



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA  
Area Generale di Coordinamento Ecologia  
Settore Provinciale Ecologia di Caserta

**ITER DOCUMENTALE  
DEL  
DECRETO DIRIGENZIALE**

AREA GENERALE DI COORDINAMENTO

**A.G.C.5 Ecologia, Tutela dell'Ambiente,  
Disinquinamento, Protezione Civile**

DIRIGENTE SETTORE

Dott.ssa Maria Flora Fragassi

DIIGENTE SERVIZIO

Dott. Domenico Ottaiano

RESPONSABILE PROCEDIMENTO

Antonio Cheche

**Oggetto:** D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Ditta Italcoat Srl con sede legale a Napoli, Via Cannola al Trivio 28 per l'impianto esistente sito in Pignataro Maggiore (CE) alla S.S. Appia Km 192.200 per l'attività di trattamento di superfici con consumo di solventi superiore a 150 Kg/h, codice IPPC: 6.7.

DECRETO N°	DEL	A.G.C.	SETTORE	SERVIZIO	SEZIONE
		<b>5</b>	<b>6</b>	<b>1</b>	<b>0</b>

## IL DIRIGENTE

### Premesso che

- con Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 – Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - è stato disciplinato il rilascio, il rinnovo e il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale di alcune tipologie di impianti, nonché le modalità di esercizio degli stessi, abrogando, tra l'altro, il D. Lgs. 372/1999;
- con D.G.R. n. 62 del 19/01/2007 la Giunta Regionale ha approvato i provvedimenti per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, e sono stati individuati i Settori Provinciali Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile, di Avellino, Benevento, Caserta, Napoli e Salerno, quali autorità competenti al rilascio del provvedimento previsto dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, per le attività IPPC ricadenti nei territori provinciali di rispettiva competenza;
- con D.D. n. 16 del 30/01/2007 è stata approvata la modulistica per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale;
- l'art.18 del D.Lgs. 59/2005 stabilisce che le spese occorrenti per rilievi, accertamenti e sopralluoghi necessari all'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli siano a carico del gestore;
- con la D.G.R.C. n°62/2007, già citata, sono stati determinati gli importi che i gestori richiedenti devono versare alla Regione, a titolo di acconto e salvo conguaglio, da effettuarsi quest'ultimo ai sensi delle tariffe fissate dal decreto interministeriale 24 aprile 2008;
- al fine di fornire un supporto tecnico al Settore Provinciale Ecologia di Caserta, in data 28/09/2007, è stata stipulata apposita convenzione tra la Regione Campania e la Seconda Università degli Studi di Napoli (SUN), rinnovata in data 09/03/2009;

### Considerato che

- la Società Italcoat Srl, con sede legale sita in Napoli alla via Cannola al Trivio 28, con nota acquisita al prot. n. 295804 del 29.03.2007, ha presentato istanza di autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per l'impianto esistente ubicato nel Comune di Pignataro Maggiore (CE), alla S.S. Appia Km 192.200, per l'attività IPPC di "Trattamento di superfici con consumo di solventi superiore a 150 Kg/h";
- il gestore dell'impianto è Massimo Moschini nato il 27.04.1954 a Napoli;
- l'impianto è da considerarsi esistente ai sensi del D. Lgs. 59/2005 e svolge l'attività IPPC di cui al codice 6.7;
- con nota prot. n. 680697 del 30.07.2007, è stato comunicato al gestore della ditta l'avvio del procedimento ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- il gestore dell'impianto ha correttamente adempiuto a quanto previsto all'art. 5, comma 7, del D. Lgs. 59/2005, al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio sul quotidiano "Corriere di Caserta" in data 10-08-2007 e, nel merito, non sono pervenute osservazioni;
- copia del progetto è stata trasmessa alla Seconda Università degli Studi di Napoli per la redazione del rapporto tecnico istruttorio, da riportare quale allegato tecnico al presente atto, così come previsto dalla citata convenzione;
- con nota del 14.07.2009, l'Università ha trasmesso il rapporto tecnico istruttorio di cui all'art. 5 della citata convenzione, che ha costituito la base su cui è stata esaminata, in sede di Conferenza di Servizi, la documentazione presentata dalla Ditta;

