

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

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	ITALCOAT S.R.L.
Anno di fondazione	1992
Gestore Impianto IPPC	Ing. Marco Iorio
Sede Legale	Via Cannola al Trivio n. 28, Napoli
Sede operativa	Via Appia Km 192,358- 81052 Pignataro Maggiore (CE)
UOD di attività	Autorizzazioni ambientali
Codice ISTAT attività	244500
Codice attività IPPC	6.7
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Codice NACE attività IPPC	25.61
Codificazione Industria Insalubre	CL II B84
Dati occupazionali	54
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	350

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito ITALCOAT S.R.L..

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Italc Coat s.r.l è un impianto per la produzione di laminati di leghe d'alluminio verniciati mediante il processo di coil coating, successivamente stampati con macchine rotocalco e, quindi, tagliati in formati diversi.

L'attività è iniziata nel 1992.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.7 (allegato VIII 152/2006 e smi)	“Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno”.	150.000.000 (m2/anno)

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale;
- in 1 capannone *pavimentato e impermeabilizzato* avente altezza di circa 10,50 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

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

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
29768	9028	5000	15768

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Italc Coat Srl adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 14001:2004 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001: 2004	ISO 9001: 2008	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione	IT-001221	SGS N°IT04/0863	SGS N° IT98/0164	
Data emissione	26/10/2010	06/08/2004	03/08/1998	

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

### B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di PIGNATARO MAGGIORE (CE) alla Via APPIA KM 192,358

L'area è destinata dal PRG del Comune ad "uso industriale"; su di essa **esistono/non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non/si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 3000 metri dall'impianto.

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

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	D.D. n.196 del 07/06/2010	07/06/2016		D.Lgs. 152/06		SI
Scarico acque reflue	D.D. n.196 del 07/06/2010	07/06/2016		D.Lgs. 152/06		SI
Concessioni edilizie	Pratica n. 135/91; Pratica n.12 /1992; Pratica n.30/1993; Pratica n.43/95; Pratica n. 29/96; Pratica n. 57/99; Pratica n. 5/2000		Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L.1150/42, L.47/85 smi		NO
Licenza di abitabilità e/o agibilità	Certif. agibilità relativa alle C.E. 135/91, 12/92, 30/93; Certif. di agibilità relativa alle C.E. 43/95, e 29/96; Certif. agibilità relativa alle C.E. 57/99 e 5/2000		Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L.1150/42, L.47/85 smi		NO
Allacciamento alla rete fognaria consortile	Pratica n.4098/93		Consorzio per l'area di sviluppo industriale Caserta			NO

<b>Autorizzazione emungimento acqua di pozzo</b>	Prot. 4304/ECP n. 1496 del 21/08/1996		Provincia di Caserta- Settore ecologia ufficio acque pubbliche- (CE)			NO
<b>CPI</b>	n. 16329 del 17/02/2005, del 11/01/2008, del 24/02/2011 Attestazione rinnovo periodico del 18/11/2013	18-11-2018	Comando provinciale dei VVF di Caserta	DM 16/02/82 DPR 12/01/98 n. 37 DM 10/03/98 DPR151/2011		NO
<b>Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	D.D. n.196 del 07/06/2010	07/06/2016		D.Lgs. 152/06		SI

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento ITALCOAT SRL

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta ITALCOAT SRL è la produzione di laminati di leghe d'alluminio verniciati mediante il processo di coil coating, successivamente stampati con macchine rotocalco e, quindi, tagliati in formati diversi.

### B.2.2 Materie prime

Descrizione prodotto	Materie prime ausiliarie		Applicazione
	Quantità utilizzata	Stato fisico	
ALLUMINIO	21387 tons	Solido	
VERNICI E INCHIOSTRI	1693 tons	Liquido	Laminato di alluminio/Rigeneratrice
SOLVENTI	184 tons	Liquido	Preparazione vernici

Tabella 5 - Materie ausiliarie

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 26986 m3 annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 79 m3.

Si tratta di acqua proveniente da pozzo.

#### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione del carrello relativo alla movimentazione rotoli.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Produzione, illuminazione dei locali e utilities	Energia elettrica	2.532.738	138
<b>TOTALI</b>		<b>2.532.738</b>	<b>138</b>

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
Movimentazione rotoli	Gasolio per l'alimentazione del carrello relativo alla movimentazione rotoli	0,230 l/ton p.f.	4260 l
<b>TOTALI</b>		<b>0.230 l/tons p.f.</b>	<b>4260 l</b>

Tabella 7 – Consumi di carburante

## Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m3/g)	Operazioni
080119*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		Deposito temporaneo
080120	Sospensioni Acquose cont. Pitture e Vernici diversi da quelli della voce 080119		Deposito temporaneo
080318	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317		Deposito temporaneo
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici		Deposito temporaneo
150101	Imballaggi in carta e cartone		Deposito temporaneo
150102	Imballaggi in plastica		Deposito temporaneo
150103	Imballaggi in legno		Deposito temporaneo
150105	Imballaggi in materiali compositi		Deposito temporaneo
170301*	Miscele bituminose contenenti catrame di carbone		Deposito temporaneo
170405	Ferro e Acciaio		Deposito temporaneo
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		Deposito temporaneo
080111*	Pitture e vernici di scarto		Deposito temporaneo
080117*	Fanghi provenienti dalla rimozione di pitture e vernici con solventi organici		Deposito temporaneo
120112*	Cere e Grassi Esauriti		Deposito temporaneo
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni		Deposito temporaneo
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		Deposito temporaneo
150110*	Imballaggi con residui di sostanze pericolose		Deposito temporaneo
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi		Deposito temporaneo
160214	Apparecch. Fuori Uso, diverse da 160213		Deposito temporaneo
160216	Apparecch. Fuori Uso, motorini elettrici		Deposito temporaneo
160601*	Batterie al piombo		Deposito temporaneo
200121*	Tubi Fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		Deposito temporaneo

Tabella 8 - Elenco rifiuti

### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione 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.

