sono stati determinati tutti i parametri richiesti nel verbale di campionamento.

È stato ispezionato l'impianto chimico fisico adibito al trattamento dello scarico PC1 riscontrando che:

- in testa all'impianto le acque reflue sono raccolte in n. 4 vasche, di queste la vasca n. 3 funge da equalizzazione e il sollevamento delle acque al chimico-fisico avviene mediante n. 1 pompa; è presente altresì un quinta vasca che funge da vasca di accumulo solo in caso di abbondanti precipitazioni meteoriche;

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	12 di 26

- la chiariflocculazione avviene mediante l'aggiunta di idrossido di calcio (per alzare il pH), solfuro di sodio (per aiutare la precipitazione dei metalli), idrossido di bario (per abbattere i solfati), policloruro di alluminio (coagulante) e polielettrolita (flocculante);
- le acque chiarificate sono inviate ad un filtro a sabbia e successivamente al trattamento di finitura con resine chelanti per l'ulteriore abbattimento dei valori di concentrazione dei metalli contenuti;
- in testa alle resine chelanti è presente una vasca di accumulo, dove arriva il concentrato proveniente dalla nanofiltrazione delle acque emunte dai pozzi barriera (pertanto il concentrato non è sottoposto a chiariflocculazione)
- Le acque trattate dall'impianto chimico-fisico sono stoccate in un serbatoio identificato con la sigla TK 301

Lo scarico PC1 sottoposto al trattamento sopra descritto è stato attivo dalle ore 12:00, dopo l'effettuazione di un campionamento ed analisi delle acque accumulate nel serbatoio TK301; le prove sono state condotte presso il laboratorio interno della stabilimento AIA. Sono stati determinati i parametri prescritti nella tabella F.5b2 del P.M. e C.; i parametri sono stati determinati con le seguenti Tecniche di analisi: Cd e Pb con ICP ottico; solfati con metodo colorimetrico mediante KIT e PH con metodo potenziometrico. Dall'autocontrollo è risultato quanto riportato nella seguente tabella:

PARAMETRO	CONCENTRAZIONE
pH	7,6
SOLFATI	640 mg/l
PIOMBO	0,035 mg/l
CADMIO	0,011 mg/l

Dal confronto tra i risultati di Piombo e Cadmio, riportati nella tabella sopra esposta, con i valori di concentrazione riscontrati nel campionamento ARPAC dello scarico parziale PC1, emergono delle criticità.

In dettaglio nel campionamento ARPAC sono stati rilevati un valore di concentrazione di piombo pari a 0,3 mg/l e un valore di concentrazione di cadmio pari a 0,02 mg/l. Le concentrazioni riscontrate coincidono con i valori limite di emissione prescritti. Dal confronto tra detti valori con quelli determinati nell'autocontrollo giornaliero effettuato sullo stesso scarico parziale, emerge che le concentrazioni rilevate dal laboratorio dell'impianto sono molto inferiori rispetto a quelle rilevate da ARPAC. Nello specifico, la concentrazione di piombo e cadmio rilevati nell'autocontrollo risultano essere rispettivamente circa 1/10 e circa 1/2 di quelle riscontrate nel controllo ARPAC.

Nel corso del sopralluogo è stata presa visione della seguente documentazione:

- Quaderno di registrazione Impianto Trattamento Acque, dove vengono annotate con cadenza giornaliera le caratteristiche delle acque reflue in ingresso all'impianto chimico fisico e i quantitativi di reagenti addizionati per la chiariflocculazione; è presente altresì una sezione note dove vengono riportati i controlli effettuati sull'impianto.
- Registro riportante i controlli effettuati sui n. 3 pHmetri installati nei seguenti punti dell'impianto: reattore TK302; serbatoio di neutralizzazione finale TK306; vasca di accumulo posto in testa al trattamento con resine chelanti. Da detto

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	13 di 26

	<h2>Relazione finale - Visita Ispettiva</h2>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

registro si evince che l'effettuazione delle operazioni di pulizia delle sonde avviene con cadenza giornaliera, mentre le tarature delle stesse, sono effettuate con cadenza settimanale (ogni Mercoledì).

- Registro di manutenzione impianto di nano filtrazione. Da detto registro, si evincono annotazione con cadenza giornaliera dei parametri di processo, sono altresì annotati con cadenza giornaliera, i seguenti volumi idrici: permeato prodotto, permeato riutilizzato e permeato scaricato (scarico PC2).
- Piano di Manutenzione dell'impianto chimico-fisico e dell'impianto di nanofiltrazione.
- Scheda di taratura pHmetro del laboratorio chimico interno allo stabilimento, dalla quale si evince che la taratura dello strumento viene effettuata con cadenza settimanale.

All'atto del sopralluogo è stata acquisita la seguente documentazione:

- bollettino di analisi trattamento acque emesso dal laboratorio interno dell'azienda prima di effettuare lo scarico del 26.02.2024;
- report analitico ICP ottico per la determinazione di Pb e Cb sullo scarico del 26.02.2024;
- allegato U1 schema flusso trattamento acque;
- Piano di Manutenzione dell'impianto chimico-fisico e dell'impianto di nano filtrazione;

Al fine di verificare l'ottemperanza a quanto prescritto nella tabella F.5b2 del P.M. e C., successivamente al sopralluogo è stato richiesto alla ditta di presentare un'integrazione alla documentazione acquisita. A riscontro di quanto richiesto dalla scrivente agenzia, in data 15.03.2024 è stata acquisita a mezzo e-mail una copia delle registrazioni degli autocontrolli effettuati sullo scarico PC1 nel corso di tutto l'anno 2023 e nei mesi di Gennaio e Febbraio 2024.

Dalla documentazione valutata, si evince che vengono effettuati n. 5 scarichi a settimana dello scarico parziale PC1, dal lunedì al venerdì; per ogni scarico viene effettuata la determinazione di quanto prescritto nella tabella F.5b2; dalla verifica dei valori di concentrazione riportati nella documentazione trasmessa non si evincono superamenti dei limiti di emissione prescritti nel P.Me.C.

A seguito della riunione finale del 23/04/2024 la ditta ha presentato delle osservazioni sulle criticità evidenziate ed ha osservato che:

- la strumentazione utilizzata per l'analisi dei metalli (ICP ottico) è sottoposta a taratura annuale; a tal proposito è stato inoltrato un report di taratura rilasciato dall'azienda produttrice dello strumento datato 26.01.2024;
- con cadenza giornaliera vengono effettuate rette di taratura per la determinazione dei metalli; a tal proposito è stato inviato un certificato di un multistandard di metalli certificato in data Gennaio 2024 e con scadenza Luglio 2025, pertanto in corso di validità all'atto del controllo;
- con cadenza trimestrale il laboratorio dello stabilimento effettua analisi in contemporanea, con il laboratorio di parte ECORICERCHE srl che effettua gli autocontrolli prescritti nel P.M.e C.; a tal proposito sono stati inviati bollettini di analisi rilasciati dal laboratorio interno e RDP rilasciati dal laboratorio di parte; dal confronto dei dati si evince un'anomalia per il valore del piombo relativo al campionamento del 21.03.2024, che nel laboratorio interno risulta essere la metà rispetto al valore del Laboratorio esterno di parte

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	14 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

- con cadenza quadrimestrale vengono effettuate analisi sui pozzi in contraddittorio con ARPAC; a tal proposito è stata inoltrata una tabella per la correlazione dei dati dalla quale non si evidenziano scostamenti significativi tra i dati ARPAC e quelli del laboratorio interno e del laboratorio di parte (ECORICERCHE srl); sono stati trasmessi i bollettini di analisi e i RDP relativi ai dati riportati nella tabella;

L'azienda ha concluso le osservazioni, asserendo che sta valutando l'opportunità di partecipare a circuiti interlaboratorio.

Al riguardo la scrivente Agenzia rappresenta quanto segue:

- le criticità evidenziate nel corso del controllo si basano su dei dati oggettivi, ovvero RDP rilasciato dall' Area Analitica ARPAC di Caserta;
- vi è stato comunque, successivamente al sopralluogo, un'anomalia, ovvero una sottostima del parametro Pb (rilevato nello scarico), emersa dal confronto tra laboratorio interno e laboratorio esterno di parte (ECORICERCHE srl) nel campionamento effettuato in data 21.03.2024;
- le acque di pozzo e le acque reflue sono due matrici diverse e pertanto non confrontabili.

Alla luce di quanto sopra riportato, si ritiene opportuno che la ditta provveda a partecipare ad un circuito interlaboratorio, trasmettendo altresì gli esiti alla scrivente Agenzia.

### 3.3 RUMORE

La sottoscritta Anna Danisi, iscritta nell'elenco della Regione Campania dei tecnici competenti in acustica con D.D. n.510 del 02/03/2018 e nell' ENTECA (Elenco Nazionale dei Tecnici Competenti in Acustica) con n°iscrizione 9963, in servizio presso il Dipartimento di Caserta, in data 26/02/2024 ha effettuato rilievi fonometrici presso l'insediamento Ecobat S.p.A, sito in Marcianise (CE), al fine di verificare il rispetto dei limiti previsti dalle vigenti normative.

Secondo quanto riportato al paragrafo C.3 del "Documento Prescrittivo", parte integrante del precitato decreto, il Comune di Marcianise si è dotato di Piano di zonizzazione acustica del territorio con delibera del Consiglio Comunale, pertanto per i valori limiti delle sorgenti si è fatto riferimento alle tabelle n.1 e n.2 (sotto riportate) di cui al D.P.C.M. 14 novembre 1997. In particolare, risulta che l'area in esame ricade in zona "VI - Aree esclusivamente industriali" così come i siti confinanti, fatta eccezione per il confine ovest del sito, che ricade in classe "V Area prevalentemente industriale".

Le misure sono state eseguite in ottemperanza al D.M. del 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico".

Il rilievo è stato effettuato, nel periodo diurno, per un tempo di misura che si è ritenuto rappresentativo per la caratterizzazione acustica delle sorgenti. Le misure sono state eseguite in assenza di precipitazioni atmosferiche e con la velocità del vento minore di 5 m/s.

L'impianto oggetto di indagine fonometrica ha un funzionamento a ciclo continuo; i rilievi fonometrici sono stati effettuati al confine dello stabilimento in corrispondenza delle principali fonti di rumore attribuibili alle attività svolte all'interno dell'azienda e in corrispondenza di punti oggetto di autocontrollo da parte della Ditta.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	15 di 26

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono: impianto di frantumazione batterie/desolforazione, forni di fusione/raffinazione piombo, impianto di colata, impianto di aspirazione fumi con relativo sistema di abbattimento, impianto di depurazione acque reflue, transito automezzi, frantumazione e selezione scorie di fusione. Nel corso dei rilievi fonometrici l'impianto di frantumazione non era in esercizio, in quanto secondo quanto riferito dal presente all'ispezione, per esigenze produttive e di ottimizzazione delle risorse umane, il personale era stato momentaneamente delocalizzato in altro reparto.

I rilievi sono stati effettuati lungo il perimetro dell'impianto nei punti di seguito riportati:

- P1 posizionato presso il parco materie prime e deposito batterie
- P2 posizionato in prossimità della torre di raffreddamento

Il D.P.C.M. 14 novembre 1997 ha determinato, in attuazione dell'art. 3 comma 1 lettera A della legge del 26 Ottobre 1995 n° 447, i valori limite di emissione, i valori limite di immissione, i valori di attenzione e i valori di qualità, sempre riferiti alle classi di destinazione d'uso del territorio.

Nelle successive tabelle 1 e 2 sono riportati i valori limite di emissione ed immissione:

**Tabella 1: valori limite di emissione - Leq in dB (A) (art.2)**

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di Riferimento	
	Diurno	Notturmo
I Aree particolarmente protette	45	35
II Aree prevalentemente residenziali	50	40
III Aree di tipo misto	55	45
IV Aree di intensa attività umana	60	50
V Aree prevalentemente industriali	65	55
VI Aree esclusivamente industriali	65	65

**Tabella 2: valori limite assoluti di immissione - Leq in dB (A) (art. 3)**

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di Riferimento	
	Diurno	Notturmo
I Aree particolarmente protette	50	40
II Aree prevalentemente residenziali	55	45
III Aree di tipo misto	60	50
IV Aree di intensa attività umana	65	55
V Aree prevalentemente industriali	70	60
VI Aree esclusivamente industriali	70	70

Si ricorda che il periodo diurno è stabilito essere, quello relativo all'intervallo di tempo compreso tra le ore 6:00 e le ore 22:00, mentre quello notturno tra le ore 22:00 e le ore 6:00.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	16 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

La strumentazione utilizzata per i rilievi fonometrici era costituita da:

Fonometro Analizzatore di Classe 1 marca 01dB modello FUSION matr.11552

Calibratore Acustico marca Brüel & Kjaer modello 4231

Il sistema di misura utilizzato soddisfa le specifiche di cui alla classe 1 delle norme EN 60651/1994 e EN 60804/1994. Le misure di livello equivalente sono state effettuate direttamente con un fonometro conforme alla classe 1 delle norme EN 60651/1994 e EN 60804/1994. Il microfono utilizzato per le misure è conforme, rispettivamente, alle norme EN 61094-1/1994, EN 61094-1/1994, EN 61094-2/ 1993, EN 61094-3/1995, EN 61094-4/1995 ed il calibratore è conforme alle norme CEI 29-4. La strumentazione è stata controllata con un calibratore di classe 1, prima e dopo ogni ciclo di misura secondo la norma IEC 942/1988 dando differenze inferiori a 0.5 dB.

### Risultati di Prova fonometrici e report grafici

I valori ottenuti dalle misure effettuate in data 26 febbraio 2024 sono riportati nella tabella 3 successiva e nei grafici allegati. Nel corso dell'elaborazione dei rilievi non sono state individuate componenti impulsive o tonali.

Punto di misura	(Lat/Long)	Data misura	Tempo di riferimento (TR)	Tempo di misura (TM)	LeqA	L(95)
<b>P1</b>	41°00'46.91 N 14°17'35.61 E	26/02/24	Diurno (06:00÷22:00)	11' 51"	59.0	53.5
<b>P2</b>	41°00'54.29 N 14°17'36.52 E	26/02/24	Diurno (06:00÷22:00)	12' 03"	62.0	56.7

**Tabella 3 - valori acustici misurati** n.b.: le misure di LA sono state arrotondate a 0.5 dBA così come da normativa (D.M.A. 18 marzo 1998).

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	17 di 26

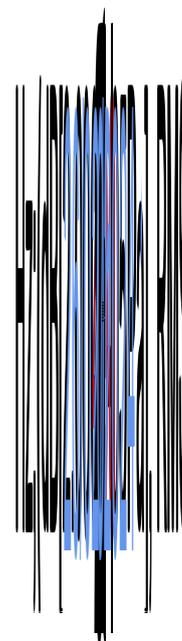
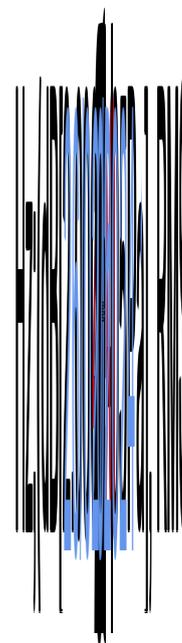


Fig.n.1

*(Livelli sonori misurati in corrispondenza punto di misura P1, presso parco materie prime e deposito batterie, da cui si evidenzia il rumore prodotto dal transito di un autocarro nei primi minuti di misura.*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	18 di 26



***Fig.n.2***

**(Livelli sonori misurati in corrispondenza punto di misura P2 - torre di raffreddamento)**

### Conclusioni:

Dai rilievi effettuati e dall'elaborazione dei dati si rappresenta che i valori misurati nei punti di misura P1 e P2 rispettano il valore limite di immissione (70 db) previsti per le rispettive classi di appartenenza previste dal DPCM 14/11/1997, relativamente al periodo diurno.

