

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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ICIMENDUE S.R.L.
Anno di fondazione	1996
Gestore Impianto IPPC	LUCIO MENSITIERI
Sede Legale	CORSO TRIESTE N.63 CASERTA 81100
Sede operativa	VIA RINALDO PIAGGIO ZONA ASI MARCIANISE (CE)
UOD di attività	16
Codice ISTAT attività	25.22.0 Fabbricazione di imballaggi in materie plastiche
Codice attività IPPC	6.7
Codice NOSE-P attività IPPC	107.04
Codice NACE attività IPPC	22.22
Codificazione Industria Insalubre	INDUSTRIA INSALUBRE PRIMA CLASSE TAB.C PUNTO 24
Dati occupazionali	100
Giorni/settimana	Dal lunedì al venerdì e il sabato fino alle 13:00
Giorni/anno	270

La ICIMENDUE s.r.l. intende procedere alla fusione per incorporazione della società Menfilm s.r.l., le cui attività non sono soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale.

Ragione Sociale	MENFILM s.r.l.
Anno di fondazione	1991
Gestore Impianto	Mario Mensitieri
Sede Legale	Piazza Garibaldi, 39 - 80142 Napoli
Sede operativa	Via Rinaldo Piaggio - Zona Industriale ASI Marcianise SUD
Dati occupazionali	9
Giorni/settimana	Dal lunedì al venerdì
Giorni/anno	270

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

L'impianto è ubicato nella zona industriale ASI di Marcianise Sud, a circa 2.5 Km dal comune di Marcianise (CE) ed è riportato nel foglio n° 21 particelle 14/c, 15/c, 16/c, 100/c, 101/c, 18/a, 22/a, 72/a, 111/a, 5087/sub.5, 5086 (particella Menfilm).

Il terreno è stato acquistato dall'attuale proprietà nel 1992. La costruzione dello stabilimento è avvenuta negli anni 1995-1996 e nel 2005 si è proceduto alla realizzazione di un deposito di materie prime e prodotti finiti.

Il sito confina con:

- A nord e ad est con la strada consortile di collegamento della zona ASI di Marcianise Sud;
- A sud con lo stabilimento Turnover s.r.l.;
- Ad ovest con lo stabilimento Cristallerie F.lli Fumo s.r.l.

Nelle immediate vicinanze, gli altri insediamenti produttivi significativi collocati nella zona industriale ASI Marcianise Sud sono:

- SOCIB, produttore di bevande gassate (Coca-Cola)
- St Incard, produttore di schede a microchip
- TARI', centro orafo
- IFIS, produttore di filati plastici
- CISI, consorzio sviluppo industriale
- POLO DELLA QUALITA', centro artigianale
- EMINFLEX, produttore di materassi
- SOL, Società ossigeno liquido

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La ICIMENDUE s.r.l. è un'azienda che opera nel settore degli imballaggi flessibili ed è specializzata nella stampa rotocalco e nell'accoppiamento di imballaggi flessibili, principalmente per alimenti. È specializzata nella produzione di imballaggi per:

- pasta
- merendine
- biscotti
- snack dolci e salati
- uova pasquali
- salumi e latticini
- frutta fresca e secca
- gelati e semifreddi
- surgelati
- saponi
- tabacco da pipa
- prodotti da forno
- prodotti secchi
- prodotti freschi
- beauty care
- incarti per azienda cartotecnica (Piatti di carta, scatole, nastri, vassoi per pasticceria e per pesce)

L'attività è iniziata nel 1996.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max	Soglia consumo solvente
1	6.7	"Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per appretare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno"	140.000.000 mq/anno	450 tonn/anno

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttiva è svolta in:

- un sito a destinazione industriale;
- in 3 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 9 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

Il capannone destinato ad attività di magazzino per le materie prime e per i prodotti finiti, nonché il deposito mobile per lo stoccaggio inchiostri, autorizzati con D.D. n.142 del 29/11/2016, non sono stati ancora realizzati.

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

Superficie totale dell'impianto	Superficie coperta	Superficie scoperta pavimentata	Superficie scoperta non pavimentata
Circa 26.362 mq	Circa 8.600 mq	Circa 7.858 mq	Circa 9.904 mq

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento ICIMENDUE

La ICIMENDUE s.r.l. è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale e mira ad ottimizzare le risorse limitando gli sprechi mantenendo le certificazioni ottenute nel 2002 secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 9001:2015. A testimonianza, inoltre, dell'attenzione alle tematiche di sicurezza sui luoghi di lavoro e sicurezza alimentare, la ICIMENDUE ha ottenuto le certificazioni alle norme OHSAS 18001:2008 e BRC.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	OHSAS 18001	BRC
Numero certificazione/ registrazione		CERT-414-2002-AE-NPL-SINCERT	10766-2002-AQ-NPL-SINCERT	173107-2015-AHSI-ITA-ACCREDIA	63694-2009-ABRC IOP-ITA-SINCERT
Data emissione		25/06/2017	21/06/2017	10/02/2015	04/07/2017
Data prima emissione		04/07/2002	27/06/2002	10/02/2015	04/09/2009

Tabella 3 – Autorizzazioni esistenti

L'azienda "Menfilm s.r.l.", costituita nel 1991 dalla famiglia Mensitieri, è un'industria specializzata nella produzione di film plastici e carta metallizzati destinati principalmente al confezionamento degli alimenti.

Lo stabilimento è costituito da un capannone all'interno del quale si svolgono le attività produttive e d'ufficio, ed in particolare occupa:

Superficie totale dell'impianto	Superficie coperta	Superficie scoperta pavimentata	Superficie scoperta non pavimentata
Circa 6.483 mq	Circa 2.700 mq	Circa 3433 mq	Circa 350 mq

Tabella 4 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento Menfilm

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Gli stabilimenti ICIMENDUE e Menfilm sono ubicati nel Comune di Marcianise (CE) alla Via Rinaldo Piaggio.

L'area di pertinenza ICIMENDUE è destinata dal PRG del Comune ad "USO INDUSTRIALE; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 1km dall'impianto.