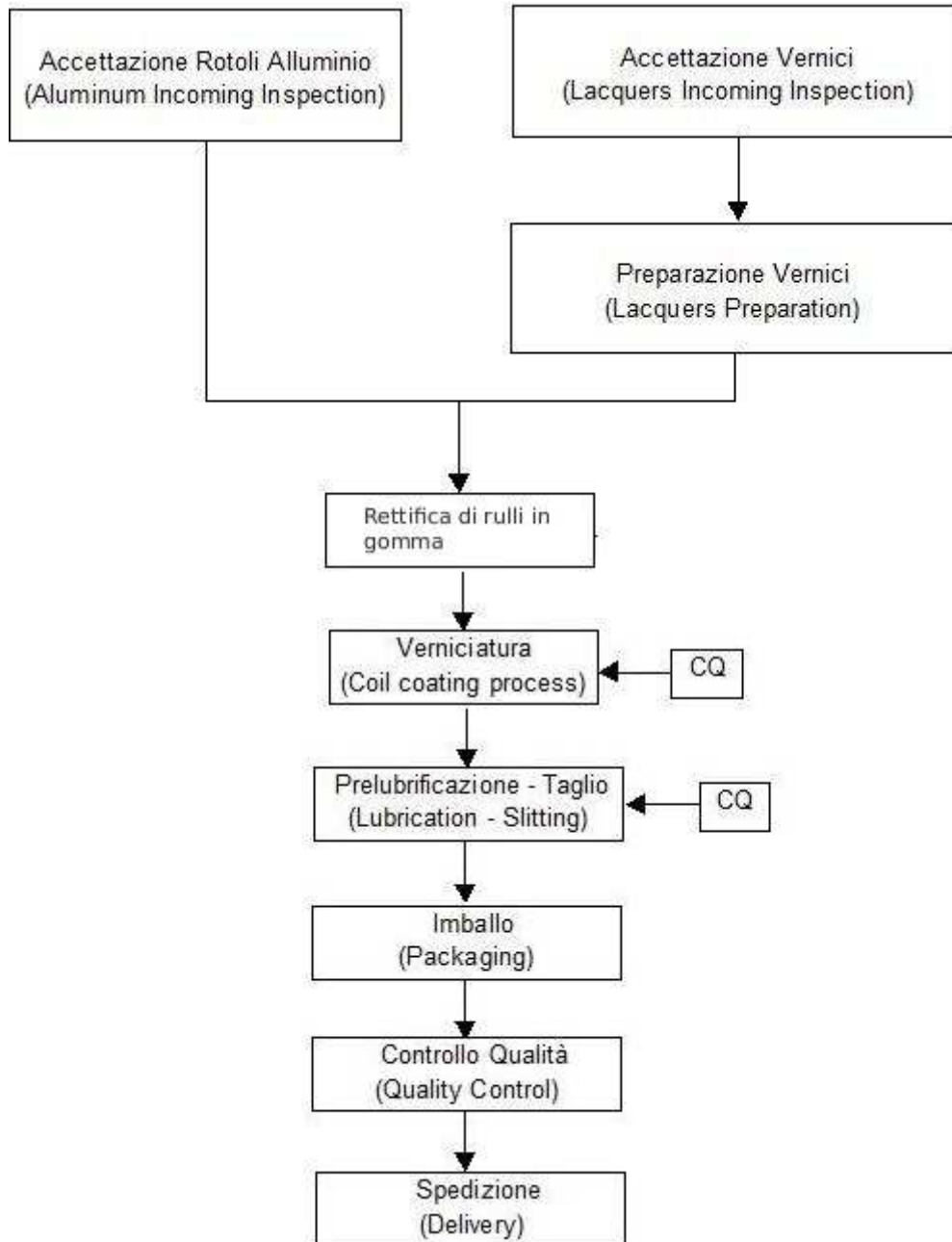


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

## B.3 QUADRO AMBIENTALE

### B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della ITALCOAT SRL sono localizzate in N.6 punti di emissione (indicati come E1'-E4--E6-E7'-E8-E9) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- E1' (Camino postcombustore linea di verniciatura 1)
- E4 (Raffreddamento linea di verniciatura 1)
- E6 (Preparazione Vernici)
- E7' (Camino postcombustore linea di verniciatura 2)
- E8 (Raffreddamento linea di verniciatura 2)
- E9 (macchina rettificatrice dei rulli di gomma della linea verniciatura)

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

In tabella 9 vengono utilizzati i seguenti acronimi:

- Linea di verniciatura 1 = LV1
- Linea di verniciatura 2 = LV2

N° camino	Posizione Amm. v a	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. misurata [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						Autorizzata [mg/Nm <sup>3</sup> ]	misurata [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Conc. entr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]
E1'	E	Postcombustore LV1	Linea Verniciatura 1	NOx	47	45000	10500	50	2250
				SOx	2,0			5	225
				SOV (COT)	1			50	2250
				Polveri	<0,1			15	675
E4	E	Raffreddamento LV1	Linea Verniciatura 1	SOV (COT)	0,8	40000	8500	1	40
				Polveri	0,1			5	200
E6	E	Preparazione Vernici	Resp. prepar. Vernici	SOV (COT)	9	1500	790	30	45
E7'	E	Postcombustore LV2	Linea Verniciatura 2	NOx	23	45000	18200	50	2250
				SOx	3,0			5	225
				SOV (COT)	6,4			50	2250
				Polveri	<0,1			15	675
E8	E	Raffreddamento LV2	Linea Verniciatura 2	SOV (COT)	0,9	40000	20600	1	40
				Polveri	0,8			5	200
<b>Attività a ridotto inquinamento atmosferico ai sensi del art. 272 c.1 del D.Lgs. 152/2006</b>									
E9	N	Prelubrificazione-Taglio	Rettificatrice	Polveri	n.d.	5000	n.d.	50	250

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della ITALCOAT SRL

Relativamente al camino E9 si precisa che i valori di portata, concentrazione e flusso di massa sono stimati; la ditta si riserva di confermarli all'atto della messa a regime dell'impianto, dandone comunicazione preventiva agli Enti competenti.

Si precisa, altresì, che il limite di concentrazione per le polveri proposto è più cautelativo rispetto al limite di 150 mg/Nm<sup>3</sup> previsto dal D.Lgs. 152/06 parte V Allegato I Parte II Punto 5 per flussi di massa inferiori a 0,5 kg/h

### B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il raffreddamento indiretto delle linee di verniciatura pertanto scarica in una rete fognaria dedicata.

Inoltre, la Italcoat srl utilizza in parte l'acqua per i servizi igienici pertanto questi reflui sono convogliati nell'impianto di depurazione biologica a fanghi attivi della ditta limitrofa Contital s.r.l. dello stesso gruppo Laminazione Sottile S.p.A., a valle del quale confluiscono in corso d'acqua superficiale (fosso canale).



Le emissioni della Italcoat Srl sono scaricate in continuo nel Fosso Canale (corpo idrico superficiale) che è presente all'uscita dello stabilimento.

Nello stesso Fosso Canale (corpo idrico superficiale) la ITALCOAT SRL scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge
			m3/g	m3/anno		

Tabella \_NON APPLICABILE\_ -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della

### B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- I motori di azionamento delle macchine;
- Ventilatori di estrazione dell'aria dalle linee di verniciatura.

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

La ITALCOAT SRL realizza monitoraggi fonometrici come da piano di monitoraggio A.I.A.