### 3.4 SUOLO

È stata effettuata la verifica della frequenza e dei risultati del PmeC dalla quale non sono emerse criticità

### 3.5 RIFIUTI

Dall'ispezione effettuata in data 26/02/2024 è emerso quanto segue.

Trattasi di un insediamento adibito alla produzione di piombo da operazioni di recupero di batterie esauste e di altri rifiuti piombosi.

L'attività rientra nei seguenti codici codice IPPC:

- 2.5 b) “fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli” – capacità produttiva: 510 t/giorno;

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	19 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

- 5.1 “impianti per l’eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi...omissis....con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno” – capacità produttiva: 480 t/giorno;
- 5.5 “Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti – capacità produttiva: 8.850 t.

Dall’analisi delle giacenze inoltrate dalla ditta non sono emerse anomalie in merito alle quantità massime stoccabili autorizzate con Decreto AIA.

#### PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC)

Il Gestore ha presentato gli autocontrolli previsti per le seguenti matrici:

1. acque in ingresso all’impianto di nanofiltrazione e livelli piezometrici per l’anno 2023, dai quali non sono emerse criticità in relazione ai parametri da monitorare e alla frequenza (mensile) di monitoraggio;
2. piezometri D2, E2, H4 posizionati a monte idrogeologico per l’anno 2023, dai quali non sono emerse criticità in relazione ai parametri da monitorare e alla frequenza (semestrale) di monitoraggio;
3. piezometri 1 e 2 per l’anno 2023, dai quali non sono emerse criticità in relazione ai parametri da monitorare e alla frequenza (quadrimestrale) di monitoraggio;
4. prove di tenuta del serbatoio interrato di gasolio, eseguite, nell’anno 2022, dalla ditta C.O.P.I. snc dalle quali non sono emerse anomalie e/o criticità e/o perdite;
5. funzionamento della barriera idraulica, per l’anno 2022, dal quale emerge che sono state effettuate le verifiche previste dal PMC;
6. funzionamento dell’impianto di nanofiltrazione per l’anno 2022, dal quale emerge che sono state effettuate le verifiche previste dal PMC;
7. MUD anno 2022.

## 4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

### 4.1 ANALISI DELLE MTD

#### RIFIUTI

Alcune delle BAT (di settore e/o in generale) verificate sono di seguito riassunte:

- **BAT 1:** *Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell’istituire e attuare un sistema di gestione ambientale:* la ditta adotta un sistema di gestione ambientale ISO 14001 certificato e con scadenza prevista per il 31/10/2026 – BAT applicata;
- **BAT 2:** *Per un uso efficiente dell’energia, la BAT consiste nell’utilizzare un sistema di gestione dell’efficienza energetica (ad esempio ISO 50001):* la ditta è in possesso di Certificazione sull’efficienza energetica ISO 50001 con scadenza 31/10/2026 – BAT applicata;
- **BAT 101:** *Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee derivante dallo stoccaggio e la frantumazione delle batterie, nonché dalle operazioni di cernita e classificazione, la BAT consiste nell’utilizzare una pavimentazione resistente agli acidi e un sistema per la raccolta delle fuoriuscite accidentali di acido:* la pavimentazione del capannone stoccaggio batterie è impermeabilizzata, come da progetto, con geomembrana in HDPE

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	20 di 26

per evitare infiltrazioni di acido nel suolo. Il deposito è dotato di sistemi di raccolta di sversamenti (acido libero delle batterie) i quali vengono inviati in idonei serbatoi di stoccaggio dell'impianto frantumazione – BAT applicata;

- **BAT 105:** *Al fine di consentire il recupero del polipropilene e del polietilene contenuti nelle batterie al piombo, la BAT consiste nell'estrarre questi composti dalle batterie prima della fusione: nello stabilimento è presente impiantistica per la separazione idrogravimetrica delle griglie, del polipropilene destinato alla vendita e di un mix di plastiche destinate allo smaltimento o recupero. Inoltre, è stato inserito, dopo la frantumazione, un ciclone per una separazione delle seguenti frazioni: rifiuto costituito da polietilene classificato dalla ditta con codice EER 191211\* e un mix ABS di materiali diversi gestito dalla ditta con il codice EER 191211\*. Il mix ABS viene inviato allo stabilimento di Paderno Dugnano (MI) per il recupero dell'ABS destinato alla vendita. Lo stabilimento di Marcianise, comunque, è già autorizzato ad un futuro recupero dell'ABS dalla frazione di polietilene – BAT parzialmente applicata;*
- **BAT 106:** *Al fine di riutilizzare o recuperare l'acido solforico raccolto con il processo di recupero delle batterie, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolarne il riutilizzo o il riciclo interno o esterno, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione: **Riutilizzo come materia prima in un impianto chimico:** l'acido solforico prodotto dalle operazioni di recupero viene trattato nell'impianto di concentrazione (concentratore) ottenendo un acido solforico concentrato al 20% (acido solforico tecnico - EoW), destinato alla vendita alla ditta SECAM (impianto chimico) – BAT applicata;*
- **BAT 106:** *Al fine di riutilizzare o recuperare l'acido solforico raccolto con il processo di recupero delle batterie, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolarne il riutilizzo o il riciclo interno o esterno, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione: **Produzione di solfato di sodio:** le acque acidulate (contenenti acido solforico diluito) sono riutilizzate nel processo di desolforazione per la produzione di solfato sodio – BAT applicata;*
- **BAT 107:** *Al fine di ridurre le quantità di rifiuti avviate a smaltimento provenienti dalla produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione: **Riutilizzo dei residui nel processo di fusione al fine di recuperare il piombo e altri metalli:** tutti i residui dei forni e i ricicli di raffinazione vengono alimentati ai forni per il recupero del piombo in essi contenuto – BAT applicata;*
- **BAT 2 Decisione di esecuzione 2018/117 del 10/08/2018:** *Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: **Garantire la segregazione dei rifiuti:** la ditta gestisce i rifiuti in maniera separata – BAT applicata;*
- **BAT D.1.1.1 “TECNICHE PER LO STOCCAGGIO E LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI”:** *“Tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura”:* La ditta utilizza capannoni per la gestione dei rifiuti in ingresso – BAT applicata;
- **BAT D.1.1.1 “TECNICHE PER LO STOCCAGGIO E LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI”:** *“le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	21 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente". Tutte le aree di stoccaggio sono dotate di etichettatura identificativa del rifiuto ivi stoccato ma non sono affisse le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente – BAT parzialmente applicata;

- **BAT D.1.1.1** “TECNICHE PER LO STOCCAGGIO E LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI”: *“deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell’insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata”*. I Decreti autorizzativi definiscono le capacità massime stoccabili. La ditta, in diverse date, ha superato la capacità massima per i rifiuti pericolosi con codice EER 191211\* – BAT parzialmente applicata;
- **BAT D.1.1.1** “TECNICHE PER LO STOCCAGGIO E LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI”: *i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme*: i serbatoi di stoccaggio del rifiuto costituito da acido solforico e dell’acido solforico tecnico, gestiti dalla ditta con codice EER 160606\* sono muniti di indicatori di livello e sistemi di blocco, gestiti tramite software e sistemi visivi che segnalano eventuali criticità – BAT applicata;
- **BAT Comunicazione e consapevolezza pubblica**: *apertura degli impianti al pubblico a mezzo di visite guidate*: la ditta nell’anno 2019 ha organizzato l’ultima apertura degli impianti al pubblico a mezzo di visite guidate (Dipartimento di Agraria di Portici e Liceo scientifico di Aversa) – BAT applicata;
- **BAT Sistema di Gestione Ambientale** *“Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori in numero adeguato alle attività in oggetto”*: la ditta ha fornito le schede relative alla formazione del personale per l’anno 2023 con particolare riferimento alla corretta gestione dei rifiuti prodotti, al funzionamento del sistema integrato ambiente, energia, salute e sicurezza, al D.Lgs. 116/2020, al Decreto AIA, all’applicativo Winsmart, alla ISO 14001 – BAT applicata

## ATMOSFERA

Alcune delle BAT (di settore e/o in generale) verificate sono di seguito riassunte:

1. BAT 5
2. BAT 6
3. BAT 10
4. BAT 95
5. BAT 96
6. BAT 97

## 5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ

### 5.1 CRITICITÀ INDIVIDUATE DURANTE LA VISITA ISPETTIVA

PER LA MATRICE ACQUE REFLUE è emerso quanto segue

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	22 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

Sono state rilevate delle criticità in merito al monitoraggio dei parametri piombo e cadmio in riferimento alla prescrizione riportata nella tabella F.5b2 del P. M. e C. in quanto dal confronto tra i dati rilevati dal laboratorio interno dello stabilimento con i dati riportati nel rapporto di prova ARPAC, emerge che detti parametri sono fortemente sottostimati.

PER LA MATRICE RIFIUTI - SUOLO è emerso quanto segue:

Nel corso dell'attività sono state riscontrate alcune criticità come di seguito indicato.

1. Dall'esame del registro di carico e scarico (anno 2023 e 2024 fino al 24/02/2024) (esaminato a campione) è emerso quanto segue:
  - a. in data 24/06/2023 sono risultate stoccate **50 tonnellate dei rifiuti decadenti con codice EER 191211\* (rif. Operazione di carico n. 438)**. Tale quantitativo risulta superiore alla capacità massima giornaliera di stoccaggio (30 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Paragrafo E.5.3 – pag. 168 - del decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021;
  - b. in data 08/09/2023 sono risultate stoccate **40 tonnellate dei rifiuti decadenti con codice EER 191211\* (rif. Operazione di carico n. 1133)**. Tale quantitativo risulta superiore alla capacità massima giornaliera di stoccaggio (30 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Paragrafo E.5.3 – pag. 168 - del decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021;
  - c. in data 14/02/2024 sono risultate stoccate **55 tonnellate dei rifiuti decadenti con codice EER 191211\* (rif. Operazione di carico n. 798)**. Tale quantitativo risulta superiore alla capacità massima giornaliera di stoccaggio (30 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Paragrafo E.5.3 – pag. 168 - del decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021.

A seguito della riunione finale del 23/04/2024 la ditta ha presentato delle osservazioni sulle criticità evidenziate.

In relazione a tale criticità il Gestore ha presentato le seguenti osservazioni

**a) In riferimento alle operazioni di carico segnalate n. 438 - n. 1133 - n. 798 relative al rifiuto EER 191211\* si precisa che l'errore nel carico è stato effettuato in sede di registrazione dei rifiuti. L'addetto alla compilazione dei registri ha infatti erroneamente accorpato in un unico carico i quantitativi prodotti in n.2 giornate di lavoro, anziché con cadenza giornaliera come indicato in procedura di riferimento.**

**L'azienda si impegna ad effettuare controlli giornalieri più accurati sulle registrazioni nonché a rinnovare la formazione agli addetti alla registrazione dei rifiuti al fine di assicurare la piena comprensione ed allineamento con le prescrizioni puntuali riportate nel decreto AIA .**

Al riguardo, si ritiene che, in materia di rifiuti, il registro di carico/scarico è a tutti gli effetti il documento ufficiale da prendere in considerazione in merito alla tracciabilità dei rifiuti. Pertanto, si conferma l'errata compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti. Si rappresenta altresì che la scrivente Agenzia non può accertare la veridicità di quanto osservato dal Gestore in merito ai quantitativi stoccati se, non appunto, per mezzo della documentazione compilata dal Gestore ovvero il registro carico/scarico rifiuti.

Tanto, fatte salve eventuali diverse valutazioni dell'Autorità Competente.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	23 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

2. la ditta ha prodotto i rifiuti con codice EER 150110\*, per un quantitativo pari a 5.000 kg, in data 02/10/2023 (**rif. Operazione di carico n. 1297 – anno 2023**) e alla data del 20/03/2024 (come risulta dall'attività ispettiva e dalle giacenze relative al 26/02/2024 e 18/03/2024) non risultano operazioni di scarico dello stesso rifiuto e per lo stesso quantitativo. Per cui tale rifiuto risulta in deposito temporaneo da oltre 5 mesi. Ciò configura una gestione tale da non rispettare una delle condizioni del deposito temporaneo ossia che il produttore di un rifiuto deve avviarlo alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito.

In relazione a tale criticità il Gestore ha presentato le seguenti osservazioni:

- **il carico n.1297 di 5000 kg EER 150110\* era stato effettuato inserendo un peso stimato: il rifiuto viene stoccato in big bags a seconda della tipologia merceologica e i big bags vengono poi caricati direttamente in un cassone omologato per il contenimento di quella tipologia di rifiuto dove stazionano al coperto fino al completamento del carico stesso ed invio all'impianto di destino individuato.**
- **Il rifiuto preso in carico in data 02-10-2023 necessitava di analisi di caratterizzazione in quanto era scaduta la precedente analisi di caratterizzazione del rifiuto: al momento del carico nel registro in data 02-10-23 al rifiuto erano state assegnate le HP della precedente analisi che erano HP10-HP14 in attesa di ricevere gli esiti del nuovo campionamento. L'analisi di caratterizzazione del rifiuto datata 10-10-2023 RDP n. 23101027 assegnava al rifiuto solo la HP14. In data 03-01-2024 al momento dell'invio del carico di EER 150110\* presso l'impianto di destino, l'operatore addetto al registro di carico e scarico, non riuscendo più a modificare le HP relative al carico n.1297 del 02-10-23 ha effettuato un nuovo carico con le HP giuste al fine di consentire lo scarico del materiale in uscita.**

**Pertanto la criticità segnalata è stata generata sia dalla stima del peso del carico in data 02-10-23 che non era 5000 kg bensì 2540 kg scaricati (pesati con pesa certificata) in data 03-01-24 (operazione di scarico n.6) e che bisognava quindi rettificare al momento dell'uscita del rifiuto in quanto nella realtà il rifiuto non era più presente in azienda, e sia dalla modifica delle HP che non è stata gestita in maniera corretta.**

Al riguardo, si ritiene che, in materia di rifiuti, il registro di carico/scarico è a tutti gli effetti il documento ufficiale da prendere in considerazione in merito alla tracciabilità dei rifiuti. Pertanto, si conferma l'errata compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti. Si rappresenta altresì che la scrivente Agenzia non può accertare la veridicità di quanto osservato dal Gestore in merito ai quantitativi stoccati se, non appunto, per mezzo della documentazione compilata dal Gestore ovvero il registro carico/scarico rifiuti.

Tanto, fatte salve eventuali diverse valutazioni dell'Autorità Competente.

PER LA MATRICE ATMOSFERA è emerso quanto segue:

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	24 di 26

	<b>Relazione finale - Visita Ispettiva</b>	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 15.05.2024

Si è riscontrato la mancata rilevazione del parametro temperatura in ingresso, da monitorare giornalmente in ingresso ai filtri a tessuto, come prescritto nella tabella F.14 del PMC, riguardante il monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni

## 6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO

Al fine di risolvere le difformità descritte al paragrafo 5, adeguando l'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA, e di ridurre le criticità, si propongono le seguenti modifiche gestionali e/o impiantistiche, che comporteranno l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale:

MATRICE	INTERVENTO
ACQUE REFLUE	Si ritiene opportuno che il Gestore provveda all'adozione di misure di controllo qualità del dato nella determinazione dei Metalli sull'acqua reflua da scaricare, quali la partecipazione a circuiti interlaboratorio, utilizzo matrici certificate.
RIFIUTI - SUOLO	Alla luce delle attività svolte e degli impegni assunti dal Gestore nelle osservazioni presentate a seguito della riunione conclusiva, si ritiene necessario che lo stesso ottemperi a quanto di seguito indicato: <ul style="list-style-type: none"> <li>• affiggere, in tutte le aree di stoccaggio, etichettature riportanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente per l'applicazione completa della BAT;</li> <li>• è necessario che per i rifiuti con codice EER 191211* venga sempre precisato, nel campo annotazioni del registro di carico/scarico dei rifiuti, se trattasi di batterie prefrantumate e/o residui a base di piombo o mix plastiche (rifiuti decadenti), al fine di consentire all'Ente di Controllo di seguire il destino di recupero di ciascuna tipologia di rifiuto</li> </ul>
ATMOSFERA	Si rimanda alle osservazioni enucleate nel corpo della relazione riguardanti il PMC

## 7. CONCLUSIONI

Il GI ha verificato alcune inadempienze al Decreto autorizzativo e criticità legate alla gestione dei rifiuti, che portano a concludere che l'azienda debba continuare nelle opere di miglioramento delle prestazioni ambientali.