L'area di pertinenza Menfilm è destinata dal PRG del Comune ad "USO INDUSTRIALE; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 1km dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la statale 87, autostrada (casello Caserta SUD).

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Autorizzazione	Protocollo	Data emissione/ scadenza	Ente che ha rilasciato l'autorizzazione	Normativa di riferimento
Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n.224 del 25/09/2009	2009.083226 6 del 30/09/2009	25/09/2009 25/9/2021 Ai sensi del D.Lgs. n.46/2014	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 59/05
Aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n.78 del 04/04/2012	2013.026578 9 del 04/04/2012	04/04/2012 25/9/2021 Ai sensi del D.Lgs. n.46/2014	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 59/05
Rettifica Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n.43 del 26/02/2013	2013.014920 3 del 28/02/2013	26/02/2013 25/9/2021 Ai sensi del D.Lgs. n.46/2014	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 59/05
Modifica Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n.142 del 29/11/2016	2016.077932 0 del 29/11/2016	26/02/2013 25/9/2021 Ai sensi del D.Lgs. n.46/2014	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 59/05
Concessione edilizia per la costruzione dello stabilimento	19336	15/03/1994	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Concessione edilizia per la costruzione nuovo opificio ICIMENDUE – variante alla C.E.N. 3287/93	7016	09/05/1995	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Concessione edilizia per l'ampliamento dell'opificio industriale, in zona ASI, da destinare a deposito di materie prime e finite	SUAP n. 550	06/05/2004	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi

Autorizzazione	Protocollo	Data emissione/ scadenza	Ente che ha rilasciato l'autorizzazione	Normativa di riferimento
Permesso di costruire deposito inchiostri a copertura mobile e nuovo capannone	n.852/2015/S UAP	09/04/2015- 09/04/2016 (inizio lavori) 09/04/2018 (chiusura lavori)	SUAP di Marcianise (CE)	D.P.R.380 del 06/06/2001
Licenza di agibilità e abitabilità	10369	03/07/1997	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Licenza di agibilità e abitabilità	N.262	29/12/2006	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Certificato di igienicità	3582	14/01/1998	Azienda sanitaria locale CE/1 Distretto sanitario 34- Marcianise (CE)	
Certificato Sanitario	N. 15	16/02/1998	Provincia di Caserta	
Autorizzazione per l'emungimento d'acqua dal pozzo trivellato	3595	17/04/1998	Provincia di Caserta- Settore ambiente, ecologia, Ufficio acque pubbliche	L. 27/12/2002 n. 289
Certificato Prevenzione Incendi	Pratica n.17312 del 17/10/12 (attività 12.3/C), 08/11/12 (attività 3.2/B, 74.3/C e 49.1/A), SCIA del 24/01/17 (attività 10.2/C, 34.2/C e 44.3/C)	Scadenze 17/10/17 (12.3/C), 08/11/17 (3.2/B, 74.3/C e 49.1/A) e 24/01/22 (10.2/C, 34.2/C e 44.3/C)	Comando provinciale dei VVF di Caserta	DM 16/02/82 DPR 12/01/98 n. 37 DM 10/03/98 DPR 151/2011

Tabella 5 - Stato autorizzativo dello stabilimento ICIMENDUE

Autorizzazione	Protocollo	Data emissione/ scadenza	Ente che ha rilasciato l'autorizzazione	Normativa di riferimento
Autorizzazione alle Emissioni in Atmosfera Decreto n.197 del 11/09/08	2008.076427 4 del 16/09/2008	11/09/2008 11/09/2023	Giunta Regionale della Campania	D.Lgs. 152/06
Autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura del 01/02/2012	Prot./SCA n.247/12	01/02/2012 01/02/2016	ATO 2 – Napoli Volturno	D.Lgs. 152/06
Concessione edilizia per la costruzione dello stabilimento 3316/94	3316/94	15/03/1994	Comune di Marcianise	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Variante Concessione edilizia 23981	3617/94	02/03/1995	Comune di Marcianise	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Certificato abitabilità/agibilità	11152	10/05/1996	Comune di Marcianise	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Certificato Prevenzione Incendi, pratica 17311	2480	28/02/2013 28/02/2018	Comando Provinciale VVF Caserta	DPR 151/11

Tabella 6 - Stato autorizzativo dello stabilimento MENFILM

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

La ICIMENDUE s.r.l. è un'azienda che opera nel settore degli imballaggi flessibili ed è specializzata nella stampa rotocalco e nell'accoppiamento di imballaggi flessibili, principalmente per alimenti.

L'azienda Menfilm s.r.l. è un'industria specializzata nella produzione di film plastici e carta metallizzati destinati principalmente al confezionamento degli alimenti.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ICIMENDUE	2014 [kg]	2015 [kg]	2016 [kg]	Modalità di calcolo
Polipropilene (neutro e metallizzato)	2.581.089	2.922.353	3.328.550	Misurato
Poliestere (neutro e metallizzato)	327.579	341.166	403.658	Misurato
Nylon	5.078	1.252	4.804	Misurato
Polietilene	178.843	112.582	183.490	Misurato
Polistirene	2.872	0	0	Misurato
Film biodegradabili	259	428	0	Misurato
Carta	325.096	460.251	381.159	Misurato
Alluminio	0	917	30.598	
Adesivi	221.308	230.200	240.268	Misurato
Inchiostri e ausiliari acquistati (Vernici, Primer e additivi)	779.164	762.616	709.466	Misurato
Saldanti a freddo	76.480	85.952	86.673	Misurato
Solventi (Acetato di etile, alcool etilico)	0	0	22.300	Misurato

Tabella 7 - Materie prime ICIMENDUE

Materie prime Menfilm	2014 [kg]	2015 [kg]	2016 [kg]	Modalità di calcolo
Alluminio	7.054	7.063	6.062	Misurato

Tabella 8 - Materie prime Menfilm

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Le acque utilizzate nello stabilimento ICIMENDUE sono prelevate da:

- acquedotto consortile della zona industriale ASI Marcianise Sud;
- pozzo artesiano.