### B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale ITALCOAT SRL **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26/06/15.

## **B.4 QUADRO INTEGRATO**

### **B.4.1 Applicazione delle MTD**

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla BREF: SURFACE TREATMENT USING ORGANIC SOLVENTS, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.7

ESISTE A LIVELLO COMUNITARIO UN BREF IDENTIFICATO COME STS\_FD\_PUBLIC PUBBLICATA AD AGOSTO 2007 ED IN FASE DI REVISIONE.

LA ITALCOAT SRL APPLICA GIÀ MOLTISSIME DELLE TECNOLOGIE DI CUI AL SUDETTO DOCUMENTO, COSÌ COME EVIDENZIATO NEI CAPITOLI PRECEDENTI.

IN PARTICOLARE, CON STRETTO RIFERIMENTO AI CAPITOLI 14 (COIL COATING INDUSTRIES), 15 (COATING AND PRINTING OF METAL PACKAGING), 20 (TECHNIQUES TO CONSIDER IN THE DETERMINATION OF BAT APPLIABLE IN ALL INDUSTRIES), 21 (BEST AVAILABLE TECHNIQUES FOR SURFACE TREATMENT USING ORGANIC SOLVENTS) È POSSIBILE AFFERMARE QUANTO SEGUE:

1. L'UTILIZZO DI PRODOTTI ALTO SOLIDO È GIÀ UNA PRATICA REALIZZATA CON SUCCESSO LADDOVE I PRODOTTI VERNICIANTI SONO DISPONIBILI
2. L'UTILIZZO DI PRODOTTI ALL'ACQUA VIENE PERSEGUITO LADDOVE DISPONIBILI I PRODOTTI VERNICIANTI
3. L'UTILIZZO DEI POSTCOMBUSTORI PER L'USO DEI SOLVENTI ESTRATTI DURANTE IL PROCESSO DI CURING GARANTISCE IL RECUPERO DEI SOLVENTI COME FONTE DI ENERGIA ALTERNATIVA AL METANO

IN DETTAGLIO CON STRETTO RIFERIMENTO AL CAPITOLO 20 DEL DOCUMENTO BREF SI RIPORTA QUANTO SEGUE:

BREF	Rif. Principale	Bref o BAT Conclusioni di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT Conclusioni	Misure Migliorative (Non applicabile per le BREF )
SURFACE TREATMENT USING ORGANIC SOLVENTS	20.1.1	Strumenti di gestione ambientale	La Italcoat Srl ha conseguito la certificazione ISO 14001: 2004 e ha raggiunto la registrazione EMAS.	
	20.1.2	Controllo dei quantitativi in ingresso di solventi	I solventi immessi come diluente nelle vernici sono misurati per pesata. Nella fase di preparazione delle vernici è possibile sapere il quantitativo di solvente immesso negli impianti di verniciatura per ogni lotto in lavorazione. La misura in continuo della concentrazione del solvente misurato per tenere sotto controllo il LEL consente di misurare la concentrazione del solvente in parti critiche dell'impianto. La misura in continuo della concentrazione del solvente misurato per tenere sotto controllo il LEL consente di misurare la concentrazione del solvente in parti critiche dell'impianto. E' possibile stimare per calcolo la quantità di solvente che arriva al post combustore sulla base del metano consumato per differenza sulla base dell'energia termica necessaria. Le misure periodiche ai camini delle emissioni consentono di avere una verifica sulla bontà dei calcoli. Programmi di miglioramento per la riduzione del consumo dei solventi utilizzando altre tipologie di tecniche (usando ad esempio vernici all'acqua, vernici o inchiostri a raggi UV) sono legati alle scelte in termini di ricerca e sviluppo delle case che producono vernici e inchiostri. Si tratta normalmente di multinazionali che tengono conto anche del fatto che in alcuni settori (ad esempio il packaging farmaceutico) non è accettato dai clienti l'utilizzo di vernici all'acqua o a i raggi UV per i rischi ancora elevati in relazione al grado di protezione che tali vernici riescono ad assicurare.	
	20.1.3	Obiettivi su consumi ed emissioni ed azioni conseguenti	Esiste l'adozione di monitoraggi continui con riferimenti ad indicatori ambientali.	
	20.2.1 20.2.2	Prevenzione dell'inquinamento da rilasci accidentali Deposito e gestione di chemicals, rifiuti e materiali pericolosi	Il capitolo della BREF fa essenzialmente riferimento ad aziende del settore coil coating che lavorano in continuo e sono organizzati con sistemi di alimentazione in continuo (piping) della vernice e del solvente. Il rischio di rilascio accidentale di sostanze per la Italcoat è praticamente zero in quanto l'alimentazione è effettuata in batch con fusti da 200 litri nella maggioranza dei casi, in cisternette da 1 m <sup>3</sup> per la rimanente parte. Questa scelta prudenziale fatta in origine consente all'azienda una elevatissima flessibilità di produzione. In particolare, in linea con quanto previsto dalla BREF, presso le linee di produzione sono stoccate solo piccole quantità strettamente necessarie alla produzione al massimo nell'ambito del turno di lavorazione. Per quanto riguarda i solventi in area di produzione, la tipologia di lavorazione della Italcoat non prevede l'utilizzo di solventi in modo diretto. Le vernici infatti, vengono lavorate in un reparto specifico dove le cisterne di solvente sono sempre chiuse e la quantità necessaria di solvente è prelevata tramite rubinetti specifici.	
	20.2.3	Automatizzazione dei processi	Non applicabile	
	20.2.4	Formazione	Viene effettuata una formazione sistematica sulla conduzione delle linee di	