Di seguito riassume quanto emerso nel corso della Visita Ispettiva:

<b>Punti di forza:</b>	Applicazione delle BAT.
<b>Punti di miglioramento:</b>	Tutti gli adeguamenti elencati al paragrafo 6.
<b>Criticità:</b>	Tutte le criticità elencate al paragrafo 5.1
<b>Inadempienze formali:</b>	Tutte le difformità elencate al paragrafo 5.1
<b>Inadempienze sostanziali:</b>	Tutte le difformità elencate al par. 5.1
<b>Proposte per l'Autorità Competente:</b>	In virtù delle attività ispettive si chiede alla Regione Campania di diffidare la Ditta ad attuare gli adeguamenti ed interventi richiesti ed evidenziati nel paragrafo 5 Per la violazione di alcune prescrizioni si ritiene applicabile la sanzione amministrativa di cui all'art. 29-quattordicesimo comma 2 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii e dall'art.258 comma 2,3 e 5 del D.Lgs. 152/06 e s. m. e i Si ritiene altresì applicabile la sanzione amministrativa per errata tenuta

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	25 di 26



# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2024

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 15.05.2024

del registro carico/scarico rifiuti.

## Eventuali segnalazioni all'A.G.:

Superamento dei limiti per il deposito temporaneo di alcune tipologie di rifiuti speciali pericolosi (quantitativi superiori alla capacità massima di stoccaggio)

## Giudizio conclusivo:

È necessario provvedere alla risoluzione delle criticità segnalate.

Data, 15/05/2024

## Contribuito specialistico in materia di:

**Il Dirigente Coordinatore del GI Ing. Giuseppina Merola**

Emissioni in atmosfera e acustica

CTP Anna Danisi, AT Pasquale Luongo

Acque reflue

CTP Francesco Dello Stritto, Geom. Antonio Santoro

Rifiuti

CTP Barbara Nutile, Ctp Natale Adanti

## Il Dirigente dell'Area Territoriale

Ing. Giuseppina Merola

## ELENCO ALLEGATI

1. Verbale di sopralluogo ARFI 12/LP/24 del 26.02.2024
2. Verbale di sopralluogo SURC 09/NB/24 del 26.02.2024
3. Verbale di sopralluogo REMIC 15/DSF/24 del 26.02.2024
4. Verbale di sopralluogo REMIC 16/DSF/24 del 26.02.2024
5. RDP 202402567 ECOBAT 16/DSF/24
6. RDP n. 202402568 ECOBAT 15DSF24
7. Verbale verifica ispettiva
8. Verbale riunione conclusiva

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D8</b>	1	0	30/07/2019	26 di 26



# Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LP/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 26 .02.2024

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
*- U.O. Aria ed Agenti Fisici -*  
*-UO Aria-*

**PEC:** [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) **Tel.:** 0823/35901

**OGGETTO :** Emissioni convogliate in atmosfera da sorgente fissa – Verifica conformità impianti e attività  
Verbale N°12/LP/24

**Richiesto da: Regione Campania**  
**per : ispezione ordinaria**  
**AIA; Ragione sociale**

**P.I. ECOBAT s.r.l.**  
STABIA MARCIANISE  
Via per Casapuzzano  
31025 MARCIANISE (CE)  
Cod. Fisc.: 11741140153  
Part. IVA 02600160960

L'anno 2024, addì 26, del mese di Febbraio alle ore 10:30, i sottoscritti CTP Anna Danisi, AT Pasquale Luongo si sono presentati presso l'insediamento ECOBAT Srl.....  
sito nel Comune di Marcianise  
via Zona Asi Marcianise ..., n. ....  
tel. .... fax .....

P.E.C. [ecobat@legalmail.it](mailto:ecobat@legalmail.it)  
gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dell'impianto a presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare .....

L'insediamento è adibito a Attività IPPC 2.5b lavorazione di metalli non ferrosi e 5.1 b recupero di rifiuti pericolosi. a 5,5.

Codice ULIA : .....

Coordinate UTM-WGS84 del sito : E..... N.....

**Rappresentante legale**  
**Cognome Morelli**  
Nome  
nato a Salerno  
il 08/11/1956  
residente a Salerno  
Qualifica Amministratore delegato  
**Presente all'ispezione**  
Cognome Marzuillo  
Nome Giuseppina  
nato a Castellammare di Stabia  
il 20/04/1976  
residente a Castellammare di Stabia  
in via Ponte della Persica 1  
Qualifica: Direttore Stabilimento e  
Gestore IPPC

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	1 di 1



ARPA Campania – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

*[Handwritten signatures]*

Tel. 081 2322444 fax 081 2322225 [dir@arpacampania.it](mailto:dir@arpacampania.it) [www.arpacampania.it](http://www.arpacampania.it) P.I. 0740750099

	<b>Verbale di verifica conformità impianto</b>	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 26.02.2024

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
*- U.O. Aria ed Agenti Fisici -*  
*-UO Aria-*

**PEC:** [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) **Tel.:** 0823/35901

L'azienda è in possesso dell'Autorizzazione alle Emissioni in Atmosfera rilasciata dalla Regione Campania con DD. n. 263 del 23/12/21 , e successiva rettifica D.D. n. ;

Si da atto che:

- è in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dell'impianto Decreto AIA e relativo riesame;
- a richiesta, viene consegnata ai verbalizzanti la seguente documentazione tecnica: monitoraggio acustico effettuato nel mese di dicembre 2023, registro manutenzione, report relativi ai dati rilevati dalle centraline di monitoraggio aria nel 2023 e nel corso degli anni precedenti.

**Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo:** Il processo produttivo dell'azienda si articola secondo lo schema a blocchi seguente: Fase 1 - Ricevimento e classificazione materie in ingresso (Fase "A"), Fase 2 - Frantumazione e desolforazione (Fase "B"), Fase 3 - Fusione (Fase "C"), Fase 4 - Raffinazione e colata (Fase "D").

Le materie sono state suddivise in materie prime, quelle che entrano materialmente a far parte del prodotto finito, e in materie ausiliarie, quelle necessarie alla realizzazione del prodotto finito.

Le materie prime utilizzate sono:

- Batterie esauste
- Residui a base piombo
- Piombo grezzo e Rottame di piombo

Le principali materie ausiliarie (reagenti per fonderia e raffineria) utilizzate possono così essere sintetizzate:

Carbone, Carbonato di sodio, Ferro/ghisa ,Scaglie di Laminazione, Vetro, Zolfo in scaglie, Soda caustica, Ossigeno, Cloruro di ammonio, Bicarbonato di Sodio, Segatura di legno, Terra refrattaria, Flocculante , Idrato di Bario, Acido cloridrico, Acido solforico tecnico;

Le materie ausiliarie (alliganti per leghe di piombo):

Fosforo rosso, Leghe Ca/Al, Sb/Se e Selenio, Calcio metallico, Antimonio metallico, Alluminio metallico ,Arsenico metallico;

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 C3</b>	1	1	04/04/2019	2 di 2

	<b>Verbale di verifica conformità impianto</b>	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 26 .02.2024

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
*- U.O. Aria ed Agenti Fisici -*  
*-UO Aria-*

**PEC: [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) Tel.: 0823/35901**

Le principali emissioni in atmosfera presenti nello stabilimento sono di diversa tipologia:

- Polveri e metalli, derivanti dalle fasi di fusione, raffinazione e frantumazione;
- Emissioni di SO2 ammoniaca diossine/furani, IPA ecc nelle operazioni di fusione afferenti le emissioni dal camino denominato E1;
- Composti della combustione legati alle centrali termiche.

Nel corso dell'odierna ispezione il G.I ha accertato che nell'area stoccaggio/ricicli di lavorazione, all'interno del capannone, è presente un sistema di nebulizzazione perfettamente funzionante che consente un idoneo abbattimento delle emissioni diffuse soprattutto in fase di miscelazione e movimentazione materiali. Tutte le serrande, asservite al capannone in narrativa sono adeguatamente chiuse in modo da garantire una perfetta tenuta del capannone e consequenzialmente evitare fuoriuscite di emissioni diffuse all'esterno dello stesso. All' interno del capannone di stoccaggio batterie, dopo una prima cernita, per la rimozione di materiale non conforme, le stesse sono caricate con pala meccanica al mulino trituratore ivi presente, al momento del sopralluogo in manutenzione ordinaria , presidiato da una cappa di aspirazione che capta e convoglia verso l'esterno le emissioni proveniente dal trituratore, previo passaggio attraverso un sistema di depurazione ad umido (scrubber) associato al punto di emissione E2. A tal riguardo, il G.I. prende atto che è stato recepito quanto rilevato nella precedente ispezione, ovvero la necessità di migliorare la posizione del tronchetto di ispezione del camino E2 soprattutto per garantire la sicurezza e l'ergonomia degli operatori che effettuano il campionamento del suddetto camino in quota. In particolare, il bocchello d'ispezione attualmente è posizionato sulla parete frontale del camino (lato piazzale) rispettando i 5 diametri a monte e 5 diametri a valle dalla sommità del camino (Note 4, lett. b, par. 6.2.1, UNI EN 15259:2008) ed è presente un accesso

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 C3</b>	1	1	04/04/2019	3 di 3



# Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LP/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 26 .02.2024

**DIPARTIMENTO DI CASERTA  
AREA TERRITORIALE  
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -  
-UO Aria-**

**PEC: [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) Tel.: 0823/35901**

fisso con postazione stabile di campionamento in conformità al metodo UNI EN 15259:2008, alla Parte 4 della DGRC n. 4102/1992 (ove non in contrasto con le norme UNI) e al D.Lgs. n. 81/08.

Si rappresenta che dall'esame degli autocontrolli, si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la tempistica quadrimestrale ed annuale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di prelievo utilizzati ed infine si rileva che il registro di cui al paragrafo E.1.2 punto 6 del quadro prescrittivo del D. D. 263 del 23/12/2021 è correttamente compilato. Per tutto quanto appena esposto, si ritiene che il PMC dell'AIA può considerarsi attuato idoneamente, rispettando frequenza, tipologia e modalità di controllo, tab.F.3A del PMeC capitolo Aria.

E' stata accertata l'installazione sul camino E1 di un sistema di monitoraggio in continuo dei parametri polveri ed SO<sub>2</sub> a tal riguardo la Ditta ha comunicato in data 07.09.2023 un fuori limite per il parametro SO<sub>2</sub> come media giornaliera. Si prende atto che tale SME riporta i seguenti dati: dato calcolato, media oraria precedente, media oraria in corso, media oraria previsionale, media giornaliera precedente, in corso e previsionale.

Il sistema è dotato di un alert per quanto riguarda il superamento della media giornaliera previsionale settata ad un valore di 320 mg/nmc. il G.I ha preso visione dell'andamento delle concentrazioni di tale parametro, ritenendo di dover implementare tale sistema con un alert imposto anche sulla media oraria previsionale. A tal riguardo si conviene con il presente all'ispezione di effettuare a breve un incontro presso la sede Arpac per la condivisione del manuale di gestione SME, in modo tale da concordare la procedura di gestione del sistema stesso da parte della Ditta. Il sistema di monitoraggio, come già detto, restituisce valori istantanei e medie orarie, per tale motivo si è proceduto ad un riscontro dei valori misurati dallo SME con quelli discontinui effettuati in sede di autocontrollo, nei giorni 18.10.2023 e 12.07.2023, riscontrando che i valori restituiti dallo SME sono leggermente superiori a quelli riscontrati dai campionamenti discontinui. A tal riguardo, il G.I.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	4 di 4



ARPA Campania – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

	<b>Verbale di verifica conformità impianto</b>	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 26 .02.2024

**DIPARTIMENTO DI CASERTA  
AREA TERRITORIALE  
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -  
-UO Aria-**

**PEC: [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) Tel.: 0823/35901**

propone che i prossimi autocontrolli siano effettuati in fasce orarie corrispondenti agli intervalli temporali per i quali lo SME restituisce valori medi orari, per una migliore confrontabilità. A tal riguardo la presente all'ispezione riferisce che a breve sarà effettuata la verifica secondo la QAL2 riguardante la caratterizzazione e taratura dello SME.

Visionando i rapporti di prova degli autocontrolli si rappresenta quanto segue: i risultati dei campionamenti sono costituiti dalla media di tre campionamenti successivi della durata di 2 ore ciascheduno, in modo da coprire la fascia temporale di un singolo ciclo lavorativo : caricamento, fusione e spillamento piombo, fusione scoria, spillamento scoria.

Presso lo stabilimento sono installate n°4 centraline allocate nei 4 punti cardinali, deputate al monitoraggio dei parametri PM10 e Piombo, in particolare *“le centraline di monitoraggio effettuano un campionamento giornaliero seguendo una programmazione su un ciclo di 15 giorni; al termine del ciclo i 15 filtri vengono prelevati per essere analizzati”*; a tal riguardo l'azienda fornisce al G.I. la media annuale del valore del parametro Pb rilevato per l'anno 2023, inferiori al valore limite di 0.5 µg/mc (media annuale) stabilito dal dlgs.vo 155/2010. Inoltre la ditta fornisce l'andamento delle medie annuali degli anni precedenti, da cui si riscontra un sensibile miglioramento circa le concentrazioni di polveri e piombo, dovute a scelte gestionali e miglioramenti impiantistici effettuati negli ultimi anni dall'azienda, come procedura interna volta a garantire la chiusura costante dei portoni dei capannoni ove sono stoccate le materie prime, ottimizzazione dei cicli fusori, potenziamento della capacità filtrante del filtro a manica asservito a tutta la parte fusoria che confluisce al camino E1.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 C3</b>	1	1	04/04/2019	5 di 5

	<b>Verbale di verifica conformità impianto</b>	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 26 .02.2024

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
*- U.O. Aria ed Agenti Fisici -*  
*-UO Aria-*

**PEC:** [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) **Tel.:** 0823/35901

E' stato verificato la corretta compilazione dei registri riportati nella tabella F.14 del PMC, riguardante il monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni, riscontrando tuttavia la mancata rilevazione del parametro temperatura in ingresso, da monitorare giornalmente in ingresso ai filtri a tessuto.

E' stata verificato l'adempimento della frequenza degli interventi sui punti critici degli impianti di abbattimento emissioni secondo quanto riportato nella tabella F.15 del PMC.

**RUMORE**

Sono state effettuate misure fonometriche presso il punto identificato con il numero 13 sulla planimetria degli autocontrolli, in prossimità del parco materie prime e deposito batterie. Un' ulteriore misurazione è stata effettuata presso il punto identificativo numero 4 in prossimità della torre di raffreddamento, laddove è stato predisposto un programma di manutenzione per ridurre la rumorosità della pompa di rilancio a servizio della torre.