### Tenuto Conto che

- in data 10.07.2008 si è tenuta, ai sensi della L. 241/90, la prima seduta della Conferenza di Servizi alla quale sono intervenuti il rappresentante della Provincia e quello dell'A.R.P.A.C.; sono risultati assenti A.S.L. CE/2 distr. 41 e Comune di Pignataro Maggiore (CE); sono intervenuti, inoltre, il Prof. Umberto Arena, in rappresentanza della Seconda Università di Napoli e l'ing. Maria Romano, per la Italcoat Srl, assistita dall'ing. Diego Cerra in qualità di tecnico di fiducia;
- in tale seduta il rappresentante della Seconda Università degli Studi di Napoli (SUN), dopo aver esposto le risultanze dell'istruttoria tecnica svolta, ha richiesto alla Italcoat Srl alcuni chiarimenti ed integrazioni; i rappresentanti dell'A.R.P.A.C. e della Provincia, a loro volta, hanno avanzato alcune osservazioni sulla documentazione presentata per cui hanno richiesto alla ditta di produrre ulteriori integrazioni;;
- in data 16.07.2009 si è tenuta una ulteriore seduta della Conferenza di Servizi, alla quale è risultato assente il Comune di Pignataro Maggiore; sono intervenuti, inoltre il Prof. Umberto Arena della Seconda Università di Napoli (SUN) e l'ing. Maria Romano, per la Italcoat srl, assistita dall'ing. Diego Cerra, in qualità di tecnico di fiducia;
- in tale seduta sono state richieste, da parte del Prof. Arena della SUN, ulteriori informazioni circa i post-combustori ed il Piano di Monitoraggio. Il rappresentante dell'ARPAC, relativamente al Piano di Monitoraggio, ha chiesto che il controllo annuale sui punti di emissione sia sostituito con un controllo semestrale, che per le indagini fonometriche siano previste scadenze biennali anziché triennali e che, infine, l'elenco dei parametri previsti per il monitoraggio delle acque sotterranee sia integrato con la determinazione degli idrocarburi totali e idrocarburi aromatici. La ditta si è impegnata ad inserire tutte le

informazioni richieste nella versione aggiornata della documentazione, ha accettato le modifiche proposte dall'ARPAC esplicitate in precedenza proponendo, a sua volta, che il controllo sugli scarichi delle acque reflue, trattandosi di acque di raffreddamento, fosse semestrale e non mensile ed inoltre che la portata del camino E6 fosse incrementata da 600 Nmc/h a 1500 Nmc/h. La Conferenza ha accolto tali proposte. La ditta ha dichiarato, inoltre, che l'impianto di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento, così come riportato nelle integrazioni, verrà realizzato entro agosto 2010. In conclusione, i rappresentanti dell'ARPAC, dell'ASL e della Provincia, alla luce di quanto esposto in precedenza, hanno espresso parere favorevole al rilascio dell'AIA alla Italcoat srl. Il Presidente della CdS, preso atto dei pareri espressi e dei rilievi del Prof. Arena, ha assegnato alla ditta un termine di 15 giorni per l'invio della documentazione contenente gli aggiornamenti richiesti e nell'intesa che l'Università effettui l'esame della predetta documentazione e qualora nulla venga osservato in merito si proceda al rilascio dell'AIA alla ditta;

- in data 31.07.2009, prot. n. 0696741, la ditta ha trasmesso la documentazione revisionata che non risulta osservata dall'Università;
- ai sensi della normativa antimafia, con nota prot. n. 856905 del 07.10.2009 è stata inoltrata richiesta di informativa alla Prefettura di Napoli, non riscontrata;
- in data 01.06.2010 è stato consegnato a mano ed acquisito agli atti del Settore il certificato di iscrizione alla CCIAA di Napoli munito dell'apposita "dicitura antimafia";
- l'impianto di cui sopra è certificato ISO 14001 e pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni sei anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9;
- con nota acquisita agli atti del Settore al prot. n. 0679996 del 27.07.2009, la ditta ha trasmesso la ricevuta di c/c postale, a favore della Regione Campania, di €uro 4.250,00, che in aggiunta all'acconto di €uro 4.000,00. versato in precedenza, costituisce la tariffa istruttoria di complessivi €uro 8.250,00 determinata, ai sensi del DM ambiente 24.04.08, in base alla dichiarazione asseverata prodotta dalla ditta stessa;