			verniciatura e soprattutto sugli impatti ambientali e sui rischi per la salute dei lavoratori, con stretto riferimento all'utilizzo di vernici e solventi.	
20.2.5	Ottimizzazione dei processi e apparecchiature		Entrambe le linee di verniciatura dispongono di sistemi automatici di misura di moltissimi parametri di processo; i sistemi di controllo sono a loop chiuso per consentire di tenere sotto controllo il processo. I dati monitorati sono registrati ed archiviati su memoria di massa.	
20.2.6	Manutenzione degli impianti		La manutenzione degli impianti è effettuata secondo procedure specifiche prevedono manutenzione programmata preventiva e manutenzione su ispezione.	
20.3.1	Bilancio di materia dei solventi		Il bilancio di cui al paragrafo 20.3.1 della BREF è riportato al capitolo sulle emissioni della relazione tecnica. Le emissioni fuggitive sono praticamente trascurabili perché le linee di verniciatura lavorano praticamente sempre in depressione e quindi tutti i solventi che evaporano dal nastro di alluminio finiscono al postcombustore e vengono perciò distrutti termicamente. Una piccola parte residuale nelle vernici di scarto viene recuperato con una distillatrice batch.	
20.3.2	Misura in continuo dei solventi e delle emissioni in aria di SOV		Non è previsto un sistema per la misura in continuo ai camini dei SOV.	
20.3.3	Gestione dei solventi presenti nelle acque reflue, sia dal contatto con acqua o vapori nel processo, o a causa di scarichi non programmati (perdite, fuoriuscite, ecc).		Non è applicabile. Non c'è possibilità di contaminazione di acqua di scarico con solvente in quanto non è presente in Italcoat alcuna tipologia di vasche di pretrattamento del metallo con successivo risciacquo.	
20.4.1.1	Recupero e riutilizzo delle acque di scarico: Rigenerazione mediante scambio di ioni		Non applicabile	
20.4.1.2	Riutilizzo dell'acqua all'interno dell'impianto		Al momento l'acqua di raffreddamento (per scambio indiretto) viene ricircolata sino al raggiungimento di una temperatura critica ed indi viene scaricata senza alcun recupero. E' possibile pensare all'installazione di torri evaporative per recuperare almeno una parte.	
20.4.1.3	Risciacquo a cascata		Non applicabile	
20.4.1.4	Controllo degli scarichi		Viene effettuato un controllo della qualità delle acque di scarico su base semestrale, così come da piano di monitoraggio	
20.5	Uso efficiente dell'energia: minimizzazione dei consumi energetici e i costi energetici		Molte delle tecniche previste dalle BREF sono adoperate. Ad esempio: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. i motori sono tutti sotto inverter, ad impianto fermo si avvia la procedura di riduzione giri al minimo automaticamente;</li> <li>2. per l'aria compressa è previsto un piano di ispezione per la verifica delle perdite;</li> <li>3. il calore latente dei gas esausti viene utilizzato per scambiare energia in controcorrente con l'aria in ingresso alle linee di verniciatura;</li> <li>4. l'energia di combustione dei gas esausti viene utilizzata per pre riscaldare l'aria in ingresso, il sistema di post combustione è termico rigenerativo.</li> </ol>	
20.6.1	Gestione Just in Time		La tecnica del JIT è applicata con sistematicità. Per l'alluminio (materia prima principale) il magazzino è relativo alla produzione di due giornate lavorative.	