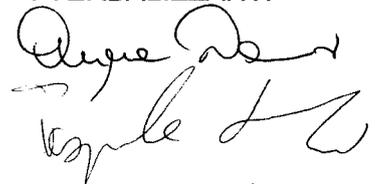
Il presente verbale è redatto in n° 2 copie di cui una viene rilasciata all'Ing. Marzuillo, che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni: "

L.c.s. 26/02/2024 *ORE 16.45*

IL PRESENTE ALL'ISPEZIONE

I VERBALIZZANTI

**ECOBAT S.p.A.**  
 STAB.: MARCIANISE  
 Via per Casapuzzano  
 81025 MARCIANISE (CE)  
 Cod. Fisc. 11741140153  
 Part. IVA 02690160960



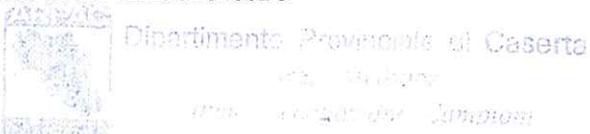
Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 C3</b>	1	1	04/04/2019	6 di 6

	<b>Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue</b>	Doc. n°
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A4	Data 26.02.2024

**AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 15/DSF/24**

Richiesto da: Regione Campania, per controllo AIA D.D. 263 del 23.12.2021, con verifica dei limiti di cui alla Tabella 3 All V-parte III D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (scarico in rete fognaria), per i parametri di cui alla tabella F.5b1 relativa ai parametri da monitorare nello **scarico parziale PC1**

□ altro: si allega stralcio del P.M. e C. riportante l'elenco dei parametri da monitorare.

<p><b>Ragione Sociale</b>  <b>Titolare dello scarico</b>  <b>ECOBAT s.r.l.</b>  <b>Sede Legale</b>  <b>P.I.02600160690</b></p> <p><b>Gestore IPPC</b>          Cognome Marzuillo          Nome Giuseppina          Nato a Castellammare di Stabia          Il 20.04.1976          Ivi Residente in Via Ponte della Persica n. 1          Qualifica Gestore IPPC</p> <p><b>Presente all'ispezione</b>          Cognome Marzuillo          Nome Giuseppina          Nato a Castellammare di Stabia          Il 20.04.1976          Ivi Residente in Via Ponte della Persica n. 1          Qualifica Gestore IPPC</p>	<p><b>Ragione Sociale</b></p> <p><b>Sede Legale</b></p> <p><b>P.I.</b></p> <p><b>Rappresentante Legale</b></p> <p>Cognome          Nome          Nato a</p> <p>Il          Residente a</p> <p>Qualifica</p> <p><b>Presente all'ispezione</b></p> <p>Cognome          Nome          Nato a</p> <p>Il          Residente a</p> <p>Qualifica</p>	<p>L'anno 2024, addì 26, del mese di Febbraio alle ore 08:40 circa, i sottoscritti C.T.P. Dello Stritto Francesco e A.T. Santoro Antonio, tecnici del Dipartimento ARPAC di Caserta, si sono presentati presso l'insediamento ECOBAT s.r.l. sito nel comune di Marcianise (CE) Via per Casapuzzano snc PEC: <a href="mailto:ecobatit@pec.it">ecobatit@pec.it</a> gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dello scarico a presenziare al sopralluogo e al prelievo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare.</p> <p>Sono presenti altresì Dott. Agostino Russo in qualità di responsabile di produzione e il sig. Titone Ilario in qualità di responsabile del Laboratorio L'insediamento è adibito a : codici IPPC 2.5b-5.1b-5.5          Codice ULIA : HE93202602C</p> <div style="text-align: center;">           Data 26/02/2024 ore 12.06  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>N° aliquoti</td> <td>Costore</td> <td>SI <input checked="" type="checkbox"/></td> <td>NO <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Segilli integri</td> <td>SI</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>NO <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Commenti</td> <td>SI</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>NO <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Quantità</td> <td>SI</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>NO <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Tempo</td> <td>SI</td> <td><input checked="" type="checkbox"/></td> <td>NO <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Liquore</td> <td>SI</td> <td><input type="checkbox"/></td> <td>NO <input type="checkbox"/></td> </tr> </table> </div>	N° aliquoti	Costore	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	Segilli integri	SI	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	Commenti	SI	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	Quantità	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	Tempo	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	Liquore	SI	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N° aliquoti	Costore	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>																							
Segilli integri	SI	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>																							
Commenti	SI	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>																							
Quantità	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>																							
Tempo	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>																							
Liquore	SI	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>																							

Si da atto che:

Lo scarico oggetto di campionamento è relativo a:

- ACQUE REFLUE DOMESTICHE/ASSIMILABILI ALLE DOMESTICHE
- ACQUE REFLUE URBANE
- ACQUE REFLUE INDUSTRIALI
- ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA

Il titolare dello scarico è in possesso di autorizzazione:

- AUA, ai sensi del DPR 59/2013;
- AIA, ai sensi del DLgs 152/06 e s.m.i. .

Rilasciata da Regione Campania con D.D. 263 del 23.12.2021(riesame con valenza di rinnovo AIA) e successivo D.D. n. 122 del 25.02.2022(rettificata del D.D. 269) .

E' in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dello scarico :Decreti AIA con allegati A richiesta, viene consegnata ai verbalizzanti la seguente documentazione tecnica:

Per l'approvvigionamento idrico viene utilizzata acqua di acquedotto per i servizi igienici e pozzi per uso industriale

All'atto dell'ispezione sono in corso le seguenti attività: normale attività

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5A6</b>	1	0	28/12/2018	1 di 3

	<b>Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue</b>	Doc. n°
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A4	Data 26.02.2024

**AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 15/DSF/24**

Al momento dell'ispezione lo scarico : non è in atto è stato attivato alle ore 12:00 a seguito di controllo analitico effettuato da personale del laboratorio di analisi interno allo stabilimento; è presente il misuratore di portata che registra una portata media oraria di 24,3 m<sup>3</sup>/h

Recettore dello scarico :  fognatura;  corpo idrico superficiale;  suolo

L'insediamento è/non è provvisto di impianto di depurazione:  CHIMICO – FISICO  BIOLOGICO  VASCA IMHOFF  
 ALTRO

Breve descrizione impianto: l'impianto prevede una fase di accumulo ed equalizzazione; una fase di chiariflocculazione mediante l'aggiunta di idrossido di calcio (per alzare il pH), solfuro di sodio (per aiutare la precipitazione dei metalli), idrossido di bario (per abbattere i solfati), policloruro di alluminio (coagulante) e polielettrolita (flocculante); le acque chiarificate sono inviate ad un filtro a sabbia e successivamente al trattamento di finitura con resine chelanti per l'ulteriore abbattimento dei valori di concentrazione dei metalli contenuti; i fanghi prodotti dalla chiara flocculazione sono trattati in una filtropressa ed inviati al ciclo integrato di recupero del piombo (forni rotativi).

Potenzialità impianto: 10 m<sup>3</sup>/h

I verbalizzanti hanno effettuato un'ispezione, per la verifica delle condizioni e dell'origine dello scarico, rilevando che esso è costituito da acque provenienti da:

- lavaggio impianti;
- bagnatura strade e piazzali (comprese le aree pulite);
- acque meteoriche di dilavamento (aree sporche ed aree pulite);
- eluato prodotto dal controlavaggio e rigenerazione delle resine chelanti;
- concentrato dell'impianto di nanofiltrazione delle acque emunte dai n. 7 pozzi che costituiscono la barriera idraulica;
- acque reflue provenienti da n. 2 postazioni di lavaggio ruote degli automezzi
- Acque acidule provenienti dall'impianto di frantumazione delle batterie.

Lo scarico è del tipo discontinuo e si immette nella rete fognaria.

I verbalizzanti hanno proceduto al prelevamento di un campione di acque reflue per la verifica della conformità dello stesso ai limiti previsti dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i., prescritti nel decreto AIA.

Il campione è stato prelevato dal pozzetto fiscale individuato dall'Autorità Competente ( rubinetto di preso identificato da cartellonistica).

Il prelievo è stato effettuato con le seguenti modalità:

istantanea (indicare la motivazione)

x medio-composito breve nell'arco di 40 minuti con inizio alle ore 12:10 del 26.02.2024 e fine alle ore 12:40 del 26.02.2024

**nota tecnica per spiegare la modalità di campionamento:** è stato effettuato un campionamento medio composito breve in quanto il depuratore presente prevede un trattamento a batch, le acque depurate vengono altresì stoccate in un serbatoio dove il refluo viene sottoposto ad agitazione per l'omogeneizzazione dello stesso.

Il campione è costituito da n 1 aliquote contraddistinte nel seguente modo:

- aliquota A, analisi chimiche:
  - in n. 1 contenitore in polietilene da ml 5.000
  - in n. 2 falcon di plastica da ml 50.

L'aliquota "A" è mediata su 40 minuti, con incrementi prelevati a intervalli di 40 minuti.

Il campione è stato sigillato in buste antieffrazione recanti il numero del presente verbale ed identificate dai seguenti codici : per l' aliquota "A" A002983;

Il presente all'ispezione viene informato che l'apertura del campione e l'inizio delle analisi avverranno presso l'Area Analitica ARPAC del Dipartimento di Caserta, situato in Via Arena – Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto - Caserta, il giorno 27.02.2024, alle ore 08.30, e che alle operazioni potrà presenziare il titolare dello scarico, ovvero un suo consulente tecnico designato con formale atto di nomina. (Art. 223 DLgs n. 271 del 28/07/1989 - Norme di attuazione del C.P.P.) .

I sottoscritti verbalizzanti nel corso del sopralluogo hanno accertato, altresì, quanto segue:

Condizioni meteorologiche all'atto dell'ispezione e nelle 24 ore precedenti :

1. Assenza di precipitazioni meteoriche durante il sopralluogo; è stata altresì consultata la stazione pluviometrica regionale più vicina (San Marco Evangelista 1) al sito <http://centrofunzionale.regione.campania.it/#/pages/sensori/archivio-pluviometrici>, che riportava 3,8 mm per il giorno 23.02.2024, 4,2 mm per il giorno 24.02.2024 e 2,6 mm per il giorno 26.02.2024.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5A6</b>	1	0	28/12/2018	2 di 3

	<b>Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue</b>	Doc. n°
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A4	Data 26.02.2024

**AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 15/DSF/24**

2. Le acque trattate dall'impianto chimico-fisico sono stoccate nel serbatoio identificato con la sigla TK 301 avente capacità di 80 m<sup>3</sup>; il serbatoio è dotato di agitatori per assicurare l'omogeneizzazione dei reflui.
3. Lo scarico è stato attivo dalle ore 12:00 dopo l'effettuazione di un campionamento ed analisi delle acque scaricate; le prove sono state condotte presso il laboratorio interno della stabilimento AIA, ed in dettaglio sono stati determinati i parametri prescritti nella tabella F.5b2 del P.M. e C. da monitorare sullo scarico PC1 con cadenza giornaliera ( in ottemperanza alla BAT 16 dell'allegato 2 del DD AIA); i parametri sono stati determinati con le seguenti metodiche: Cd e Pb con ICP ottico; solfati metodo colorimetrico mediante KIT e PH metodo potenziometrico; dall'autocontrollo è risultato quanto segue:
  - o pH =7,6
  - o solfati = 640 mg/l
  - o piombo =0,035 mg/l
  - o cadmio = 0,011 mg/l

Il presente all'ispezione per il titolare dello scarico dichiara di concordare con la data e l'ora di apertura del campione ed inoltre dichiara spontaneamente: si rimanda alla dichiarazione del verbale 16/DSF/24

Misure eseguite in sito: nessuna

Coordinate UTM-WGS84 33T del pozzetto di ispezione : Est 440465, Nord 4540445

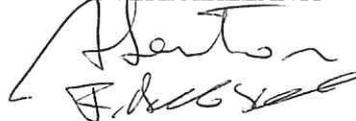
Il campione viene trasportato in laboratorio in frigorifero elettrico portatile.

Il presente verbale, letto e confermato, viene sottoscritto dai verbalizzanti e dal presente all'ispezione che ne ritira e si impegnano a consegnarla al titolare dello scarico/responsabile IPPC, alle ore 16:15 del 26/02/2024

I PRESENTI ALL'ISPEZIONE

**ECOBAT** S.r.l.  
 Il Direttore di Stabilimento  
 Ing. *Giuseppina Marzullo*

I VERBALIZZANTI



Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5A6</b>	1	0	28/12/2018	3 di 3



# Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 26.02.2024

## AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 16/DSF/24

Richiesto da: Regione Campania, per controllo AIA D.D. 263 del 23.12.2021, con verifica dei limiti di cui alla Tabella 3 All V-parte III D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (scarico in rete fognaria), per i parametri di cui alla tabella F.5a relativa ai parametri da monitorare nello **scarico finale pozzetto fiscale**.

altro: si allega stralcio del P.M. e C. riportante l'elenco dei parametri da monitorare.

<p><b>Ragione Sociale</b> <b>Titolare dello scarico</b> <b>ECOBAT s.r.l.</b> <b>Sede Legale</b> <b>P.I.02600160690</b></p> <p><b>Gestore IPPC</b> Cognome Marzuillo Nome Giuseppina Nato a Castellammare di Stabia Il 20.04.1976 Ivi Residente in Via Ponte della Persica n. 1 Qualifica Gestore IPPC</p> <p><b>Presente all'ispezione</b> Cognome Marzuillo Nome Giuseppina Nato a Castellammare di Stabia Il 20.04.1976 Ivi Residente in Via Ponte della Persica n. 1 Qualifica Gestore IPPC</p>	<p><b>Ragione Sociale</b></p> <p><b>Sede Legale</b></p> <p><b>P.I.</b> <b>Rappresentante Legale</b></p> <p>Cognome Nome Nato a</p> <p>Il Residente a</p> <p>Qualifica</p> <p><b>Presente all'ispezione</b></p> <p>Cognome Nome Nato a</p> <p>Il Residente a</p> <p>Qualifica</p>	<p>L'anno 2024, addì 26, del mese di Febbraio alle ore 08:40 circa, i sottoscritti C.T.P. Dello Stritto Francesco e A.T. Santoro Antonio, tecnici del Dipartimento ARPAC di Caserta, si sono presentati presso l'insediamento ECOBAT s.r.l. sito nel comune di Marcianise (CE) Via per Casapuzzano snc PEC: <a href="mailto:ecobatit@pec.it">ecobatit@pec.it</a> gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dello scarico a presenziare al sopralluogo e al prelievo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare.</p> <p>Sono presenti altresì Dott. Agostino Russo in qualità di responsabile di produzione e il sig. Titone Ilario in qualità di responsabile del Laboratorio L'insediamento è adibito a : codici IPPC 2.5b-5.1b-5.5 Codice ULIA : HE93202601C</p> <div data-bbox="766 1075 1372 1657"> <p>Stampa del Dipartimento Provinciale di Caserta Area Ambientale Ufficio Inquadramento Campioni. Tabella di controllo con data 26/02/2024, ore 17:00. Controlli: N° aliquote (Conforme SI), Sigillo integro (SI), Commento dopo (SI), Quanto per aliquote (Conforme SI), Temperatura (5 °C), Umidità (1), Firma per Accettazione (BA).</p> </div>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Si da atto che:

Lo scarico oggetto di campionamento è relativo a:

ACQUE REFLUE DOMESTICHE/ASSIMILABILI ALLE DOMESTICHE

ACQUE REFLUE URBANE

ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA

Il titolare dello scarico è in possesso di autorizzazione:

AUA, ai sensi del DPR 59/2013;

AIA, ai sensi del DLgs 152/06 e s.m.i. .

Rilasciata da Regione Campania con D.D. 263 del 23.12.2021(riesame con valenza di rinnovo AIA) e successivo D.D. n. 122 del 25.02.2022(rettificata del D.D. 269) .

E' in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dello scarico :Decreti AIA con allegati Per l'approvvigionamento idrico viene utilizzata acqua di acquedotto per i servizi igienici e pozzi per uso industriale

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	1 di 4

Handwritten signatures and initials at the bottom of the page.



# Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 26.02.2024

## AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 16/DSF/24

All'atto dell'ispezione sono in corso le seguenti attività: normale attività

Al momento dell'ispezione lo scarico : non è in atto si è attivato alle ore 12:00 e non è presente il misuratore di portata.