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 35.000 m³ annui da acquedotto e circa 5.000 m³ da pozzo, per un consumo medio giornaliero pari a circa 160 m³.

Le acque utilizzate nello stabilimento Menfilm sono prelevate dall'acquedotto consortile della zona industriale ASI Marcianise Sud e sono utilizzate per soddisfare le necessità igienico-sanitarie dei dipendenti e per i servizi igienici. Annualmente l'azienda consuma un volume di risorsa idrica pari a circa 1100 mc.

Consumi energetici

Le aziende ICIMENDUE e Menfilm utilizzano energia per la produzione, per l'illuminazione dei locali e per le utilities. Il carburante è impiegato dalla ICIMENDUE per l'alimentazione del gruppo elettrogeno.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh) (*)	Consumo elettrico Specifico (kWh per unità)
	Macchinari ed Impianti di servizio	4.572 (anno 2016)	1.08
	Macchinari ed Impianti di servizio dopo fusione con Menfilm	1.291 (anno 2016)	
TOTALI		5863 (anno 2016 e previsione di progetto)	1.08

Tabella 9 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo annuale di gasolio
Impianto di emergenza elettrogeno	gruppo	400 kg
TOTALI		400 kg

Tabella 10 –Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione codice	2014	2015	2016	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Destinaz. finale
07.01.04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	110840	149230	68498	Cisterne/Fusti	Fase 2	Recup. Smalt.
07.01.08*	altri fondi e residui di reazione	9250	4010	4290	Fusti	Fase 2	Smalt.
08.03.12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	13260	22120	28934	Fusti	Fase 2	Smalt.
08.03.17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	-	-	46	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (uffici)	Recup.
08.03.18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	30	86	-	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (uffici)	Recup.
08.04.09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	17910	26130	23094	Fusti	Fase 2	Smalt.
08.04.16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	5850	6600	6660	Fusti	Fase 2	Smalt.
13.02.08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	-	110	-	Fusti	Manutenzione	Recup.
13.03.08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	1190	-	-	Fusti	Manutenzione	Smalt.
13.03.10*	altri oli isolanti e termoconduttori	-	22240	-	Cisterna	Manutenzione	Recup.
14.06.03*	altri solventi e miscele di solventi	78730	125190	28980	Cisterne /Fusti	Manutenzione	Recup.
15.01.01	imballaggi in carta e cartone	43910	52830	58580	Cassoni	Fase 2	Recup.
15.01.02	imballaggi in plastica	375583	421877	359980	Balle/bobine	Fase 2	Recup.

CER	Descrizione codice	2014	2015	2016	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Destinaz. finale
15.01.03	imballaggi in legno	221060	203120	172080	Cassoni	Fase 2	Recup.
15.01.06	imballaggi in materiali misti	190120	267130	269520	Cassoni	Fase 2	Recup. Smaltimento
15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	39690	43200	50180	Cassoni	Fase 2	Recup.
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	18490	18460	23380	Cassoni	Fase 2	Smalt.
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	-	160	-		Uffici Manutenzione	Recup.
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	-	120	-		Uffici Manutenzione	Recup.
16.06.01*	batterie al piombo	-	280	540	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (Manutenzione)	Recup.
16.06.02*	batterie al nichel-cadmio	-	14	-	Contenitore	Manutenzione	Smalt.
17.04.05	ferro e acciaio	12170	7350	4110	Cassone	Manutenzione	Recup.
17.04.07	metalli misti	-	-	2320	Contenitore Cassone	Manutenzione	Recup.
17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	-	50	-	Contenitore	Manutenzione	Recup.
17.06.03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	-	2520	2340	Saccone	Manutenzione	Smalt.
20.01.21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	28	52	44	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (Manutenzione)	Recup.

CER	Descrizione codice	2014	2015	2016	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Destinaz. finale
20.03.04	fanghi delle fosse settiche	-	-	2500	Vasca biologica	Manutenzione	Smalt.

Tabella 11 - Elenco rifiuti ICIMENDUE

CER	Descrizione codice	2014	2015	2016	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Destinaz. finale
10.10.03	scorie di fusione	3992	4816	-	Sacconi	Metallizzazione	Recupero
12.01.03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi			-	Balle	Metallizzazione	Recupero
12.01.04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	148	135	-	Balle	Metallizzazione	Recupero
12.01.09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	5020		-	Fusti	Metallizzazione	Smaltimento
15.01.01	imballaggi in carta e cartone	15560	7940	-	Cassoni	Metallizzazione	Recupero
15.01.02	imballaggi in plastica	34840	9960	-	Balle/bobine	Metallizzazione	Recupero

Tabella 12 - Elenco rifiuti Menfilm

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione della ICIMENDUE è schematizzato in Figura 1.

Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Fase 1: Accettazione-Scarico-Magazzinaggio (materie prime)