**Ritenuto** che si possa rilasciare alla Società Italcoat Srl, con sede legale sita in Napoli alla via Cannola al Trivio 28, l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per l'impianto esistente, ubicato nel Comune di Pignataro Maggiore (CE), S.S. Appia Km 192.200, per l'attività IPPC di cui al codice 6.7;

**Precisato che**

- la presente autorizzazione integrata ambientale sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D. Lgs. 334/1999 e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE. Essa sostituisce, in ogni caso, le autorizzazioni di cui all'allegato II del D. Lgs. 59/2005, e in particolare, ai sensi dell'art. 5, comma 18, del D. Lgs. 59/2005, quelle riportate nell'Allegato B al presente provvedimento e non esonera la Italcoat Srl dall'ottenimento di ogni altro provvedimento e/o nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente per l'esercizio dell'attività;
- l'impianto deve essere adeguato, a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, entro le date ed alle condizioni specificate nel già citato Allegato B;

**Visto**

- il D. Lgs. 59/05 e s.m.i.;
- il D. Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- la Legge 241/1990 e s.m.i.;
- il D.Lgs. 04/08;
- la legge 19.12.07 n°243 di conversione del decreto legge 30.10.07 n°180;
- il D.M. 24/04/2008;
- la legge 28.02.08 n°31 di conversione del decreto legge 31.12.07 n°248;
- il D.M. ambiente 24.04.08;
- la D.G.R.C. n°62 del 19.01.2007;
- il D.D. n. 18 del 10.08.2009;

Sulla base del rapporto tecnico-istruttorio redatto dalla II Università degli Studi di Napoli, dell'istruttoria effettuata dalla Conferenza di Servizi, della dichiarazione di regolarità resa dal Dirigente del Servizio e su proposta del Responsabile del procedimento

**DECRETA**

per quanto espresso in narrativa, che qui s'intende interamente trascritto e riportato,

1. **Di rilasciare** alla Società Italcoat Srl, con sede legale sita in Napoli alla via Cannola al Trivio 28, l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del D. Lgs. 59/05, per l'impianto esistente, ubicato nel Comune di Pignataro Maggiore (CE), S.S. Appia Km 192.200 per l'attività IPPC di cui al codice 6.7;

2. **Di precisare** che tale autorizzazione è rilasciata sulla scorta dei dati comunicati dalla Ditta, compresi quelli relativi alle previste modifiche, valutati dall'Università, approvati dalla Conferenza di Servizi e riportati nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto:
  - Allegato A: rapporto tecnico-istruttorio della II Università degli Studi di Napoli
  - Allegato B: documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT
  - Allegato C: piano di monitoraggio e controllo
3. **Di stabilire** che la Ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate in base agli Allegati IV e V del D.M. 24704/2008, come di seguito riportato:
  - a) prima della comunicazione prevista all'art. 11, comma 1, del D. Lgs. 59/05, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
  - b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'ARPAC.
4. **Di disporre** la messa a disposizione del pubblico presso gli uffici dello scrivente Settore, ai sensi degli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, sia della presente autorizzazione integrata ambientale e di qualsiasi suo aggiornamento sia del risultato del controllo delle emissioni;
5. **Di stabilire** che la presente autorizzazione ha validità di anni sei, a partire dalla data di notifica del presente atto; il gestore è tenuto a presentare istanza di rinnovo sei mesi prima della scadenza.
6. **Di stabilire** che in caso di riscontro positivo da parte della Prefettura di Napoli circa l'informativa antimafia, si procederà alla revoca della presente autorizzazione.
7. **Di stabilire** che gli esiti delle verifiche, da parte degli Enti di controllo, devono essere comunicati a questo Settore Regionale che, nel caso che gli stessi non risultino conformi a quanto stabilito dalle normative vigenti, provvederà all'applicazione di quanto previsto dall'art. 11 del D.L.vo n. 59/05.
8. **Di notificare** il presente atto autorizzativo alla Ditta in oggetto.
9. **Di inviare**, altresì, copia del presente provvedimento al Comune di Pignataro Maggiore, all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.- Dipartimento Provinciale di Caserta e all'A.S.L. CE/2, per quanto di rispettiva competenza, nonché al B.U.R.C. per la pubblicazione.
10. **Di inviare**, via telematica, copia del presente decreto all'Assessore all'Ambiente, al Coordinatore dell'AGC Ecologia (05), al Coordinatore dell'AGC Gabinetto del Presidente della Giunta Regionale della Campania.

dott.ssa Maria Flora Fragassi

**RAPPORTO TECNICO-ISTRUTTORIO  
RELATIVO ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
EX D.LGS 59/05  
DELLA SOCIETA' ITALCOAT s.r.l.**

Il Rapporto Tecnico-Istruttorio è stata preparato in collaborazione con la SECONDA UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI.