Recettore dello scarico :  fognatura;  corpo idrico superficiale;  suolo

L'insediamento è provvisto di impianti di depurazione:  CHIMICO – FISICO  BIOLOGICO  VASCA IMHOFF  ALTRO

### Breve descrizione impianti

- Impianto chimico fisico per il trattamento delle acque reflue industriali e delle acque piovane (scarico PC1);
- Impianto di nanofiltrazione per il trattamento delle acque di falda (scarico PC2);
- n.3 vasche imhoff per il trattamento delle acque reflue provenienti dai servizi igienici, dalla mensa e dalla cucina;

I verbalizzanti hanno effettuato un'ispezione, per la verifica delle condizioni e dell'origine dello scarico, rilevando che esso è costituito da acque provenienti da:

- scarico parziale PC1
  - lavaggio impianti;
  - bagnatura strade e piazzali (comprese le aree pulite);
  - acque meteoriche di dilavamento (aree sporche ed aree pulite);
  - eluato prodotto dal contro lavaggio e rigenerazione delle resine chelanti;
  - concentrato dell'impianto di nanofiltrazione delle acque emunte dai n. 7 pozzi che costituiscono la barriera idraulica;
  - acque reflue provenienti da n. 2 postazioni di lavaggio ruote degli automezzi
  - Acque acidule provenienti dall'impianto di frantumazione delle batterie
- Scarico parziale PC2 (surplus permeato impianto di nanofiltrazione non recuperato);
- Scarico dei bagni, delle cucine e delle mense ( le cucine e le mense non erano in attività nella giornata del campionamento)

Lo scarico è del tipo discontinuo e si immette nella rete fognaria.

I verbalizzanti hanno proceduto al prelievamento di un campione di acque reflue per la verifica della conformità dello stesso ai limiti previsti dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i., prescritti nel decreto AIA.

Il campione è stato prelevato dal pozzetto fiscale individuato dall'Autorità Competente e indicato dal presente all'ispezione.

Il prelievo è stato effettuato con le seguenti modalità:

istantanea (indicare la motivazione)

x medio-composito breve fin nell'arco di 40 minuti con inizio alle ore 12:20 del 26.02.2024 e fine alle ore 12:50 del 26.02.2024 nota per spiegare la modalità di campionamento: lo scarico si è disattivato alle ore 13:30 .

Il campione è costituito da n 2 aliquote contraddistinte nel seguente modo:

- aliquota A, analisi chimiche:
  - in n.1 contenitore in polietilene da ml 5.000
  - in n. 1 bottiglia di vetro scuro da ml 1000
  - in n. 2 falcon di plastica da ml 50.
- aliquota B, analisi chimica per determinazione solfuri, in n 2 contenitori monouso in materiale plastico, addizionati di Zinco Acetato e idrossido di sodio (aliquota stabilizzata chimicamente come previsto dalla metodica APAT IRSA CNR 1030)

L'aliquota "B" è composta da contenitori, prelevati con modalità istantanea, alle ore 12:20 e 12:50

L'aliquota "A" è mediata su 40 , con incrementi prelevati a intervalli di 40 minuti.

Il campione è stato sigillato in buste antieffrazione recanti il numero del presente verbale ed identificate dai seguenti codici : per l' aliquota "A" B001061; per l'aliquota "B" A002984 ;

Il presente all'ispezione viene informato che l'apertura del campione e l'inizio delle analisi per l'aliquota "A" presso l'Area Analitica ARPAC del Dipartimento di Caserta, situato in Via Arena – Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto - Caserta, il giorno 27.02.2024, alle ore 08.30, mentre per l'aliquota "B" l'apertura del campione e l'inizio delle analisi avverranno presso l'Area Analitica ARPAC del Dipartimento di Napoli, situato in via Don Bosco n° 4 – Napoli, il giorno 27.02.2024 alle ore 12.00, e che alle operazioni potrà presenziare il titolare dello scarico, ovvero un suo consulente tecnico designato con formale atto di nomina. (Art. 223 DLgs n. 271 del 28/07/1989 - Norme di attuazione del C.P.P.) .

I sottoscritti verbalizzanti nel corso del sopralluogo hanno accertato, altresì, quanto segue:

1. Condizioni meteorologiche all'atto dell'ispezione e nelle 24 ore precedenti : Assenza di precipitazioni meteoriche durante il sopralluogo; è stata altresì consultata la stazione pluviometrica regionale più vicina (San Marco Evangelista al

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	2 di 4

*[Handwritten signatures and initials]*

	<b>Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue</b>	Doc. n°
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A4	Data 26.02.2024

**AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 16/DSF/24**

sito <http://centrofunzionale.regione.campania.it/#/pages/sensori/archivio-pluviometrici>, che riportava 3,8 mm per il giorno 23.02.2024, 4,2 mm per il giorno 24.02.2024 e 2,6 mm per il giorno 26.02.2024.

2. Al'atto del campionamento, lo scarico parziale PC2 (surplus permeato impianto di nanofiltrazione non recuperato) non era in atto;
3. Il concentrato proveniente dalla nanofiltrazione, arriva ad un serbatoio di accumulo posto in testa alle resine chelanti, pertanto non viene sottoposto a chiariflocculazione.
4. È stato ispezionato l'impianto chimico-fisico utilizzato per il trattamento delle acque reflue industriali, è stato riscontrato che in testa all'impianto le acque reflue sono raccolte in n. 4 vasche, di queste la vasca n. 3 funge da equalizzazione e il sollevamento delle acque al chimico-fisico avviene mediante n. 1 pompa; è presente altresì un quinta vasca che funge da vasca di accumulo solo in caso di abbondanti precipitazioni meteoriche;
5. Nell'impianto chimico fisico sono presenti n. 3 elettrodi per la misurazione del pH, montati nei seguenti punti dell'impianto: reattore TK302; serbatoio di neutralizzazione finale TK306; serbatoio di accumulo posto in testa alle resine chelanti;
6. Per il campionamento dello scarico parziale PC1, si rimanda al verbale 15/DSF/23 redatto in pari data.

**E' stata presa visione della seguente documentazione :**

- a) Quaderno di registrazione Impianto trattamento acque, dove viene annotata con cadenza giornaliera le caratteristiche delle acque reflue in ingresso all'impianto chimico fisico e i quantitativi di reagenti addizionati per la chiari flocculazione, è presenta altresì una sezione note dove vengono riportati i controlli effettuati sull'impianto.
- b) Registro riportante i controlli effettuati sui n. 3 pHmetri installati sull'impianto, da quale si evince l'effettuazione di pulizie giornaliere delle sonde e tarature effettuate con cadenza settimanale(il Mercoledì)
- c) Registro di manutenzione impianto di nanofiltrazione, dal quale si evince l'annotazione con cadenza giornaliera dei parametri di processo; su detto registro sono riportati altresì, con cadenza gioranaliera, i volumi del permeato prodotto, del permeato riutilizzato e del permeato scaricato (PC2).
- d) Piano di Manutenzione dell'impianto chimico-fisico e dell'impianto di nanofiltrazione
- e) Scheda di taratura pHmetro del laboratorio, dalla quale si evince che la taratura dello strumento viene effettuata con cadenza settimanale.

**E' stata acquisita copia, datata e firmata, della seguente documentazione :**

- a. bollettino di analisi trattamento acque emesso dal laboratorio interno dell'azienda prima di effettuare lo scarico
- b. report analitico ICP ottico per la determinazione di Pb e Cb
- c. allegato U1 schema flusso trattamento acque
- d. Piano di Manutenzione dell'impianto chimico-fisico e dell'impianto di nanofiltrazione
- e. registrazioni mese di Gennaio 2024, di quanto previsto dalla tab F.5b2 del P.M. e C

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5A6</b>	1	0	28/12/2018	3di4




	<b>Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue</b>	Doc. n°
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A4	Data 26.02.2024

**AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 16/DSF/24**

Il presente all'ispezione per il titolare dello scarico dichiara di concordare con la data e l'ora di apertura del campione ed inoltre dichiara spontaneamente: nulla

Misure eseguite in sito: nessuna

Coordinate UTM-WGS84 33T del pozzetto di ispezione : Est 440390, Nord 4540487

Il campione viene trasportato in laboratorio in frigorifero elettrico portatile.

Il presente verbale, letto e confermato, viene sottoscritto dai verbalizzanti e dal presente all'ispezione che ne ritira e si impegnano a consegnarla al titolare dello scarico/responsabile IPPC, alle ore 16:15 del 26/02/2024

I PRESENTI ALL'ISPEZIONE

I VERBALIZZANTI

**ECOBAT** S.r.l.  
 Il Direttore di Stabilimento  
 Ing. *Giuseppina Marzuttlo*

*F. De Santis*  
*Marzuttlo*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5A6</b>	1	0	28/12/2018	4di4



Il giorno 26/02/2024 alle ore 9:00 il Gruppo Ispettivo, costituito ai sensi dell'articolo 29-*decies* del D.Lgs 3 aprile n.152/2006, si è recato presso lo Stabilimento ditta STABILIMENTO ECO-BAT S.R.L. VIA CASAPUZZANO ZONA INDUSTRIALE - 81025 MARCIANISE (CE).

Coordinatore della Verifica Ispettiva: Ing. Giuseppina MEROLA Dirigente AT

Sono Presenti:

Dott. Natale ADANTI	CTP UO RIFIUTI
Dott. Barbara NUTILE	CTP UO RIFIUTI
Dott. Francesco DELLO STRITTO	CTSs UO REFLUI
Geom. Antonio SANTORO	AT UO REFLUI
P.Ch. Pasquale LUONGO	AT UO ARFI
Dott.ssa Anna DANISI	AT UO ARFI
Arch. Raffaele BELLUOMO	Funzione Organizzativa Multimatrice

Per la Società sono presenti:

Ing. Giuseppina Marzuillo	Gestore impianto
Dott. Agostino Russo	Resp. Produzione
Sig. Pietro Abate	RSPP
Sig. Ilario Titone	Resp Laboratorio

Il Gruppo Ispettivo ha iniziato l'attività raccogliendo gli elementi informativi preliminari relativi alle attività dello stabilimento in ispezione e ha concordato l'organizzazione e la procedura per l'esecuzione della verifica ispettiva, in accordo con le linee guida emanate da ARPA Campania.

In conformità con il mandato ricevuto, il Gruppo Ispettivo, sulla scorta dei contenuti e in accordo con le suddette linee guida ha:

- illustrato al Gestore, o suo delegato, le finalità della Visita Ispettiva, facendo esplicito riferimento alla Normativa Comunitaria, Nazionale e al decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato all'Azienda;
- presentato il Gruppo Ispettivo;
- comunicato al Gestore dello Stabilimento le modalità di conduzione della Visita Ispettiva;
- presentato il programma dell'ispezione;
- concordato l'organizzazione delle fasi di controllo, sulla base del programma dell'ispezione e del personale messo a disposizione per seguire una o più fasi della verifica;
- richiesto all'Azienda l'elenco dei nominativi del personale che seguirà la verifica;

Successivamente alla riunione è stata avviata la verifica della matrice ambientale Emissioni in Atmosfera, Rifiuti e Acque reflue eseguita per ARPAC da:

Dott. Natale ADANTI	CTP UO RIFIUTI
Dott. Barbara NUTILE	CTP UO RIFIUTI

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	1 di 4



**Verbale di Verifica Ispettiva**  
**n.02/AIA/Ditta ECOBAT SrL**  
**Prima giornata della Verifica Ispettiva**

Doc. n°3/ATCE/24

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 26/02/2024

Dott. Francesco DELLO STRITTO	CTS UO REFLUI
Geom. Antonio SANTORO	AT UO REFLUI
P.Ch. Pasquale LUONGO	AT UO ARFI
Dott.ssa Anna DANISI	AT UO ARFI
Arch. Raffaele BELLUOMO	CTP UO ARFI

Per l'Azienda da:

Ing. Giuseppina Marzuillo

Dott. Agostino Russo

Sig. Pietro Abate

Sig. Ilario Titone

Gestore impianto

Resp. Produzione

RSPP

Resp Laboratorio

Nel corso della giornata odierna sono state svolte le seguenti verifiche:

Tipo di verifica	Matrice	Conclusa/Non conclusa	Note
Sopralluogo, verifica documentale, fonometria	Emissioni in Atmosfera e rumore	Conclusa	
Sopralluogo e verifica documentale	Rifiuti	Conclusa	
Sopralluogo, verifica documentale e campionamento	Reflui	Conclusa	

Il Gruppo Ispettivo ha acquisito la seguente documentazione:

Documento	Riferimento	Formato	Note
Relazione fonometrica 2023	ARFI	Cartaceo	nessuna
Planimetria	ARFI	Cartaceo	nessuna
Layout impianto	SURC	Cartaceo	nessuna
Rdp 24010822 del 08/01/2024	REMIC	Cartaceo	nessuna
Schema flusso trattamento acque	REMIC	Cartaceo	nessuna
Report cp Optima 800	REMIC	Cartaceo	nessuna

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
<b>MD 7.5 D4</b>	1	0	30/07/2019	2 di 4



# Verbale di Verifica Ispettiva n.02/AIA/Ditta ECOBAT SrL

Doc. n°3/ATCE/24

## Prima giornata della Verifica Ispettiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 26/02/2024

Schede piano manutenzione trattamento acque	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 24010824 del 08/01/2024	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 24010825 del 08/01/2024	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 23092703 del 27/09/2023	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 23092704 del 27/09/2023	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 23092705 del 27/09/2023	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 23063047 del 30/06/2023	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 23063048 del 30/06/2023	REMIC	Cartaceo	nessuna
Rdp 23063049 del 30/06/2023	REMIC	Cartaceo	nessuna
Certificazione ambientale ISO 14001	SURC	File	Nessuna
Certificazione efficienza energetica ISO 50001	SURC	File	Nessuna
Registri carico scarico per l'anno 2023 e dal 01/01/2024 al 21/02/2024	SURC	File	Nessuna
MUD 2023	SURC	File	Nessuna
Bollettino Analisi trattamento acque del 26/02/2024	REMIC	Cartaceo	nessuna
Registro manutenzione impianti	ARFI	Cartaceo	nessuna
Report dati centraline 2023	ARFI	Cartaceo	nessuna
Documento riconoscimento Gestore C.I. n.CA36498DVdel 17/04/2019		Cartaceo	nessuna
Report analisi Reflui giornalieri del mese di Gennaio	REMIC	Cartaceo	nessuna

L'odierna attività di verifica è iniziata alle ore 9,00 e si è conclusa alle ore 16,15 per quanto riguarda la stesura del verbale di apertura.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina 3 di 4
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	



**Verbale di Verifica Ispettiva  
n.02/AIA/Ditta ECOBAT SrL  
Prima giornata della Verifica Ispettiva**

Doc. n°3/ATCE/24

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 26/02/2024

L'Azienda presenta le seguenti osservazioni: Si riserva di inviare osservazioni scritte

L'Azienda dichiara che le seguenti informazioni e dati non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, ovvero di tutela della proprietà intellettuale, di pubblica sicurezza o di difesa nazionale: conferma

Marcianise, il 26/02/2024

Per il Gruppo Ispettivo

Per l'Azienda

**ECOBAT** S.r.l.  
Il Direttore di Stabilimento  
Ing. *Giuseppina Marzullo*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagin
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	4 di



Dipartimento di Caserta  
 via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto  
 81100 Caserta  
 tel. 0823/35901 - fax 0823/35909  
 arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

**VERBALE DI SOPRALLUOGO N. 09/NB/24**

Richiesto da: programmazione Area Territoriale.