Fase 2: Stampa e/o accoppiamento

Fase 3: Taglio e ribobinatura

Fase 4: Operazioni finali

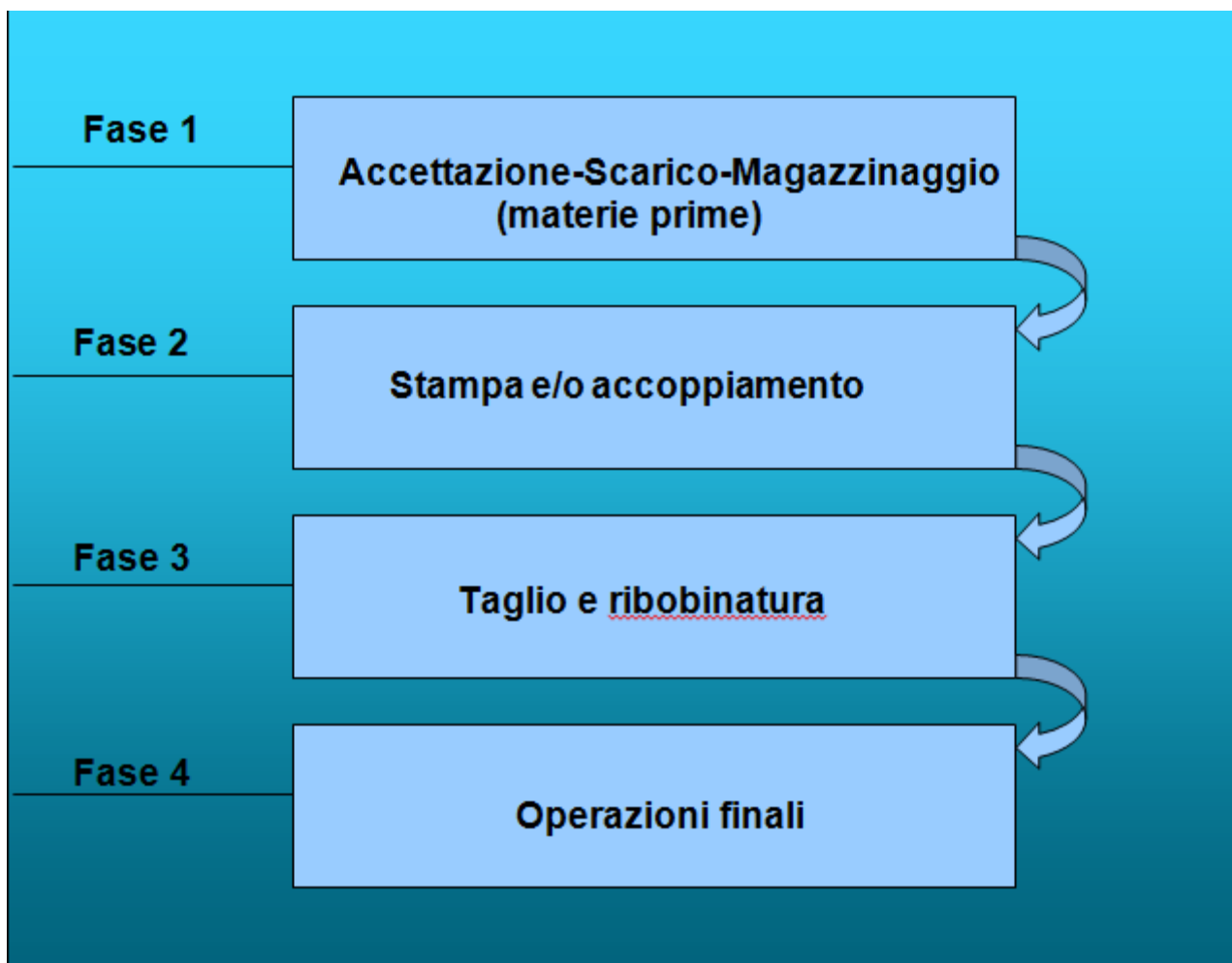


Figura 1 - Schema a blocchi del processo ICIMENDUE

Fase 1: Accettazione-Scarico-Magazzinaggio (materie prime)

La merce arriva in stabilimento attraverso trasporto su camion. Gli addetti allo scarico provvedono a prelevare ed a movimentare i pallet, a mezzo di muletti elettrici.

Le materie prime sono la carta, film plastici, adesivi e inchiostri. Il deposito degli inchiostri ed adesivi è costituito da una base in calcestruzzo armato ed una tettoia con struttura mobile, ubicata all'esterno; consente di stoccare, anche su predisposte scaffalature, prevalentemente cisterne in acciaio pallettizzate, da 500 1000 Kg e fustini in lamiera metallica da 25/200 Kg.

Per quel che concerne l'accettazione, lo scarico e il magazzinaggio si può affermare che le materie prime in ingresso, non subendo alcuna lavorazione, sono inviate tal quali alla fase successiva (fase 2), non producendo pertanto nessun impatto ambientale (rifiuti, emissioni sonore e atmosferiche).

Fase 2: Stampa e/o accoppiamento

Per la fase di stampa gli operatori di macchina provvedono manualmente al disimballo delle bobine avendo cura di depositare i vari componenti dell'imballo (flange, stretch, reggette, cartoni, pedane) in apposita zona e in dedicati contenitori. Le bobine vengono sollevate con un sollevatore elettrico a culla e, dopo inserimento di un albero all'interno del mandrino, posizionate sugli sbobinatori dell'impianto di stampa o accoppiamento. Gli inchiostri e adesivi vengono movimentati con l'utilizzo di un carrello elettrico dall'area di stoccaggio ubicata a bordo macchina.

Il processo di stampa sui film di materia plastica o di carta è realizzato con l'ausilio di n.3 rotative rotocalco, denominate CERUTTI R945, CERUTTI R960/2 e BOBST RS 4003 MP.

La Rotativa Rotocalco Cerutti R945 ha 11 elementi stampa, sui primi 10 elementi si esegue la stampa fino a 10 colori mentre sull'undicesimo elemento si può eseguire l'accoppiamento del film stampato con un altro film neutro per dare all'imballaggio caratteristiche particolari di consistenza, barriera e saldabilità. In ciascuno elemento stampa ruota un cilindro inciso che applica i singoli inchiostri sul substrato in movimento al fine di ottenere il prodotto stampato come richiesto dal cliente.

Il singolo elemento stampa è costituito dal gruppo stampa (carrello, cilindro, rullo pressore, ecc.) e dalle cappe di aspirazione dove vengono estratti i solventi (essenzialmente acetato di etile) in cui sono sciolti gli inchiostri. L'aria carica di solvente alimenta, attraverso opportuni collettori, l'impianto di recupero.

Gli inchiostri, le vernici e gli adesivi, dopo opportune miscelazioni e diluizioni con solvente di processo (acetato di etile) vengono travasati in appositi serbatoi con pompe che alimentano i calamai di pescaggio dei cilindri di stampa.

L'impianto stampa è inoltre costituito da due assi svolgitori ed un aspo avvolgitore, dove vengono riavvolti i film stampati e/o accoppiati.