			Per le vernici e solventi il magazzino è relativo a 15 giorni di produzione. Questo è realizzato grazie ad una forte integrazione, anche dei sistemi informatici, con i fornitori e con un' oculata gestione degli ordini da parte dei clienti.	
20.6.2	Garanzia di qualità di vernici e solventi		Ogni lotto di alluminio, vernici e solventi è controllato in ingresso; Itacoat riceve un contro campione ed il certificato di analisi per ogni lotto di materiale su cui effettuare controllo in modi casuale. I fornitori sono comunque qualificati e valutati periodicamente.	
20.6.3	Minimizzare il consumo di materie prime (ad es. con sistemi di miscelazione avanzati, riutilizzo e recupero di vernici, immissione diretta delle vernici e solventi tramite tubazioni dal magazzino)		Non applicabile il sistema di mixing per la realizzazione dei colori a causa della enorme varietà di colori, resine di base e solventi da utilizzare in relazione alle richieste dei clienti. Non applicabile il riuso delle vernici Non applicabile il direct piping per le piccole quantità in gioco.	
20.7.1	Processi di Coating: Pretrattamenti prima della verniciatura		Non applicabile	
20.7.2.1	Vernici a base solventi convenzionali		Viene adottata vernice all'acqua per applicazioni tipiche del settore auto motive (alluminio per alette per scambiatori di calore). Vengono richiesti ai fornitori continuamente prodotti a più alto residuo solido.	
20.7.2.2	Vernici ad alta solidità a base di solventi		Non applicabile per i settori di lavoro di Itacoat	
20.7.2.3	Vernici a base d'acqua		Applicabile per pochi settori per una piccola quantità	
20.7.2.4	Vernici a base d'acqua con ridotto decadimento		Non applicabile	
20.7.2.5	Vernici indurenti con raggi UV		Non applicabile	
20.7.2.6	Rivestimenti in polvere – curati convenzionalmente		Non applicabile	
20.7.2.7	Impasti in polvere		Non applicabile	
20.7.2.8	Materiali preverniciati		Non applicabile	
20.7.2.9	Vernici contenenti metalli tossici		Non presenti	
20.7.3.1	Processi per l'applicazione di vernici: Rivestimento su rulli		La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BREF al capitolo 20.7.3.1	
20.7.3.2 Fino a 20.7.3.19	Processi per l'applicazione di vernici: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento a tenda</li> <li>• Immersione convenzionale</li> <li>• Elettrodeposizione</li> <li>• Allagamento</li> <li>• Rivestimenti a vuoto</li> <li>• Pittura in stampo</li> <li>• Irrorazione a spray convenzionale a bassa ed alta pressione</li> <li>• Spruzzatura ad alto volume e bassa pressione (HVLP)</li> <li>• Spruzzatura a caldo</li> </ul>		Non applicabile	

	<p>Spruzzatura priva di aria</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Spruzzatura ad aria</li> <li>• Atomizzazione della CO<sub>2</sub> - il sistema unicarb</li> <li>• Processi di atomizzazione elettrostatica</li> <li>• Campane ad alta rotazione assistite elettrostaticamente</li> <li>• Dischi ad alta rotazione assistiti elettrostaticamente</li> <li>• Spruzzatura ad aria compressa, senza aria o ad aria assistita elettrostaticamente</li> <li>• Applicazione di vernici in polvere – spruzzatura assistita elettrostaticamente</li> <li>• Applicazione di vernici in polvere – sinterizzazione polvere</li> </ul>		
20.7.4	Tecniche di gestione dell'eccesso di spray verniciato	Non applicabile	
20.7.5	Tecniche di trattamento dell'acqua per ridurre i reflui e i rifiuti e per il trattamento delle acque reflue	Non applicabile	
20.8.1.1	Processi di essiccazione: Essiccazione convezionale per convezione	La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BREF al capitolo 20.8.1.1	
20.8.1.2 Fino a 20.8.3	Processi di evaporazione: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Essiccazione convenzionale di gas inerti;</li> <li>• Essiccazione ad induzione</li> <li>• Essiccazione a radiazioni</li> <li>• Processi di polimerizzazioni a radiazioni</li> <li>• Reattore termico</li> </ul>	Non applicabile	
20.9	Tecniche di pulizia	La pulizia dei rulli e delle teste di verniciatura avviene in cabina di verniciatura in modo che la frazione solvente che evapora viene aspirata ed inviata ai postcombustori. La pulizia è comunque effettuata con solvente rigenerato e con acqua per le vernici "base acqua".	
20.10	Utilizzo di sostanze meno pericolose.	La ricerca di prodotti vernicianti meno nocivi per la salute umana e per l'ambiente è effettuata in modo sistematico coinvolgendo in questo processo i fornitori ed i clienti. Viene utilizzata la tecnica riportata nella BREF per comparare prodotti simili per l'applicazione finale.	
20.11	Trattamento delle emissioni gassose	Il metodo utilizzato per la scelta del tipo di sistema è quello riportato	

schematicamente nella BREF.