**Ragione sociale**

**ECOBAT** S.r.l.  
 STAB.: MARCIANISE  
 Via per Casapuzzano  
 81025 MARCIANISE (CE)  
 Cod. Fisc.: 11741140153  
 Part. IVA 02600160960

**Gestore dell'Impianto**

Cognome Marzuillo  
 Nome Giuseppina  
 nato a Castellammare di Stabia  
 il 20/04/1976,  
 ivi residente  
 in Via Ponte della Persica n. 1  
 Qualifica: Gestore IPPC  
 Presente all'ispezione

**Presente all'ispezione**

Cognome Ing. Visone  
 Nome Santo  
 nato a Pomigliano d'Arco  
 il 03/06/1957,  
 residente Via Palermo n. 20,  
 Pomigliano d'Arco (NA)  
 Qualifica: Direttore Tecnico

L'anno 2024, addì 26, del mese di febbraio alle ore 08:40 circa, i sottoscritti dott.ssa Barbara Nutile e dott. Natale Adanti, hanno effettuato un sopralluogo presso

**ECOBAT** S.r.l.  
 STAB.: MARCIANISE  
 Via per Casapuzzano  
 81025 MARCIANISE (CE)  
 Cod. Fisc.: 11741140153  
 Part. IVA 02600160960

sito nel Comune di.....  
 via.....,n.....  
 pec: ecobatit@pec.it

al fine di verificare le attività in materia di gestione rifiuti, come disposto dal Dirigente referente IPPC della ditta de quo, di cui è responsabile la persona a fianco indicata e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il responsabile a fianco indicato a presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare.....

Il sito è costituito da un insediamento adibito alla produzione di piombo da operazioni di recupero di batterie esauste e di altri rifiuti piombosi. L'attività rientra nei seguenti codici codice IPPC:

- 2.5 b) "fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli" – capacità produttiva: 510 t/giorno;
- 5.1 "impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi...omissis...con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno" – capacità produttiva: 480 t/giorno;
- 5.5 "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti – capacità produttiva: 8.850 t.

*ES*

*BARBARA NUTILE*





Dipartimento di Caserta  
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto  
81100 Caserta  
tel. 0823/35901 - fax 0823/35909  
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

L'attività è autorizzata con decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021 rettificato con D.D. 122 del 25/02/2022.

Coordinate geografiche UTM WGS 84: 440467E – 4540600 N.

L'insediamento occupa, come dagli atti autorizzativi, una superficie totale di 175.093 mq, di cui 19.334 mq coperti e pavimentati, 81.853 mq scoperti e pavimentati e 73.902 destinata a verde.

Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo: l'azienda sta svolgendo le normali attività. Il ciclo si compone delle seguenti fasi lavorative: 1) ricevimento e classificazione delle materie prime in ingresso all'impianto (batterie esauste, rottami e residui piombosi, metalli primi per alligazione). La procedura di scarico delle batterie prevede un primo recupero dell'acido solforico in un apposito grigliato che viene inviato a n. 2 serbatoi di stoccaggio da 30 mc cadauno (EER 160606\*), muniti di bacino di contenimento in cemento che risulta integro e privo di sversamenti. Quindi, viene trattato nell'impianto di concentrazione (concentratore) ottenendo un acido solforico concentrato al 20% (acido solforico tecnico), destinato alla vendita, ed un distillato che viene riutilizzato nella fase di lavaggio delle plastiche nel processo di frantumazione delle batterie. L'acido solforico tecnico (EoW) viene stoccato a n. 2 serbatoi di stoccaggio da 30 mc cadauno, muniti di bacino di contenimento in cemento che risulta integro e privo di sversamenti. Il concentratore è munito di bacino di contenimento con cordoletto in cemento che risulta integro. L'acido solforico gestito come rifiuto può anche essere inviato a ditte esterne di recupero o smaltimento. Il controllo radiometrico sulle materie prime in ingresso è effettuato mediante un rilevatore fisso di radioattività; 2) i rifiuti costituiti da batterie esauste vengono sottoposte ad un processo di pre-frantumazione e successiva frantumazione, mediante mulino a martelli, in ambiente chiuso per il recupero delle seguenti tre frazioni: pastello solfato, plastiche e griglie metalliche. Le acque acidulate prodotte in tale ciclo sono riutilizzate nel ciclo di desolfurazione o, se in esubero rispetto alle esigenze della desolfurazione, trattate mediante inertizzazione con calce idrata (operazione di smaltimento D9) con formazione di fanghi, classificati dalla ditta con codice EER 190205\*; 3) separazione idrogravimetrica delle griglie, del polipropilene destinato alla vendita e di un mix di plastiche destinate allo smaltimento o recupero; 4) fase di separazione (denominata Fase SS1), mediante ciclone, inserita dopo la frantumazione. Da questa prima fase di separazione si generano le seguenti frazioni: rifiuto costituito da polietilene classificato dalla ditta con codice EER 191211\* e un mix ABS di materiali diversi gestito dalla ditta con il codice EER 191211\*. Il mix ABS viene inviato allo stabilimento di Paderno Dugnano (MI) per il recupero dell'ABS destinato alla vendita; 5) desolfurazione del pastello solfato con soda carbonato e separazione del pastello carbonato dalla soluzione di solfato di sodio, mediante filtrazione e successiva centrifugazione; 6) il pastello carbonato, le griglie metalliche ed i residui piombosi, oltre che i reagenti necessari, vengono inviati ai forni rotativi per la produzione di piombo grezzo; 7) cristallizzazione della soluzione di solfato di sodio con produzione di solfato di sodio anidro destinato alla vendita; 8) raffinazione del piombo grezzo prodotto dagli impianti fusori (mediante processi di decuprazione, destagnazione, disantimonizzazione, trattamento Harris, aggiunta alliganti) e colata con produzione di diverse leghe di piombo destinate alla vendita



Dipartimento di Caserta  
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto  
81100 Caserta  
tel. 0823/35901 - fax 0823/35909  
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

## RIFIUTI DA RECUPERARE E RICICLI DI LAVORAZIONE

Sono state ispezionate le aree di stoccaggio dei rifiuti e dei ricicli di lavorazione. All'atto dell'ispezione sono presenti:

- l'area di stoccaggio (coperta da tettoia) destinata ai rifiuti costituiti da mix plastiche e da fanghi di depurazione delle acque reflue è occupata da n. 2 cumuli, entrambi gestiti dalla ditta con codice EER 191211\* e separati da un box in muratura. I rifiuti presenti sono in gran parte costituiti da polietilene, da inviare in discarica, ed in parte da mix ABS. Non sono presenti rifiuti costituiti da fanghi derivanti dall'impianto di depurazione delle acque reflue. L'area di stoccaggio è dotata di apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati, delle caratteristiche di pericolosità e stato fisico;
- l'area di stoccaggio delle batterie in ingresso all'impianto (EER 160601\*, 200133\* e 191211\* - batterie prefrantumate - ) è occupata dalle stesse. L'area di stoccaggio è impermeabilizzata, è stata chiusa mediante serrande ad azionamento automatico e di portone di accesso, ed è dotata di buca di raccolta in calcestruzzo e pavimentazione antiacido munita di griglia di raccolta dei percolamenti costituiti da soluzioni acide. In tale area è presente apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati (EER 160601\*, 191211\* e 200133\*), delle caratteristiche di pericolosità e dello stato fisico. Il capannone batterie è stato compartimentato mediante muro di altezza di circa 3 metri ed è dotato di due monitori mobili a brandeggio motorizzato e due telecamere termiche ad attivazione automatica. Nel capannone è presente l'area di emergenza dei rifiuti non conformi all'omologa di accettazione. Il capannone è dotato di impianto di illuminazione e di sistema videosorveglianza ai fini della sicurezza;
- l'area interna al capannone, dedicata allo stoccaggio delle scorie della produzione primaria (EER 100401\*), è occupata da tali rifiuti. L'area di stoccaggio è dotata di apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati (EER 100401\*), delle caratteristiche di pericolosità e stato fisico;
- l'area interna al capannone, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti con codici EER 060315\*, 100401\*, 100402\*, 060405\*, 120114\*, 191211\* (rifiuti a base di piombo) è vuota. L'area è delimitata tramite setto divisorio in cemento ed è dotata di apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati, delle caratteristiche di pericolosità e stato fisico;
- l'area interna al capannone, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti con codici EER 150107, 170202, 191205, è vuota. L'area è delimitata da setto divisorio in cemento ed è dotata di apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati;
- l'area interna al capannone, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti con codici EER 100210, 120103, 191002, 191203, 170403, 200140 è vuota. L'area è delimitata da setto divisorio in cemento ed è dotata di apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati;
- le aree di stoccaggio, interne al capannone, dedicate ai ricicli di lavorazione (es. griglie e ceneri di decuprazione, ceneri di disantimonizzazione e di destagnazione, ecc....) sono occupate da diversi ricicli di lavorazione.



Dipartimento di Caserta  
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale loc. San Benedetto  
81100 Caserta  
tel. 0823/35901 - fax 0823/35909  
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

L'area di piazzale, ubicata di fronte all'area di stoccaggio delle batterie, è occupata in parte da big-bags contenenti materie prime costituite da polipropilene. L'area destinata al carico mix plastiche (EER 191211\*) è vuota.

Inoltre, i verbalizzanti hanno provveduto a verificare, all'interno dei capannoni di lavorazione, le modalità di deposito/stoccaggio delle seguenti materie prime utilizzate come reagenti per fonderia e raffinaria:

- a) carbone: materiale stoccato su plateato di cemento armato, parzialmente interrato, in un'area dedicata interna al capannone. All'atto del sopralluogo è presente un cumulo di carbone. L'area di stoccaggio è delimitata tramite setti divisorii in cemento. Lo stoccaggio avviene nelle aree previste dalla Planimetria autorizzata in AIA;
- b) vetro frantumato: materiale stoccato su plateato di cemento armato, parzialmente interrato, in un'area dedicata interna al capannone. All'atto del sopralluogo è presente un cumulo di vetro. L'area di stoccaggio è delimitata tramite setti divisorii in cemento. Lo stoccaggio avviene nelle aree previste dalla Planimetria autorizzata in AIA;
- c) tornitura di ferro e ghisa: materiale stoccato su plateato di cemento armato, parzialmente interrato, in un'area dedicata interna al capannone. All'atto del sopralluogo è presente un cumulo di tale materiale. L'area di stoccaggio è delimitata tramite setti divisorii in cemento. Lo stoccaggio avviene nelle aree previste dalla Planimetria autorizzata in AIA;
- d) fanghi di lavorazione (EER 120114\*): rifiuti stoccati su plateato di cemento armato, parzialmente interrato, in un'area dedicata interna al capannone. L'area di stoccaggio è delimitata tramite setti divisorii in cemento. Lo stoccaggio avviene nelle aree previste dalla Planimetria autorizzata in AIA;
- e) fanghi prodotti dallo spazzamento/pulizia piazzali e pavimentazione delle aree di lavorazione: rifiuti stoccati su plateato di cemento armato, parzialmente interrato, in un'area dedicata interna al capannone. All'atto del sopralluogo tale rifiuto è presente. L'area di stoccaggio è delimitata tramite setti divisorii in cemento. Lo stoccaggio avviene nelle aree previste dalla Planimetria autorizzata in AIA.

I verbalizzanti hanno accertato, inoltre, quanto segue:

- è presente un sistema/impianto di pesatura dei rifiuti;
- è presente un'area d'emergenza, di dimensioni contenute, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione;
- la pavimentazione risulta disconnessa in alcune aree dell'impianto. Al riguardo, il Gestore ha esibito un documento interno (CAPEX PROPOSAL FORM del 23/01/2024 approvato in data 09/02/2024) con il quale ha richiesto alla società l'approvazione di un budget pari a 80.000 euro da utilizzarsi, nell'anno 2024, per il ripristino di fognie e pavimentazioni;
- la pavimentazione del capannone stoccaggio batterie è impermeabilizzata, come da progetto, con geomembrana in HDPE per evitare infiltrazioni di acido nel suolo. Il deposito è dotato di sistemi di raccolta di sversamenti (acido libero delle batterie) i quali vengono inviati in idonei serbatoi di stoccaggio dell'impianto frantumazione;
- le acque acidulate (contenenti acido solforico diluito) sono riutilizzate nel processo di desolforazione per la produzione di solfato sodio;
- l'acido solforico raccolto viene recuperato mediante impianto di concentrazione (concentratore);
-



Dipartimento di Caserta  
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto  
81100 Caserta  
tel. 0823/35901 - fax 0823/35909  
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

ottenendo un acido solforico concentrato al 20%, destinato alla vendita, ed un distillato che viene riutilizzato nella fase di lavaggio delle plastiche nel processo di frantumazione delle batterie. L'acido solforico concentrato (EoW) viene venduto e riutilizzato in impianti chimici (ditta SECAM srl, come dichiarato dal presente all'ispezione);

- tutti i residui dei forni e i cicli di raffinazione vengono alimentati ai forni per il recupero del piombo in essi contenuto;
- la ditta produce polipropilene come sottoprodotto, destinato alla ditta Politec, come dichiarato dal presente all'ispezione;
- la ditta adotta un sistema di gestione ambientale ISO 14001:2015 certificato;
- le aree di stoccaggio risultano identificate con cartellonistica informativa sul codice EER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati. Non sono affisse le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;
- i serbatoi di stoccaggio del rifiuto costituito da acido solforico, gestiti dalla ditta con codice EER 160606\* sono muniti di indicatori di livello e sistemi di blocco, gestiti tramite software e sistemi visivi che segnalano eventuali criticità;
- i serbatoi di stoccaggio dell'acido solforico tecnico (EoW) sono muniti di indicatori di livello e sistemi di blocco, gestiti tramite software e sistemi visivi che segnalano eventuali criticità;
- tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti sono ubicate in aree coperte;
- la ditta nell'anno 2019 ha organizzato l'ultima apertura degli impianti al pubblico a mezzo di visite guidate (Dipartimento di Agraria di Portici e Liceo scientifico di Aversa);
- è stato visionato il registro di carico/scarico (da gennaio 2023 al 21/02/2024) che risulta compilato fino alla pag. 1132 con ultima operazione relativa ad un'operazione di scarico, del 21/02/2024, del rifiuto con codice EER 191211\*. È stato seguito, a campione, il flusso del rifiuto decadente gestito con codice EER 191211\*. Da un'analisi dei movimenti annotati sul predetto registro risulta quanto segue:

- a) il rifiuto è stato caricato, con operazione n. 438, in data 23/06/2023 per un quantitativo pari a 50.000 Kg e scaricato nelle date del 04/09/2023 e 27/09/2023;
- b) il rifiuto è stato caricato, con operazione n. 504, in data 29/06/2023 per un quantitativo pari a 15.000 Kg e nel registro non risultano operazioni di scarico. Il Gestore ha effettuato una verifica con software in possesso della ditta - winsmart della CSG Group – dal quale risulta che tale rifiuto è stato scaricato in data del 19/07/23 e che lo scarico è relativo all'operazione n. 732 del registro di riferimento. Il Gestore esibisce il relativo formulario RIF n. 025895820 del 19/07/2023;
- c) il rifiuto è stato caricato, con operazione n. 571, in data 04/07/2023 per un quantitativo pari a 10.000 Kg e nel registro non risultano operazioni di scarico. Il Gestore ha effettuato una verifica con software in possesso della ditta - winsmart della CSG Group – dal quale risulta che tale rifiuto è stato scaricato in data del 19/07/23 e che lo scarico è relativo all'operazione n. 732 del registro di riferimento. Il Gestore esibisce il relativo formulario RIF n. 025895820 del 19/07/2023;
- d) il rifiuto è stato caricato, con operazione n. 619, in data 10/07/2023 per un quantitativo pari a 20.000 Kg e scaricato nelle date del 27/09/2023 e 18/10/2023;



Dipartimento di Caserta  
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto  
81100 Caserta  
tel. 0823/35901 - fax 0823/35909  
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

- e) il rifiuto è stato caricato, con operazione n. 635, in data 11/07/2023 per un quantitativo pari a 10.000 Kg e scaricato nella data del 19/09/2023;
- f) il rifiuto è stato caricato, con operazione n. 1002, in data 05/08/2023 per un quantitativo pari a 30.000 Kg e scaricato nelle date del 18/10/2023 e 25/10/2023;
- è stato visionato il formulario n. 0258955/20 relativo al rifiuto con codice EER 191211\* prodotto all'interno dello stabilimento (annotato nel registro rifiuti con operazione di scarico n. 687 del 14/07/2023) e destinato ad Ecobat Resorces Freiberg GMBH con sede in Germania.