La bobina stampata viene prelevata con un sollevatore elettrico e posizionata nella zona di stoccaggio dei semilavorati.

La fase di accoppiamento avviene in linea sulla R945 con adesivi poliuretani base solvente e/o con adesivi a base acqua.

L'estrazione dei solventi dai substrati viene effettuata in apposite cappe dove circola aria preriscaldata.

L'aria di estrazione per i prodotti a base etilacetato viene direzionata verso l'impianto di recupero.

Le bobine stampate ed accoppiate provenienti dalla R945 vengono posizionate in apposita area di stoccaggio dei semilavorati in attesa del taglio. Gli operatori del taglio provvedono al prelievo delle bobine madri con appositi transpallet e/o per mezzo di carrello elettrico ed al loro carico sulla macchina taglierina-ribobinatrice.

L'impianto di stampa denominato Cerutti R960/2 è costituito da 11 elementi di stampa. I film trattati possono essere in polipropilene, poliestere, carta, polipropilene metallizzato, poliestere metallizzato. Le fasi di lavoro sono simili all'impianto esistente R945. Il processo di stampa nell'impianto R960/2 è caratterizzato dai seguenti elementi di differenza. Negli elementi di stampa da ES1 a ES11 avviene la stampa mentre negli elementi di stampa ES10 e/o ES11 avviene l'accoppiamento tra film stampato e film secondario (polietilene, polipropilene, poliestere neutro o metallizzato) per dare all'imballaggio caratteristiche particolari di consistenza, barriere e saldabilità. In ciascun elemento stampa ruota un cilindro inciso che applica i singoli inchiostri sul substrato in movimento al fine di ottenere il prodotto stampato come richiesto dal cliente. Gli inchiostri, le vernici, gli adesivi, dopo opportune miscelazioni e diluizioni con solvente di processo (acetato di etile) vengono travasati in appositi serbatoi con pompe che alimentano i calamai di pescaggio dei cilindri di stampa. Il singolo elemento stampa è costituito dal gruppo stampa (carrello, cilindro, rullo

pressore, etc.) e dalle cappe di aspirazione dove vengono estratti i solventi in cui sono sciolti gli inchiostri.

L'impianto stampa è inoltre costituito da due aspi svolgitori ed un aspo avvolgitore, dove vengono riavvolti i film stampati e/o accoppiati.

La bobina stampata viene prelevata con un sollevatore elettrico e posizionata nella zona di stoccaggio dei semilavorati.

L'impianto di stampa denominato Bobst RS 4003 MP, non è dotato di accoppiamento in linea, a differenza delle altre Rotocalco presenti in azienda, il film da stampare viene svolto dallo svolgitor duplex automatico, che permette l'alloggiamento di una seconda bobina durante la lavorazione al fine di eseguire il cambio automatico per alimentare in continuazione il film.

In uscita dallo svolgitor il film attraversa la cappa di preconditionamento, che lo preriscalda, e il gruppo traino in entrata, che ne garantisce la corretta tensione in ingresso alla stampa.

La stampa del film è effettuata da 10 elementi stampa rotocalco. In uscita stampa da ogni elemento stampa, il film viene asciugato da camere di asciugamento.

La macchina è dotata anche di barre diagonali che permettono il rovesciamento del film.

La sezione avvolgitore duplex automatico termina la macchina: analogamente allo svolgitor, esso può alloggiare la bobina in avvolgimento ed un'anima in attesa per il cambio automatico a bobina finita, consentendo un processo di produzione senza interruzioni.

L'impianto stampa è inoltre costituito da un aspo svolgitor ed un aspo avvolgitore, dove vengono riavvolti i film stampati.

La bobina stampata viene prelevata con un sollevatore elettrico e posizionata nella zona di stoccaggio dei semilavorati.

Le linee di stampa sono state progettate allo scopo di convogliare all'impianto di recupero la fase volatile che si libera durante il processo di stampa mediante sistemi di captazione posti lungo le linee di stampa nei punti critici.

Con lo stesso principio di funzionamento lavorano le accoppiatrici/spalmatrici Nordmeccanica Supercombi 2000 e Bobst CL1000D/1550/600, che stampano e/o accoppiano su un unico elemento stampa. Queste macchine sono molto versatili e vengono utilizzate per effettuare lavorazioni complementari a quelle delle Rotocalco e/o per realizzare prodotti finiti. Possono stampare un colore a fondo pieno o a registro, spalmare vernici, primer o saldanti a freddo, accoppiare a base solvente, senza solvente o a base acqua.

L'Accoppiatrice denominata Bobst CL1000D/1550/600, a differenza della Nordmeccanica Supercombi 2000, ha la caratteristica di avere il cambio bobine automatico ed elevate velocità di lavorazione.

Fase 3: Taglio e ribobinatura

Il processo di taglio viene effettuato su n.4 macchine taglierine-ribobinatrici e n.1 ribobinatrice (n.3 taglierine-ribobinatrici sono Del Maglio I, II e III, mentre la quarta taglierina-ribobinatrice e la ribobinatrice sono Euromac) e consiste nella fase di riduzione delle bobine madri in bobinette finite delle dimensioni richieste dal cliente attraverso l'utilizzo di lame o coltelli di taglio. Durante questa fase si provvede anche all'eliminazione del materiale di scarto prodotto durante la fase di stampa ed alla rifilatura delle bobine madri.

Per quel che concerne il taglio e la ribobinatura, i semilavorati in ingresso sono trasformati in prodotti finiti ed inviati alla successiva fase 4.

Fase 4: Operazioni finali

Queste operazioni consistono nell'imballaggio delle bobine stampate e tagliate, nella pesatura e allestimento e nell'immagazzinamento. Le bobine finite sono raccolte in unità di imballo diverse a

seconda del cliente; possono essere semplicemente posizionate su pallet oppure imballate una per una in scatole di cartone posizionate su pallet.