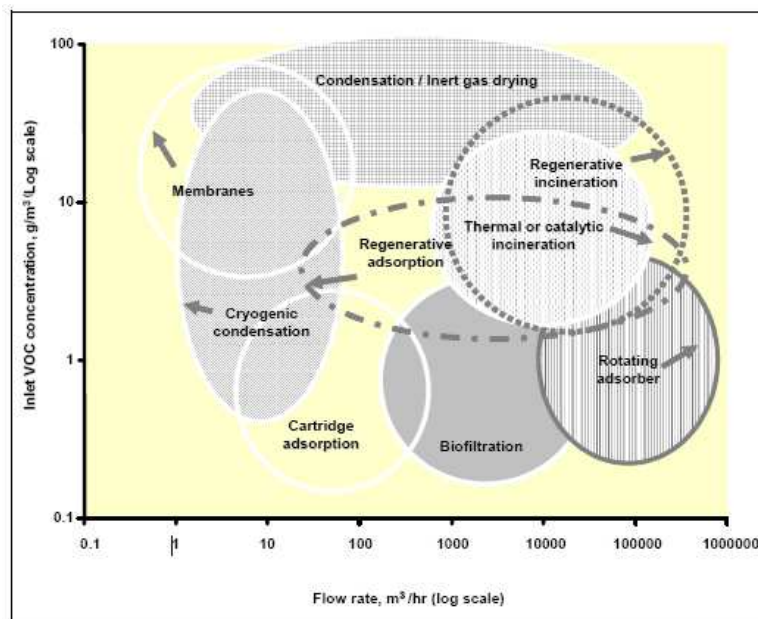


Figure 20.5: Overview of application ranges of the available VOC abatement technologies [60, ESIG, 2000]

In particolare, per i livelli di VOC, presenti nei gas esausti di estrazione dalla linea di verniciatura sono stati scelti sistemi di postcombustione termici. La Italcoat Srl ha sostituito i modelli termici e catalitici con postcombustori termici rigenerativi ( CTR ) sui camini E1' ed E7', in grado di ridurre drasticamente il consumo di metano.

20.12	Trattamento delle acque reflue	Non applicabile	
20.13.1	Riduzione e trattamento dei rifiuti contenenti solvente: Recupero di solventi utilizzati dal processo	E' presente una rigeneratrice che consente la distillazione dei solventi e delle vernici esauste. Funziona in discontinuo e può distillare 400 litri per volta di prodotto.	
20.13.2 fino a 20.13.8	Riduzione e trattamento dei rifiuti contenenti solvente: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Trattamento di solventi per riutilizzarli</li> <li>• Pulizia di stracci monouso</li> <li>• Riutilizzo di stracci per la pulizia</li> <li>• Recupero dei solventi dagli stracci</li> <li>• Riutilizzo di container</li> <li>• Trattamento di carbone attivo</li> </ul>	Non applicabile	

		usato • Fanghi di acque reflue		
	20.14	Abbattimento polveri	Non applicabile	
	20.15	Abbattimento odori	Non applicabile	
	20.16	Abbattimento rumore	Non necessario	



## 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 di Servizi.

### B.5.0 Materie prime

L'Azienda non deve superare la soglia massima di consumo di solvente pari a 4000 ton/anno.

### B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti N.6 punti di emissioni (indicati come E1'– E4--E6-E7'-E8-E9), dovute alle seguenti lavorazioni:

- E1' (Camino postcombustore linea di verniciatura 1)
- E4 (Raffreddamento linea di verniciatura 1)
- E6 (Preparazione Vernici)
- E7' (Camino postcombustore linea di verniciatura 2)
- E8 (Raffreddamento linea di verniciatura 2)
- E9 (macchina rettificatrice dei rulli di gomma della linea verniciatura)