I verbalizzanti hanno, inoltre, acquisito la seguente documentazione:

- a) Certificazione Ambientale ISO 14001 con scadenza 30/11/2026;
- b) Certificazione sull'efficienza energetica ISO 50001 con scadenza 31/10/2026;
- c) il registro di carico/scarico dei rifiuti gestiti nell'anno 2023 e fino al 21/02/2024;
- d) MUD 2023.

Il Gestore si impegna a far pervenire, presso gli uffici dell'Area Territoriale di Caserta, entro 10 giorni, la seguente documentazione:

- a) giacenze dei rifiuti nelle seguenti date: 16/05/2022, 24/06/2022, 11/07/2022, 19/08/2022, 09/09/2022, 24/10/2022, 11/11/2022, 28/08/2023, 15/09/2023, 29/09/2023, 20/10/2023, 06/11/2023, 29/11/2023, 07/12/2023, 22/12/2023, 15/01/2024 e 26/02/2024;
- b) procedura di contabilizzazione delle EcW (acido solforico tecnico);
- c) registro di contabilizzazione delle EcW prodotte (acido solforico tecnico) per l'anno 2023 fino alla data dell'odierna ispezione, con allegate analisi chimiche;
- d) per la vendita di acido solforico, con riferimento all'anno 2023, fornire documentazione attestante quanto segue: società/ditte acquirenti, gli utilizzi specifici, le relative schede di sicurezza predisposte (ALL. ST9), schede identificative del prodotto (All. ST10), analisi eseguite presso Eco-bat, ulteriori analisi laboratorio interno ad Eco-bat per parametri definiti dall'utilizzatore e Dichiarazioni di conformità delle End of Waste;
- e) per il rifiuto con codice EER 160606\* fornire la percentuale sottoposta all'operazione D9 (interna), all'operazione R5 (interna) o inviata a ditte esterne per il relativo trattamento, per l'anno 2023;
- f) schede di formazione del personale in materia ambientale anno 2023.

Il presente all'ispezione dichiara spontaneamente: al momento lo stabilimento, per ragioni commerciali, non recupera l'ABS come EcW ma preferisce inviare il mix di ABS, ottenuto dalle lavorazioni, all'impianto di Paderno Dugnano per il recupero completo dell'ABS. Ci si attiverà prontamente al fine di fornire la documentazione di cui sopra nei termini richiesti.

Sono stati eseguiti rilievi fotografici dello stato dei luoghi disponibili presso gli uffici dell'Area Territoriale di Caserta.

Il presente ritira copia del presente verbale.

Chiusura verbale ore: 16:19

PER LA DITTA  
**ECOBAT** S.r.l.  
Il Direttore di Stabilimento  
Ing. Giuseppina Marzullo

I VERBALIZZANTI



# Verbale di Verifica Ispettiva

Riunione conclusiva  
Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Doc. n°  
4/ATCE/2024  
Data 23/04/2024

## VERBALE DI RIUNIONE CONCLUSIVA

Il giorno 23/04/2024 alle ore 12.30, il Gruppo Ispettivo in modalità "a distanza", si è riunito con il gestore, allo scopo di concludere l'attività ispettiva IPPC condotta presso la Società STABILIMENTO ECO-BAT S.R.L. VIA CASAPUZZANO ZONA INDUSTRIALE - 81025 MARCIANISE (CE).

Per ARPAC presente: Ing. Giuseppina MEROLA Dirigente AT  
Dott.ssa Loredana Pascarella Dirigente Coordinatore GI  
Arch. Raffaele Belluomo Funzione Organizzativa Multimatrice

Per la Società sono presenti: Ing. Giuseppina Marzuillo, direttore di stabilimento  
Ing. Santo Visone, direttore tecnico.

Il Gruppo Ispettivo espone gli elementi raccolti durante il sopralluogo effettuato presso l'insediamento e discute le conclusioni dell'indagine. A tale fine si comunica quanto segue:

### PER LA MATRICE RIFIUTI

Il G.I., a seguito dell'accesso del 26/02/24, evidenzia quanto segue.

Dall'analisi delle giacenze inoltrate dalla ditta non sono emerse anomalie in merito alle quantità massime stoccabili autorizzate con Decreto AIA.

Dall'analisi delle Migliori Tecnologie Disponibili è emerso che la BAT D.1.1.1 "TECNICHE PER LO STOCCAGGIO E LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI" risulta parzialmente applicata, in quanto tutte le aree di stoccaggio sono dotate di etichettatura identificativa del rifiuto ivi stoccato, ma non sono affisse 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, in diverse date, è stata superata la capacità massima per i rifiuti pericolosi con codice EER 191211\*. Nel corso dell'attività sono state riscontrate alcune criticità come di seguito indicato.

### CRITICITA'

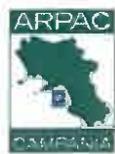
Dall'esame del registro di carico e scarico (anno 2023 e 2024 fino al 24/02/2024, esaminato a campione) è emerso, invece, quanto segue:

- in data 24/06/2023 sono risultate stoccate 50 tonnellate dei rifiuti decadenti con codice EER 191211\* (rif. Operazione di carico n. 438). Tale quantitativo risulta superiore alla capacità massima giornaliera di stoccaggio (30 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Paragrafo E.5.3 – pag. 168 - del decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021;
- in data 08/09/2023 sono risultate stoccate 40 tonnellate dei rifiuti decadenti con codice EER 191211\* (rif. Operazione di carico n. 1133). Tale quantitativo risulta superiore alla capacità massima giornaliera di stoccaggio (30 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Paragrafo E.5.3 – pag. 168 - del decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021;
- in data 14/02/2024 sono risultate stoccate 55 tonnellate dei rifiuti decadenti con codice EER 191211\* (rif. Operazione di carico n. 798). Tale quantitativo risulta superiore alla capacità massima giornaliera di stoccaggio (30 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Paragrafo E.5.3 – pag. 168 - del decreto di riesame con valenza di rinnovo D.D. 263 del 23/12/2021;

La ditta attribuisce il codice EER 191211\* ai rifiuti batterie costituiti da batterie prefrantumate e/o residui a base di piombo in ingresso all'impianto, sui quali l'azienda può effettuare sia la messa a riserva che l'operazione di recupero (R4) o mix plastiche (rifiuti decadenti) sui quali l'azienda può effettuare sia la messa a riserva che l'operazione di recupero (R3) per la produzione di ABS. Esaminando il registro è emerso che, dalle registrazioni effettuate, non è possibile risalire alla tipologia di rifiuto cui la ditta si riferisce. Pertanto, è necessario che, per tali rifiuti, venga sempre precisato, nel campo annotazioni, se trattasi di batterie prefrantumate e/o residui a base di piombo o mix plastiche (rifiuti decadenti), al fine di consentire all'Ente di Controllo di seguire il destino di recupero di ciascuna tipologia di rifiuto.

La ditta ha prodotto i rifiuti con codice EER 150110\*, per un quantitativo pari a 5.000 kg, in data 02/10/2023 (rif. Operazione di carico n. 1297 – anno 2023) e, alla data del 20/03/2024 (come risulta dall'attività ispettiva e dalle giacenze relative al 26/02/2024 e 18/03/2024), non risultano operazioni di scarico dello stesso rifiuto e per lo stesso quantitativo, per cui tale rifiuto risulta in deposito temporaneo da oltre 5 mesi. Ciò configura una gestione tale da non rispettare una delle condizioni del deposito temporaneo ossia

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



# Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva  
Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

4/ATCE/2024  
Data 23/04/2024

che il produttore di un rifiuto deve avviarlo alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito.

Il Gestore non ha presentato, come richiesto nel corso del sopralluogo 09/NB/24, le analisi di laboratorio interno ad Ecobat per i parametri definiti dall'utilizzatore per la produzione di acido solforico tecnico. (cfr. pag. 54 del D.D. n. 263 del 23/12/2021 – paragrafo B6 – Capito: Produzione Acido Solforico EoW). Al riguardo, il Gestore ha fornito esclusivamente un modello non compilato.

Il Gestore non ha presentato, come richiesto nel corso del sopralluogo 09/NB/24, alcuna dichiarazione di conformità dell'EoW prodotta nell'anno 2023. Al riguardo, il Gestore ha fornito esclusivamente un modello non compilato.

Alla luce delle attività svolte, si ritiene necessario che il Gestore ottemperi a quanto di seguito indicato:

- rispettare la capacità massima giornaliera di stoccaggio prescritta dal Decreto AIA;
- affiggere, in tutte le aree di stoccaggio, etichettature riportanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente per l'applicazione completa della BAT;
- rispettare le previsioni in merito alla produzione dell'acido solforico tecnico EoW, eseguendo le determinazioni del laboratorio interno;
- rispettare le previsioni in merito alla produzione dell'acido solforico tecnico EoW, presentando la dichiarazione di conformità ogni qualvolta viene prodotta l'EoW;
- è necessario che per i rifiuti con codice EER 191211\* venga sempre precisato, nel campo annotazioni del registro di carico/scarico dei rifiuti, se trattasi di batterie prefrantumate e/o residui a base di piombo o mix plastiche (rifiuti decadenti), al fine di consentire all'Ente di Controllo di seguire il destino di recupero di ciascuna tipologia di rifiuto.

## PER LA MATRICE ACQUE REFLUE

In data 26.02.2024, sono stati effettuati n. 2 campioni di acque reflue, uno per lo scarico parziale PC1 (verbale 15/DSF/24) e uno per lo scarico finale (verbale 16/DSF/24), al fine di verificare la conformità ai limiti di emissioni previsti nel P.M.e C. (allegato 1 al Decreto AIA). Gli esiti relativi ai campioni effettuati sono riportati nei RAPPORTI DI PROVA N°202402567 e N.202402568 del 27/03/2024 emessi dall'Area Analitica di Caserta e RAPPORTO DI PROVA n. 202402567 del 06/03/2024 emesso dall'area analitica di Napoli, da cui si evince la conformità degli stessi ai valori limite prescritti nell'atto autorizzativo.

Lo scarico PC1 sottoposto al trattamento sopra descritto è stato attivo dalle ore 12:00, dopo l'effettuazione di un campionamento ed analisi delle acque accumulate nel serbatoio TK301; le prove sono state condotte presso il laboratorio interno dello stabilimento AIA. Sono stati determinati i parametri prescritti nella tabella F.5b2 del P.M. e C.; i parametri sono stati determinati con le seguenti Tecniche di analisi: Cd e Pb con ICP ottico; solfati con metodo colorimetrico mediante KIT e PH con metodo potenziometrico.

Dall'autocontrollo è risultato quanto riportato nella seguente tabella:

PARAMETRO	CONCENTRAZIONE
pH	7,6
SOLFATI	640 mg/l
PIOMBO	0,035 mg/l
CADMIO	0,011 mg/l

Dal confronto tra i risultati di Piombo e Cadmio, riportati nella tabella sopra esposta, con i valori di concentrazione riscontrati nel campionamento ARPAC dello scarico parziale PC1, emergono delle criticità.

In dettaglio, nel campionamento ARPAC sono stati rilevati un valore di concentrazione di piombo pari a 0,3 mg/l e un valore di concentrazione di cadmio pari a 0,02 mg/l. Le concentrazioni riscontrate coincidono con i valori limite di emissione prescritti. Dal confronto tra detti valori con quelli determinati nell'autocontrollo giornaliero effettuato sullo stesso scarico parziale, emerge che le concentrazioni rilevate dal laboratorio dell'impianto sono molto inferiori rispetto a quelle rilevate da ARPAC. Nello specifico, la concentrazione di piombo e cadmio rilevati nell'autocontrollo risultano essere rispettivamente circa 1/10 e circa 1/2 di quelle riscontrate nel controllo ARPAC.

## CRITICITA

Sono state rilevate delle criticità in merito al monitoraggio dei parametri piombo e cadmio in riferimento alla prescrizione riportata nella tabella F.5b2 del P. M. e C., in quanto dal confronto tra i dati rilevati dal laboratorio interno dello stabilimento con i dati riportati nel rapporto di prova ARPAC, N.202402568 del 27/03/2024, emerge che detti parametri sono fortemente sottostimati. Si ritiene opportuno prescrivere al Gestore l'adozione di misure di controlli di qualità del dato nella determinazione dei Metalli sull'acqua reflua da scaricare, del tipo partecipazione a circuiti interlaboratorio, utilizzo matrici certificate, ecc.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



# Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva  
Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

4/ATCE/2024  
Data 23/04/2024

Tanto al fine di evitare l'attivazione di uno scarico non conforme costituente, nella fattispecie del piombo e del cadmio, un illecito penale.

## PER LA MATRICE EMISSIONI IN ATMOSFERA E RUMORE

E' stato effettuato un accesso presso l'Azienda in data 26/02/2024 in cui il G.I ha accertato che nell'area stoccaggio/ricicli di lavorazione, all'interno del capannone, è presente un sistema di nebulizzazione che consente un idoneo abbattimento delle emissioni diffuse. In seguito, è stato verificato che il mulino tritatore è fermo, al momento dell'ispezione, per scelte di processo. Si rappresenta che, dall'esame degli autocontrolli, si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la tempistica quadrimestrale ed annuale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di prelievo utilizzati ed, infine, si rileva che il registro di cui al paragrafo E.1.2, punto 6 del quadro prescrittivo del D. D. 263 del 23/12/2021 è correttamente compilato.

E' stata accertata l'installazione sul camino E1 di un sistema di monitoraggio in continuo dei parametri polveri ed SO<sub>2</sub> che, a parere della scrivente Agenzia, dovrebbe raccordarsi in modo esplicito con la parte V del D.Lgs 152/06. Si rileva che, per il parametro polveri e per il parametro SO<sub>2</sub>, sono ancora previsti dei limiti riferibili a controlli discontinui come riportato nella tabella F.3B del Piano di Monitoraggio, mentre nella tabella F.3c sistemi di controllo in continuo del medesimo piano, viene richiamata nella colonna "restituzione dati", una media giornaliera senza esplicitare il valore numerico, dando luogo in tal modo a diverse interpretazioni e fraintendimenti.

Si suggerisce, pertanto, l'imposizione delle seguenti prescrizioni (da riportare nell'atto autorizzativo):

- conformità dello SME alla norma tecnica UNI EN 14181 (aggiornata);
- richiamare e/o prescrivere, oltre al rispetto della normativa vigente, anche il rispetto delle linee guida e degli indirizzi delle strutture del SNPA ovvero ARPA/APPA territorialmente competente. A titolo di esempio, gli indirizzi possono essere le circolari, le note e i documenti emanati dal MASE o le linee guida, i manuali, le procedure, le circolari e quant'altro predisposto dal SNPA territorialmente competenti sulla gestione degli SME;
- applicare quanto previsto dal punto 2.2 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- prescrivere al Gestore, in caso di un superamento dei VLE, di trasmettere nel più breve tempo possibile (entro e non oltre 7 giorni dal superamento) i dati di emissione rilevati dallo SME, nonché un'informativa (o un report) sulle cause che hanno generato il superamento e le azioni correttive messe in atto. L'informativa (o il report) dovrà contenere le seguenti informazioni e dati:
  - copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle concentrazioni in base ai limiti emissivi (es. medie orarie o semi-orarie e giornaliera);
  - copia dei tabulati contenenti il riepilogo delle condizioni di esercizio degli impianti;
  - cause del superamento;
  - evidenza del diario degli interventi attuati (registro di gestione e/o di manutenzione);
  - esito degli interventi;
  - azioni preventive poste in essere per cercare di evitare il ripetersi del superamento.