La documentazione è stata ricevuta nella prima versione dall'Università in data 29 novembre 2007 e successivamente nel luglio 2008 e nel giugno 2009. Il presente Rapporto Tecnico-Istruttorio viene consegnato in data 14 luglio 2009.

Le note ad ogni sezione sono riportate con il seguente criterio:

- in MAIUSCOLO si indicano non conformità o anomalie di minore entità
- con un carattere MAIUSCOLO EVIDENZIATO si indicano non conformità o anomalie più rilevanti
- in MAIUSCOLO EVIDENZIATO GRASSETTO si indicano le non conformità gravi.

<p>DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE</p>
<p><b>NOTE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Si tratta di Impianto Esistente e di Prima Autorizzazione.</li><li>▪ L'esistenza di diverse versioni della relazione tecnica (con parti mancanti tra l'una e l'altra versione) rende poco agevole la valutazione della documentazione.</li><li>▪ Tutti i documenti sono considerati riservati.</li><li>▪ Non si compila (in quanto non dovuta) alcuna scheda integrativa INT o dichiarazione DI.</li></ul>
<p>RELAZIONE TECNICA</p>
<p><b>NOTE:</b></p> <p>La relazione è organizzata secondo le indicazioni del punto D della "Guida" della Regione Campania. E' stato seguito il criterio di inserire nella relazione tutte le informazioni tecniche ed ambientali utili poi a compilare in maniera schematica le schede tecniche.</p> <p>La relazione è dotata di un indice-sommario degli aspetti tecnici trattati.</p> <p>Di seguito si riportano osservazioni su diversi specifici aspetti.</p> <p><u>PARTE PRIMA</u></p> <p><u>Informazioni Generali.</u> Sono complete. Si veda pure la scheda A.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ L'azienda è classificata IPPC per "Impianto per il trattamento di superficie di materiale, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente maggiore di 200t/anno", codice IPPC 6.7.</li><li>▪ L'azienda ha come scopo la produzione di laminati di leghe di alluminio, verniciati mediante il processo di coil coating, stampati con macchine rotocalco e tagliati in formati diversi.</li><li>▪ L'azienda ha adottato i sistemi di gestione volontari SGA-ISO 14001 (nel 2004, Num. Cert. SGS IT04/0863) e SGQ-ISO 9001:2000 (nel 1998, Num. Cert. SGS IT98/0164) entrambi certificati SGS.</li><li>▪ E' in possesso delle necessarie autorizzazioni alle emissioni in atmosfera, all'emungimento d'acqua dal pozzo trivellato e allo scarico acque (quest'ultima richiesta entro i termini di legge) nonché del Certificato Prevenzione Incendi. Si riportano anche gli estremi delle concessioni edilizie per la costruzione e per l'ampliamento dello stabilimento industriale.</li></ul>

CA

- E' classificata industria insalubre.
- Inquadramento urbanistico-territoriale. E' completo. Si veda pure la scheda B e gli allegati P, Q, R, S (etichettati in modo diverso).
- L'impianto è nella zona ASI del comune di Pignataro Maggiore a circa 3km dal centro abitato.
- Si dichiara che la zona non presenta siti di rilevante interesse paesaggistico, turistico, archeologico e storico-culturale.
- Riporta l'elenco e la tipologia delle realtà produttive presenti nelle immediate vicinanze.

#### PARTE SECONDA

Attività produttiva e cicli tecnologici. Si veda pure la scheda C.