I pallet così ottenuti sono poi trasferiti con muletti o trans pallet nel reparto magazzino prodotti finiti dove viene effettuata la pesatura, l'allestimento e la chiusura con film stretch (nel caso di scatoloni), operazione quest'ultima effettuata con apposita macchina semiautomatica. L'immagazzinamento del prodotto finito viene effettuato in una zona ben delimitata del magazzino. Le pedane di prodotto finito vengono caricate su camion o containers destinati all'utilizzatore finale.

Il ciclo di lavorazione della MENFILM s.r.l. è costituito dalle seguenti fasi:

- Metallizzazione di film plastici o carte in bobine
- Taglio e ribobinatura delle stesse
- Peso ed allestimento finale

Il ciclo di metallizzazione viene eseguito in un impianto di deposizione di Alluminio in alto vuoto, Galileo CAL 1610/HR/CM, e prevede le seguenti fasi:

- ✓ Carico della bobina e serraggio;
- ✓ Pulizia rapida e controllo generale;
- ✓ Evacuazione della camera, raffreddamento del rullo di processo, progressivo riscaldamento delle sorgenti;
- ✓ Metallizzazione;
- ✓ Raffreddamento delle sorgenti, riscaldamento del rullo di processo, messa in aria, apertura della camera.

L'impianto di raffreddamento della macchina prevede un circuito a ciclo chiuso, quindi senza scarichi di acqua.

La fase di taglio avviene su n.2 taglierine-ribobinatrici Laem TR 550.10.1, sulle quali le bobine vengono rifilate ai bordi ed eventualmente suddivise in più bobine finite.

Le bobine così ottenute vengono fissate ed infine opportunamente imballate per la consegna finale.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

A seguito della fusione per incorporazione della Menfilm le emissioni in atmosfera della nascente società, prodotto della “fusione” tra ICIMENDUE e MENFILM, saranno in n.18 non significative e n.12 significative:

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 13.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. limite [mg/Nm ³]	Flusso di massa limite [kg/h]	Concentr. Misurata 2017 [mg/Nm ³]
1A	AIA n.224 del 25/09/2009 aggiornata con decreto n° 78 del 04/04/2012, rettificata con decreto n° 43 del 26/02/2013 e modificata con decreto n°142 del 29/11/2016	Centrale termica	Centrale termica	NOx	250	0,750	145
1B	Come sopra	Centrale termica	Centrale termica	NOx	250	0,750	150
2	Come sopra	Sfiati impianto recupero solventi	Impianto recupero solventi	COV	<100	11,5	55
3A,3B,3C,3D,3E	Come sopra	Emissioni di emergenza impianto R945	Impianto rotocalco Cerutti R945				
4	Come sopra	Sfiato compressione aria	Impianto aria compressa				
5	Come sopra	Sfiato di sicurezza lavatrice	Impianto lavatrice bacinelle				
6A,6B,6C,6D,6E,6F	Come sopra	Sfiati emergenza lavatrice	Impianto lavatrice bacinelle				
7	Come sopra	Sfiato serbatoio olio diatermico	Centrale termica				
8	Come sopra	Scarico gruppo elettrogeno	Gruppo elettrogeno				
9	Come sopra	Sfiato di emergenza impianto Combi	Accoppiatrice Nordmeccanica Combi				
10	Come sopra	Impianto di abbattimento ozono Combi	Impianto di abbattimento ozono Nordmeccanica Combi	OZONO COV	0.1 0.5	0.00025 0.00125	<0.1 0.2
11	Come sopra	Cappa laboratorio	Laboratorio				
12	Come sopra	Cappa mensa	Mensa				
13	Come sopra	Impianto di trattamento delle acque reflue	Impianto trattamento acque				
14	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R945	Impianto rotocalco Cerutti R945	OZONO	<0.1	0.00016	<0.1

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. limite [mg/Nm ³]	Flusso di massa limite [kg/h]	Concentr. Misurata 2017 [mg/Nm ³]
15	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R945	Impianto rotocalco Cerutti R945	OZONO	<0.1	0.00025	<0.1
16	Come sopra	Emissione di emergenza impianto R960/2	Impianto rotocalco Cerutti R960/2				
17	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R960/2	Impianto rotocalco Cerutti R960/2	OZONO	<0.1	0.00016	<0.1
18	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R960/2	Impianto rotocalco Cerutti R960/2	OZONO	<0.1	0.00025	<0.1
19	Come sopra	Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	Impianto rotocalco Cerutti R960/2	OZONO	<0.1	0.00025	<0.1
20	Come sopra	Cappa laboratorio colori	Laboratorio				
21	Come sopra	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Impianto distillazione				
22	Come sopra	Sfiato emergenza RS 4003 MP	Reparto rotocalco Bobst RS 4003 MP				
23	Come sopra	Sfiato emergenza CL1000D	Reparto accoppiatrice Bobst CL1000D/1550/600				
24	Da autorizzare	Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	Impianto rotocalco Bobst RS 4003 MP	OZONO	0.1	0.00025	
25	Da autorizzare	Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	Impianto rotocalco Bobst CL1000D/1550/600	OZONO	0.1	0.00025	
26	Da autorizzare	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Impianto distillazione				

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. limite [mg/Nm ³]	Flusso di massa limite [kg/h]	Concentr. Misurata 2017 [mg/Nm ³]
27	Decreto n.197 del 11/09/08 della Giunta Regionale della Campania Da autorizzare in AIA	Impianto metallizzazione Galileo Menfilm	Metallizzatore Galileo	SOV	0.1	0.00015	0.1
28	Da autorizzare	Sfiato compressore Menfilm	Compressore				
29	Da autorizzare	Impianto di trattamento delle acque reflue Menfilm	Impianto trattamento acque				

(punto 1 Verbale Tavolo Tecnico del 29/03/2018, prot.2018.0209759)

Tabella 13 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera di progetto della ICIMENDUE s.r.l.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Gli scarichi idrici generati dalla ICIMENDUE s.r.l. sono riconducibili all'utilizzo dei servizi igienici, alle acque di dilavamento piazzale e alle acque reflue derivanti dalle torri evaporative.