Il sistema è dotato di un alert per quanto riguarda il superamento della media giornaliera previsionale settata ad un valore di 320 mg/Nmc; il G.I ha preso visione dell'andamento delle concentrazioni di tale parametro, ritenendo necessario di dover implementare tale sistema con un alert impostato anche sulla media oraria previsionale. A tal riguardo, si richiede al gestore di implementare dette modifiche all'interno del manuale di gestione per poi sottoporlo all'esame della scrivente per la condivisione dello stesso.

Presso lo stabilimento sono installate n°4 centraline allocate nei 4 punti cardinali, deputate al monitoraggio dei parametri PM10 e Piombo. A tal proposito, la scrivente chiede che venga fornito un report quadrimestrale dei valori riscontrati per singola centralina.

È stata verificata la corretta compilazione dei registri riportati nella tabella F.14 del PMC, riguardante il monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni, riscontrando, tuttavia, la mancata rilevazione del parametro temperatura in ingresso, da monitorare giornalmente in ingresso ai filtri a tessuto.

## Rumore

Il rilievo fonometrico è stato effettuato, nel periodo diurno, per un tempo di misura che si è ritenuto rappresentativo per la caratterizzazione acustica delle sorgenti. Le misure sono state eseguite in assenza di precipitazioni atmosferiche e con la velocità del vento minore di 5 m/s. Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono: impianto di frantumazione

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



# Verbale di Verifica Ispettiva

Riunione conclusiva  
Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Doc. n°  
4/ATCE/2024  
Data 23/04/2024

batterie/desolfurazione, forni di fusione/raffinazione piombo, impianto di colata, impianto di aspirazione fumi con relativo sistema di abbattimento, impianto di depurazione acque reflue, transito automezzi, frantumazione e selezione scorie di fusione. Nel corso dei rilievi fonometrici l'impianto di frantumazione non era in esercizio, in quanto, secondo quanto riferito dal presente all'ispezione, per esigenze produttive e di ottimizzazione delle risorse umane, il personale era stato momentaneamente delocalizzato in altro reparto.

I rilievi sono stati effettuati lungo il perimetro dell'impianto nei punti di seguito riportati:

- P1 posizionato presso il parco materie prime e deposito batterie;
- P2 posizionato in prossimità della torre di raffreddamento.

Dai rilievi effettuati e dall'elaborazione dei dati, si rappresenta che i valori misurati nei punti di misura P1 e P2 rispettano il valore limite di immissione (70 db) previsti per le rispettive classi di appartenenza di cui al DPCM 14/11/1997, relativamente al periodo diurno.

## L'Azienda presenta le seguenti osservazioni:

Le osservazioni sono riportate nel documento in allegato "ECOBAT SRL Osservazioni Verbale VI 4-ATCE-2024"

La riunione in modalità telematica è iniziata alle ore 12,30 e si è conclusa alle ore 13,30

Caserta, il 23/04/2024

Per il Gruppo Ispettivo

Per l'Azienda

Ing. Giuseppina MEROLA Dirigente AT Dott.ssa Loredana Pascarella Dirigente Coordinatore GI (firma digitale) Funzione Organizzativa Multimatrice Arch. Raffaele Belluomo	<b>ECOBAT</b> S.r.l. Il Direttore di Stabilimento Ing. Giuseppina Marzulli  <b>ECOBAT</b> S.r.l. Direttore Tecnico Ing. Santo Visone
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019

**ECOBAT SRL Osservazioni Verbale VI 4/ATCE/2024 del 23-04.2024**

**MATRICE RIFIUTI**

a) In riferimento alle operazioni di carico segnalate n. 438 - n. 1133 - n. 798 relative al rifiuto EER 191211\* si precisa che l'errore nel carico è stato effettuato in sede di registrazione dei rifiuti. L'addetto alla compilazione dei registri ha infatti erroneamente accorpato in un unico carico i quantitativi prodotti in n.2 giornate di lavoro, anziché con cadenza giornaliera come indicato in procedura di riferimento.

L'azienda si impegna ad effettuare controlli giornalieri più accurati sulle registrazioni nonché a rinnovare la formazione agli addetti alla registrazione dei rifiuti al fine di assicurare la piena comprensione ed allineamento con le prescrizioni puntuali riportate nel decreto AIA .

b) Secondo l'Allegato D alla Parte IV del D. Lgs. 152/06, l' EER 191211\* designa "altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose". Il Codice EER 191211\* è quindi correttamente riferito a diverse tipologie di rifiuti quali: Mix a base ABS (rifiuto prodotto)-Mix plastiche di scarto (rifiuto prodotto)-batterie prefrantumate (rifiuto in ingresso) -griglie di piombo (rifiuto in ingresso) e pastello di piombo (rifiuto in ingresso).

Ciò posto, il software gestione rifiuti fornito da Computer Solutions e in uso presso Ecobat già consente di identificare con sottocodici che consentono di imputare e tracciare le diverse operazioni di carico e scarico per tipologie diverse di rifiuti .

Nello screenshot di seguito riportato si evidenziano i diversi sottocodici associati al codice EER di riferimento:

EE	SOTTOCODICE	NOME TIPO DALL'ALLEGATO D	R	UM	EP1	EP2	EP3	EP4	EP5	EP6	EP7	EP8	EP9	EP10	EP11	EP12	EP13	EP14	EP15	QUANTITÀ	ADR	LIBRANDO	NATURA	CE
190904	000000	carbone attivo esaurito	█	Kg																02				T
191208	000000	metalli non ferrosi	█	Kg																02			I	T
191204	000000	plastica e gomma	█	Kg																02				T
191211	000000	MIX PLASTICHE DI SCARTO	█	Kg																02				T
191211	000001	MIX PLASTICHE A BASE ABS	█	Kg																02				T
191211	000002	PASTELLO DI PIOMBO	█	Kg																02				T
191211	000003	GRIGLIE DI PIOMBO	█	Kg																02			I	T
200102	000000	NOTTAMI DI VETRO	█	Kg																03				T
200121	000000	TUBI FLUORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO	█	Kg																02				T
200121	000000	apparecchiature fuori uso contenenti cloro/fluoro-carboni batterie e	█	Kg																02				T

In accordo con i sistemisti della Computer Solutions (che ci forniscono il software per la gestione dei rifiuti) verrà effettuato aggiornamento del software al fine di consentire l'inserimento e la stampa nelle note del registro della diversa tipologia di rifiuti imputato al medesimo codice EER.

c) In riferimento al carico di 5000 kg codice EER 150110\* effettuato in data 02-10-2023 con operazione di carico n.1297 e che alla data del 20-03-2024 non risultava ancora scaricato si precisa quanto segue:

- il carico n.1297 di 5000 kg EER 150110\* era stato effettuato inserendo un peso stimato: il rifiuto viene stoccato in big bags a seconda della tipologia merceologica e i big bags vengono poi caricati direttamente in un cassone omologato per il contenimento di quella tipologia di rifiuto dove stazionano al coperto fino al completamento del carico stesso ed invio all'impianto di destino individuato.
- Il rifiuto preso in carico in data 02-10-2023 necessitava di analisi di caratterizzazione in quanto era scaduta la precedente analisi di caratterizzazione del rifiuto: al momento del carico nel registro in data 02-10-23 al rifiuto erano state assegnate le HP della precedente analisi che erano HP10-HP14 in attesa di ricevere gli esiti del nuovo campionamento.  
L'analisi di caratterizzazione del rifiuto datata 10-10-2023 RDP n. 23101027 assegnava al rifiuto solo la HP14.  
In data 03-01-2024 al momento dell'invio del carico di EER 150110\* presso l'impianto di destino, l'operatore addetto al registro di carico e scarico, non riuscendo più a modificare le HP relative al carico n.1297 del 02-10-23 ha effettuato un nuovo carico con le HP giuste al fine di consentire lo scarico del materiale in uscita.

Pertanto la criticità segnalata è stata generata sia dalla stima del peso del carico in data 02-10-23 che non era 5000 kg bensì 2540 kg scaricati (pesati con pesa certificata) in data 03-01-24 (operazione di scarico n.6) e che bisognava quindi rettificare al momento dell'uscita del rifiuto in quanto nella realtà il rifiuto non era più presente in azienda, e sia dalla modifica delle HP che non è stata gestita in maniera corretta.

L'azienda pertanto sta provvedendo ad effettuare una verifica generale del software associata anche ad un aggiornamento del sistema che è stato completato in data 05/04/2024 con bonifica di eventuali errori residui riportati ed emissione del MUD che tenga conto degli aggiornamenti effettuati.

L'azienda provvederà inoltre ad rinnovare la formazione agli addetti alla registrazione dei rifiuti al fine di assicurare la piena comprensione ed allineamento con il disposto normativo e le prescrizioni puntuali riportate nel decreto AIA.

d) In riferimento a quanto prescritto relativamente alla Produzione di Acido Solforico EoW (cfr. pag. 54 del D.D. n. 263 del 23/12/2021 – paragrafo B6) si precisa quanto segue:

- nella pec trasmessa di Ecobat Prot.15-24-GM trasmessa in data 07/03/2024 sono state inviate le analisi di controllo effettuate a cadenza semestrale sull'acido solforico EOW prodotto effettuate dal laboratorio esterno oltre che il registro di autocontrollo sulle quantità prodotte (caricato e trattato).

A cadenza almeno mensile, dal laboratorio interno Ecobat vengono effettuate in maniera sistematica analisi su acido solforico concentrato EOW: tali analisi non erano state trasmesse per errore di assemblamento della documentazione nell'invio della pec Prot.15-24-GM del 07/03/2024. In allegato alla presente si trasmettono le analisi mensili effettuate presso il nostro laboratorio interno nell'anno 2023 e per il primo quadrimestre 2024.

e) Per errore di preparazione documentazione durante invio Prot.15-24-GM non erano state trasmesse le dichiarazioni di conformità compilate. Come da procedura interna, ogni cisterna di acido solforico concentrato EOW prodotto e inviato ad impianto di destino è accompagnato da dichiarazione di conformità: l'azienda trasmette in allegato alla presente dichiarazioni di conformità dell'EoW relative ad un trasferimento 2023 e n.2 trasferimenti 2024 presi a campione. Tutte le dichiarazioni di conformità associate a tutti i carichi spediti sono comunque a disposizione delle autorità in impianto.

f) Al momento le norme di comportamento per la corretta manipolazione dei rifiuti sono riportate nel documento di valutazione del rischio chimico datato 12-2-2024 e i rischi sono stati valutati e presi in carico del Documento aziendale di Valutazione dei Rischi per la Salute e Sicurezza dei Lavoratori (D. Lgs. n. 81/2008 e s.m.i.) in rev.11 del 26-02-2024.

L'azienda provvederà ad affiggere, in tutte le aree di stoccaggio, etichettature riportanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente per l'applicazione completa della BAT.

## MATRICE ACQUE REFLUE

In riferimento alle criticità riscontrate si riporta quanto segue:

- Lo strumento utilizzato per le analisi delle acque reflue è un ICP ottico soggetto a taratura annuale. In allegato si riporta ultimo verbale di taratura e verifica funzionale dello strumento.
- A cadenza giornaliera le rette di taratura vengono verificate utilizzando matrici multistandard certificate. In allegato si riporta certificazione attestante le concentrazioni note riportate nella matrice standard utilizzata.
- A cadenza trimestrale vengono effettuate analisi delle acque di scarico in contemporanea con il laboratorio accreditato ECORICERCHE per ottemperare a quanto previsto dal piano di monitoraggio: Ecobat provvede ad effettuare confronto periodico dei dati riscontrati con i diversi laboratori senza riscontrare scostamenti tali da rendere necessari ulteriori approfondimenti. Per confronto di seguito si riportano i dati confrontati tra laboratorio Ecobat e laboratorio Ecoricerche Srl durante gli ultimi campionamenti effettuati sulle acque reflue al PC1 dove si evidenzia come le risultanze non mostrano scostamenti significativi:

Data	Concentrazione (mg/l)	Laboratorio interno	Laboratorio Ecoricerche Srl
21/03/24	Piombo	0,042	0,1
	Cadmio	0,004	0,002
21/12/23	Piombo	0,007	0,005
	Cadmio	0,010	0,003
20/09/23	Piombo	0,057	0,01
	Cadmio	0,012	0,002
21/06/23	Piombo	0,008	0,006
	Cadmio	<0,001	<0,001
16/03/23	Piombo	0,007	<0,001
	Cadmio	0,001	<0,001

Come si evince dal confronto dei dati, a meno del valore di piombo relativo al campionamento del 21/3/24 che nel laboratorio interno risulta essere la metà del laboratorio esterno e comunque al disotto di 3 volte rispetto al limite di legge, mediamente il valore di piombo e cadmio letto dal laboratorio Interno Ecobat risulta essere più elevato.

In allegato alla presente si trasmettono il modulo interno "Bollettino di analisi trattamento acque" per le giornate indicate in tabella e le analisi Ecoricerche associate.

- A cadenza quadrimestrale vengono effettuate analisi su nostri pozzi spia in contraddittorio con ARPAC: i dati riscontrati sono altresì oggetto di confronto sistematico e anche in questo caso non si rilevano scostamenti significativi per i parametri indicati come riportato nella tabella sottostante:

Data	Concentrazione (mg/l)	Laboratorio Interno	Laboratorio ECORICERCHE	ARPAC
06/02/24 POZZO 1	Piombo	0,014	0,002	<0,01
	Cadmio	0,003	<0,001	<0,001
06/02/24 POZZO 2	Piombo	0,011	0,002	<0,01
	Cadmio	0,003	0,001	<0,001
27/06/23 POZZO 1	Piombo	0,002	0,002	<0,01
	Cadmio	<0,001	<0,001	<0,001
27/06/23 POZZO 2	Piombo	0,003	0,001	<0,01
	Cadmio	<0,001	<0,001	<0,001
14/02/23 POZZO 1	Piombo	<0,001	<0,001	0,00033
	Cadmio	<0,001	<0,001	0,00011
14/02/23 POZZO 2	Piombo	<0,001	<0,001	0,00039
	Cadmio	<0,001	<0,001	0,0005

I confronti periodici effettuati da Ecobat non mostravano criticità e pertanto non si era ritenuto necessario procedere ad ulteriori indagini.

In allegato alla presente si trasmettono le analisi da laboratorio interno, le analisi Ecoricerche e le analisi ARPAC relative alle giornate indicate in tabella.

L'azienda sta comunque valutando l'opportunità di partecipare a circuiti interlaboratorio.

#### MATRICE EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'azienda prende atto di quanto segnalato e conferma che è in atto una revisione del "Manuale di gestione SME" (al momento in revisione 0 del 20/02/2022), che preveda un alert anche sulla media oraria previsionale. Il Manuale revisionato sarà trasmesso alle autorità competenti per la condivisione.

L'azienda prende atto di quanto richiesto relativamente al monitoraggio giornaliero effettuato sulle n°4 centraline allocate nei 4 punti cardinali, deputate al monitoraggio dei parametri PM10 e Piombo e provvederà a trasmettere i dati dei rilievi relativi al primo quadrimestre 2024 non appena saranno completi i dati di aprile 2024.

L'azienda ha modificato il registro relativo al monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni, riportando il parametro temperatura in ingresso, da monitorare giornalmente in ingresso ai filtri a tessuto che entrerà in vigore a partire dal 1 maggio 2024.

#### MATRICE RUMORE

Nulla da osservare

Marcianise, 02/05/2024

**ECOBAT** S.r.l.  
Direttore Tecnico  
Ing. Santo Visone



**ECOBAT** S.r.l.  
Il Direttore di Stabilimento  
Ing. Giuseppina Marzuillo