- L'azienda fa parte del gruppo Laminazione Sottile ed opera nel settore della produzione di laminati di leghe d'alluminio verniciati mediante il processo di coil coating, stampati con macchine rotocalco e tagliati in formati diversi.
- La capacità produttiva è di 11.800 t/anno di prodotto finito nel 2006 e di 12800 t/a nel 2007.
- I dipendenti sono 54.
- Tipo e numero di macchine e di impianti di servizio sono elencati nella sez. 2.3 della Relazione Tecnica, dove si riportano denominazione, costruttore, anno di costruzione, tipo di energia utilizzata, vita utile, modalità di smaltimento.
- Le fasi del processo produttivo sono descritte con riferimento ad uno schema a blocchi (CHE E' SCOMPARSO NELLA VERSIONE Rev2), e ad un successivo schema a blocchi (CHE E' ANCH'ESSO SCOMPARSO NELLA VERSIONE Rev2). Quest'ultimo individua le risorse energetiche e le materie prime necessarie ad ogni fase e indica anche la tipologia di emissioni gassose e liquide e di rifiuti prodotte dalla stessa fase.
- Le singole fasi del processo produttivo sono descritte adeguatamente. In particolare se ne riportano anche i consumi energetici e di materie prime e gli specifici output, assieme alla durata di ciascuna fase. **NON SI RIPORTANO LE SEGUENTI INFORMAZIONI:**
  - LA QUANTITÀ DI SOSTANZE INQUINANTI
  - LA PROPOSTA DI UN FATTORE DI EMISSIONE PER CIASCUN INQUINANTE
  - IL TEMPO NECESSARIO A RAGGIUNGERE IL REGIME DI FUNZIONAMENTO E QUELLO PER L'INTERUZIONE DI ESERCIZIO
- Per la fase verniciatura sono ancora (nella Relazione Tecnica Rev 2) **NON SI RIPORTANO LE SEGUENTI INFORMAZIONI** sui postcombustori:
  - **NON SI CITANO PARAMETRI FONDAMENTALI DEL PROCESSO** (quali, ad es. il tempo di permanenza del gas e la velocità di attraversamento dei fumi). Nonostante la rilevanza ai fini della sicurezza verso l'ambiente interno ed esterno, **NON SI FORNISCONO INFORMAZIONI SULLE CONCENTRAZIONI MASSIME DI SOLVENTI NELLE CORRENTI IN INGRESSO E SUL LORO VALORE RISPETTO AI LIMITI DI ESPLODIBILITÀ.** Come riportato nel documento BREF di riferimento "Surface Treatment using Organic Solvents", ad es., a pagina 510 (sez. 20.11.3.1. e tabella 20.11) oppure a pagina 514 (sez. 20.11.3.3. e figura 20.7) oppure nella norma UNI EN 12753 (settembre 2005), si assume di trovarsi in condizione di sicurezza se la concentrazione massima delle sostanze infiammabili in entrata è il 25% del limite inferiore di esplosibilità (LEL), calcolato a 20°C e 1013mbar, o il 20% del LEL in presenza di aromatici per oltre il 25% delle sostanze infiammabili in entrata.

Consumi di prodotti. Si veda pure la scheda F.

- I prodotti sono raggruppati in 4 gruppi materie prime (vernici, solventi, inchiostri, alluminio) e 5 di materiali ausiliari (imballi in legno, anime di ferro, anime di cartone, anime di alluminio, materiali da imballo vari). Di ciascuno si riporta il consumo in tonnellate o numero di pezzi negli anni dal 2005 al 2007 e la modalità di calcolo.
- Nella sez. 2.4 c'è un elenco completo e ben organizzato delle materie prime, che riporta, per ognuna: denominazione, codice madre, casa produttrice, tipo di prodotto e impiego, frasi di rischio o contenuto di sostanze pericolose. Per alluminio e solventi i produttori sono indicati a pag. 12.
- Nella scheda F sono indicate tutte le informazioni specifiche, non accorpate per gruppi ma per

specifico materia prima (per un totale di 47 materie prime), assieme alle frasi di rischio e alle quantità annue utilizzate nel 2006. SAREBBE OPPORTUNO COLLEGARE LE INFORMAZIONI RIPORTATE NELLA SEZ. 2.4 CON QUELLE DELLA SCHEDA F.

Approvvigionamento idrico. Si veda pure la scheda G.