Gli scarichi idrici generati dalla Menfilm s.r.l. sono riconducibili all'utilizzo dei servizi igienici, alle acque meteoriche provenienti dal piazzale e dalla copertura dell'edificio industriale.

Le emissioni dei due stabilimenti sono indicate in Tabella 14. Tali emissioni sono scaricate in continuo nella fognatura consortile che corre all'uscita dello stabilimento.

Nello stesso pozzetto in cui recapitano le acque provenienti dai servizi igienici previo trattamento biologico in impianto di proprietà della ICIMENDUE sono scaricate anche le acque reflue provenienti dalle n.2 torri evaporative e le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento previo trattamento in predisposto disoleatore per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

In seguito all'ottenimento dell'AIA di cui alla presente istanza, si provvederà a migliorare ed ottimizzare il sistema di adduzione e trattamento delle acque reflue, meteoriche e di dilavamento piazzali della Menfilm ad oggi esistente.

In particolare, le acque meteoriche di pertinenza dell'intero piazzale Menfilm e delle coperture dell'edificio, ad oggi convogliate direttamente in fognatura, saranno addotte al disoleatore di proprietà della ICIMENDUE, già dimensionato per accoglierle. Solo in seguito al trattamento di disoleazione, le acque verranno addotte in fognatura consortile unitamente alle acque meteoriche e di dilavamento piazzali della ICIMENDUE. Le acque reflue provenienti dai servizi igienici di pertinenza Menfilm, in seguito ad idoneo trattamento nel depuratore biologico di proprietà della Menfilm, si ricongiungeranno nel medesimo punto di immissione in fognatura già autorizzato per le acque reflue della ICIMENDUE.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media	
			m ³ /g	m ³ /anno
6.7	Servizi igienici, torri evaporative ed acque meteoriche di dilavamento piazzali ICIMENDUE		111 (dato 2016)	30.000 (dato 2016)
di progetto	Servizi igienici, torri evaporative ed acque meteoriche di dilavamento piazzali ICIMENDUE e Menfilm		115 (dato di progetto)	30.880 (dato di progetto)

Tabella 14 - Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della ICIMENDUE s.r.l. in progetto

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Entrambe le aziende ricadono in area classificata nel vigente Piano di Zonizzazione Acustica Comunale come zona di classe VI "Zona esclusivamente industriale".

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

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le macchine di produzione.

La ICIMENDUE s.r.l. ha consegnato Valutazione di Impatto Acustico condotta nel mese di gennaio 2017 che considera l'attuale assetto dell'impianto e valutazione previsionale di impatto acustico inerente il complesso degli stabilimenti "Icimendue" e "Menfilm", ubicati in lotti confinanti, proprio in vista della prevista fusione per incorporazione sotto la ragione sociale "Icimendue s.r.l.".

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

I complessi industriali ICIMENDUE s.r.l. e Menfilm s.r.l. non sono soggetti agli adempimenti di cui al D.Lgs.105 del 26/06/2015.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla ICIMENDUE S.R.L., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.7:

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT
STS_FD_P ublic agosto 2007	BREF 20.2.5	"Optimisation of processes/equipment"	presenza di un software per il controllo dei costi di recupero al fine di ottimizzare i consumi energetici

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT
capitolo 21 (Best Available Techniques for Surface Treatment Using Organic Solvents) paragrafo 21.2.2 (BAT for flexography and packaging)	Riferimento BREF 20.6.3.6	"Batch painting/colour grouping"	<p>Per una migliore gestione dei rifiuti da imballaggio l'azienda ha focalizzato la sua attenzione all'acquisto, ove possibile, di inchiostri e materie ausiliarie in cisterne non solo di maggiore capacità ma anche riutilizzabili da parte dei fornitori, per limitare la produzione di rifiuti da smaltire. Una quantità significativa di rifiuti smaltiti è data anche dagli scarti di produzione, per ridurre la produzione dei quali l'azienda ha previsto una serie di azioni quali premi produzione, sensibilizzazione del personale e accorpamento delle famiglie di prodotti per l'utilizzo di batch di inchiostri omogenei, nonché la riorganizzazione del layout dell'impianto con inserimento nella configurazione attuale di macchinari ed apparecchiature che consentono di ridurre i quantitativi di scarti di avviamento e conseguentemente i quantitativi di rifiuti da inviare a smaltimento per ciascuna tipologia di</p>

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT
	BREF 20.6.2 e 2.4.2.4	"Quality assurance of paints and solvents" "Substitutes conventional varnishes and adhesives"	<p>Al fine di ridurre la quantità di solvente utilizzata, l'azienda sta conducendo una progressiva sostituzione degli adesivi a base di solvente con adesivi a base acqua, fino a quanto consentito dalle tecnologie. In particolare, considerando che ad oggi la percentuale di adesivi a base di solvente utilizzati dall'azienda sul totale è dell'ordine del 40% (60% adesivi a base acqua utilizzati), l'azienda auspica il raggiungimento della percentuale del 30% nel prossimo triennio (70% adesivi a base acqua utilizzati), percentuale migliorabile solo in caso di innovazioni tecnologiche future delle materie prime e degli impianti. Preme sottolineare che le suddette percentuali possono variare in funzione della tipologia di prodotti finiti richiesti dalla clientela; talune tipologie di applicazioni, infatti, ad oggi non consentono l'utilizzo di adesivi diversi da quelli a solvente.</p>

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT
	BREF 20.6.2 2.4.2.2 2.4.2.4	"Quality assurance of paints and solvents" "Replacement of conventional solvent-based inks (substitution)" "Substitutes conventional varnishes and adhesives".	L'impianto rotocalco è dotato di tecnologie avanzate, prevede l'utilizzo di un cannone elettronico (electron Beam) e l'uso di vernici ed adesivi esenti da solvente ad istantanea catalizzazione.