#### B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata Autorizzata (Nmc/h)	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato (mg/Nmc)	Valore limite di emissione (mg/Nmc)
E1'	Camino Postcombustore Linea di Verniciatura 1	Post combustore termico rigenerativo	45000	NOx	47	50
				SOx	2,0	5
				SOV (COT)	1	50
				Polveri	<0,1	15
E4	Raffreddamento Linea di Verniciatura 1		40000	SOV (COT)	0,8	1
				Polveri	0,1	5
E6	Preparazione Vernici		1500	SOV (COT)	9	30
E7'	Camino Postcombustore Linea di Verniciatura 2	Post combustore termico rigenerativo	45000	NOx	23	50
				SOx	3,0	5
				SOV (COT)	6,4	50
				Polveri	<0,1	15
E8	Raffreddamento Linea di Verniciatura 2		40000	SOV (COT)	0,9	1
				Polveri	0,8	5
<b>Attività a ridotto inquinamento atmosferico ai sensi del art. 272 c.1 del D.Lgs. 152/2006</b>						
E9	Rettificatrice	Ciclone abbattimento polveri	5000	Polveri	n.d.	50

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

Relativamente al camino E9 si precisa che i valori di portata, concentrazione e flusso di massa sono stimati; la ditta si riserva di confermarli all'atto della messa a regime dell'impianto, dandone comunicazione preventiva agli Enti competenti.

Si precisa, altresì, che il limite di concentrazione per le polveri proposto è più cautelativo rispetto al limite di 150 mg/Nm<sup>3</sup> previsto dal D.Lgs. 152/06 parte V Allegato I Parte II Punto 5 per flussi di massa inferiori a 0,5 kg/h

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

1. Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i. come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. 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.
5. 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.
6. 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:
  - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
  - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
  - c. dei rapporti di manutenzione eseguiti per ogni sistema di abbattimento
7. 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;
8. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
9. 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;
10. 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;
11. Provvedere, con cadenza annuale, alla elaborazione e all'inoltro all'Autorità competente del Piano di gestione dei solventi, di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, con le modalità e per i fini in essa riportati.
12. Precisare ulteriormente che:
  - qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi di cui al punto 2 dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;
  - qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino;
  - i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle norme UNI EN ISO 16911 e UNI EN 15259 (ex UNI 10169);
  - al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
13. Effettuare il monitoraggio del punto di emissione definito "di emergenza" E6 con cadenza almeno annuale.
14. Effettuare un tantum il monitoraggio delle emissioni diffuse nelle aree circostanti il deposito solventi. Il monitoraggio verrà condotto mediante campionamenti di aria ambiente per la determinazione di SOV. Gli esiti di tale monitoraggio saranno sottoposti alle Autorità competenti (regione ed ARPAC).

15. Effettuare con cadenza annuale il monitoraggio delle emissioni diffuse della fase di saldatura (manutenzione) con la determinazione delle concentrazioni di: Polveri, Alluminio, Manganese, Rame e Nichel.

16. Effettuare con cadenza annuale il monitoraggio delle emissioni diffuse dalla fase di rettifica rulli di gomma con la determinazione delle concentrazioni di polveri totali.

## **B.5.2 Acqua**

### **B.5.2.1 Scarichi idrici**

Nello stabilimento della ITALCOAT SRL sono presenti due scarichi idrici, entrambi confluenti nel canale di bonifica denominato Fosso Canale.

- uno derivante dal raffreddamento indiretto delle linee di verniciatura che la azienda effettua;
- uno derivante dall'impianto di trattamento delle acque meteoriche.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detti scarichi, 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.

I reflui dei servizi igienici sono invece convogliati nell'impianto di depurazione biologica a fanghi attivi della ditta limitrofa Contital s.r.l. dello stesso gruppo Laminazione Sottile SpA, a valle del quale confluiscono in corso d'acqua superficiale (Fosso Canale).

### **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.

### **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 PIGNATARO MAGGIORE (CE) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

## **B.5.3 Rumore**

### **B.5.3.1 Valori limite**

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge n. 447/1995, al d.p.c.m. del 14 novembre 1997 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Pignataro

Maggiore (CE), che ha classificato “zona esclusivamente industriale” – Classe VI – l’area su cui è insediato lo stabilimento della Italcot srl.

#### **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 PIGNATARO MAGGIORE (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.

#### **B.5.5 Rifiuti**

##### **B.5.5.1 Prescrizioni generali**

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
3. L’impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell’uomo e dell’ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
6. Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell’uomo e per l’ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
10. Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche;
11. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06; le informazioni contenute nel registro devono essere rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo;
12. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.L.gs 152/06, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

#### **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 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di PIGNATARO MAGGIORE (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 di cui all'allegato 01.**

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di PIGNATARO MAGGIORE (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 di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

#### **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.