Tabella 15

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

A seguito della fusione per incorporazione della Menfilm le emissioni in atmosfera della ICIMENDUE s.r.l. saranno in n.18 non significative e n.12 significative.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato 2017 [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Valore limite Flusso di massa [g/h]
1A	Centrale termica		3.000	NOx	145	250	750
1B	Centrale termica		3.000	NOx	150	250	750
2	Sfiati impianto recupero solventi	Impianto di recupero solventi	115.000	COV	55	100	11.500
3A,3B,3C, 3D,3E	Sfiati di emergenza impianto R945	Evacuazioni di emergenza R945 o quando non vi è utilizzazione di solventi negli elementi stampa					
4	Sfiato compressione aria	Sfiato compressore privo di inquinanti					
5	Sfiato di sicurezza lavatrice	Sfiato di sicurezza della lavatrice collegata all'impianto di abbattimento					
6A,6B,6C, 6D,6E,6F	Sfiati di emergenza lavatrice	Sfiato di sicurezza della lavatrice collegata all'impianto di abbattimento					
7	Sfiato serbatoio olio diatermico	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
8	Scarico gruppo elettrogeno	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
9	Sfiato di emergenza impianto Combi	Evacuazione di emergenza Combi o quando non vi è utilizzazione di solventi nell'elemento stampa					
10	Impianto di abbattimento ozono Combi	Impianto di abbattimento ozono Combi	2.500	Ozono COV	<0.1 0.2	0.1 0.5	0.25 1.25
11	Cappa laboratorio	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
12	Cappa mensa	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
13	Impianto di trattamento delle acque reflue	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato 2017 [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Valore limite Flusso di massa [g/h]
14	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R945	Impianto di abbattimento ozono R945	1.600	Ozono	<0.1	0.1	0.16
15	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R945	Impianto di abbattimento ozono R945	2.500	Ozono	<0.1	0.1	0.25
16	Sfiato di emergenza impianto R960/2	Evacuazione di emergenza R960/2 o quando non vi è utilizzazione di solvente negli elementi stampa					
17	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	1.600	Ozono	<0.1	0.1	0.16
18	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	2.500	Ozono	<0.1	0.1	0.25
19	Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	2.500	Ozono	<0.1	<0.1	0.25
20	Cappa laboratorio colori	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
21	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
22	Sfiato di emergenza RS 4003 MP	Evacuazione di emergenza RS 4003 MP o quando non vi è utilizzazione di solvente negli elementi stampa					
23	Sfiato di emergenza CL1000D	Evacuazione di emergenza CL1000D/1550/600 o quando non vi è utilizzazione di solvente negli elementi stampa					
24	Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	Impianto di abbattimento ozono RS 4003 MP	2.500	Ozono		0.1	0.25

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato 2017 [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Valore limite Flusso di massa [g/h]
25	Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	Impianto di abbattimento ozono CL1000D	2.500	Ozono		0.1	0.25
26	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
27	Impianto metallizzazione e Galileo Menfilm	Impianto di abbattimento "oil mist eliminator"	1500	SOV	0.1	0.1	0.00015
28	Sfiato compressore Menfilm	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
29	Impianto di trattamento delle acque reflue Menfilm	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					

(punto 1 Verbale Tavolo Tecnico del 29/03/2018, prot.2018.0209759)

Tabella 16 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

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

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

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

Identificare con apposita cartellonistica tutti i punti di emissione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

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

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

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

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di

abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

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

Provvedere ad elaborare ed inoltrare, con cadenza annuale, il Piano di Gestione Solventi (PGS), come già prescritto al punto 6 del paragrafo B.5.1.2 del D.D.78 del 04/04/2012.

Provvedere all'annotazione in appositi registri dei rapporti di manutenzione sui sistemi di abbattimento come già prescritto al punto 7 lettera c) del paragrafo B.5.1.2 del D.D.78 del 04/04/2012.

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

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

I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi sono realizzati in conformità alle norme UNI 16911.

Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di 10 metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterno al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri.

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

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

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici generati dalla ICIMENDUE s.r.l. sono riconducibili all'utilizzo dei servizi igienici, alle acque di dilavamento piazzale e alle acque reflue derivanti dalle torri evaporative.

Gli scarichi idrici generati dalla Menfilm s.r.l. sono riconducibili all'utilizzo dei servizi igienici, alle acque meteoriche provenienti dal piazzale e dalla copertura dell'edificio industriale.

Nello stesso pozzetto in cui recapitano le acque provenienti dai servizi igienici previo trattamento biologico in impianto di proprietà della ICIMENDUE sono scaricate anche le acque reflue provenienti dalle n.2 torri evaporative e le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento previo trattamento in predisposto disoleatore per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

In seguito all'ottenimento dell'AIA di cui alla presente istanza, le acque meteoriche di pertinenza dell'intero piazzale Menfilm e delle coperture dell'edificio, ad oggi convogliate direttamente in fognatura, saranno addotte al disoleatore di proprietà della ICIMENDUE, già dimensionato per accoglierle. Solo in seguito al trattamento di disoleazione, le acque verranno addotte in fognatura consortile unitamente alle acque meteoriche e di dilavamento piazzali della ICIMENDUE. Le acque reflue provenienti dai servizi igienici di pertinenza Menfilm, in seguito ad idoneo trattamento nel depuratore biologico di proprietà della Menfilm, si ricongiungeranno nel medesimo punto di immissione in fognatura già autorizzato per le acque reflue della ICIMENDUE.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

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

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

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
3. Il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico dovrà essere identificato con apposita cartellonistica.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Marcianise e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio;
4. La ditta è obbligata ad adottare le procedure di cui alla DGRC 259/2012.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

L'azienda ricade in area classificata nel vigente piano di zonizzazione acustica Comunale come zona di classe VI "Zona esclusivamente industriale".

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

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Marcianise (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ✓ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ✓ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ✓ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ✓ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ✓ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- ✓ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ✓ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ✓ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ✓ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ✓ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- ✓ Il Gestore dovrà provvedere a compilare il Registro di Carico e Scarico Rifiuti come da normativa vigente in materia.

B.5.6.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Marcianise (CE), alla Provincia di CASERTA e all'ARPAC Dipartimentale di CASERTA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo già autorizzato.

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

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli di competenza.

B.5.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento) e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

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

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e **secondo il piano di dismissione e ripristino del sito** già presentato.