- Nello stabilimento l'acqua viene emunta da un pozzo con regolare autorizzazione ed usata soprattutto come fluido refrigerante.
- Il consumo specifico di acqua non potabile è di 2.45m<sup>3</sup> per t di prodotto finito nel 2006 e di 2.02m<sup>3</sup> per t di prodotto finito nel 2007.
- Rimanda ad un allegato 2 non etichettato che si ritiene sia l'All. T.
- I consumi sono per circa il 90% del totale a scopo di raffreddamento, di tipo indiretto, del laminato verniciato in uscita dal forno di essiccazione. Tali acque non vanno pertanto a contatto né con il materiale lavorato né con sostanze pericolose.
- Nell'All.U (richiamato come All.7) sono riportati i consumi medi orari (1,2m<sup>3</sup>/h), giornalieri (30m<sup>3</sup>/d), mensili (800-1000m<sup>3</sup>/mese), annuali (9.000-11500m<sup>3</sup>/y), con variabilità connesse ai periodi di funzionamento delle due linee di verniciatura che hanno fermi per manutenzione e per adattamenti alle diverse tipologie delle commesse.
- I circuiti di raffreddamento sono parzialmente riciclati, con una perdita per evaporazione di circa il 30%.

Energia

- L'energia elettrica è portata in bassa tensione da due cabine di trasformazione.
- I consumi specifici di energia elettrica sono dell'ordine di 210kWh/t di prodotto finito.
- Il metano viene portato alla pressione di utilizzo da una cabina di riduzione e da un dispositivo collocato in prossimità delle linee di verniciatura.
- Il consumo specifico di metano è di 164 m<sup>3</sup><sub>N</sub> per t di prodotto finito nel 2006 e di 182 m<sup>3</sup><sub>N</sub> per t di prodotto finito nel 2007. TALE CONSUMO SPECIFICO E' IN CRESCITA (18%) DAL 2004 MA NON SI RIPORTANO SPIEGAZIONI A RIGUARDO.

Emissioni in atmosfera. Si veda pure la scheda L. Richiama gli allegati W ed X che in realtà sono (nell'ultima versione della documentazione) la planimetria denominata W&Z "punti di emissione e captazione".

- Si dichiarano 8 punti di emissione, elencati nella tabella della sez. 2.6.
- Per ciascuno si riportano nella sez. 2.6.1 della Relazione Tecnica dimensione e sezione dei condotti, concentrazione media di inquinanti, temperatura e velocità media del flusso, concentrazione media degli inquinanti. Nella sez. L.1 della scheda L sono invece riportate la tipologia e la concentrazione dei principali inquinanti oltre alle portate autorizzata e misurata.
- Nella sezione L2 della scheda L si riportano la tipologia degli impianti di abbattimento dell'azienda, costituiti da due post-combustori a servizio dei punti E1 e E7. PER I POST-COMBUSTORI si citano concentrazioni in ingresso, portate e temperature di esercizio, efficienza complessiva e tempistica di manutenzione. LA DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO DI QUESTI POST-COMBUSTORI È ASSENTE. NON SI CITANO PARAMETRI FONDAMENTALI DEL PROCESSO (quali, ad es. il tempo di permanenza del gas e la velocità di attraversamento dei fumi).
- L'azienda elabora il piano di gestione dei solventi, descritto con uno schema di flusso della sez. 2.7, sulla base delle indicazioni del DM 16-01-2004, n°44. QUESTA SEZIONE HA PERO' UNA FORMATTAZIONE INADEGUATA CHE NE RENDE DIFFICILE LA VALUTAZIONE. Anche la parte riportata nella sez. L.3 della scheda L riporta il bilancio per due anni diversi.

Scarichi nei corpi idrici. Si veda pure la scheda H e gli allegati T ed U.

- L'azienda scarica acque di uso domestico, acque meteoriche e acque di raffreddamento con una rete fognaria di tipo separato.
- Le acque di uso domestico vanno prima ad una vasca di sedimentazione, poi ad una vasca Imhoff e infine ad una vasca a setti dove si aggiunge cloro. Il sedimento viene estratto periodicamente.
- Le acque di raffreddamento e quelle meteoriche vanno in un pozzetto di raccolta che si ricongiunge al collettore di acque di uso domestico per essere convogliate alla rete fognaria.
- E' stata ottenuta una nuova autorizzazione agli scarichi idrici (valida dal 10-05-2007 per 4 anni) per

scarichi congiunti con la limitrofa Contital, dello stesso gruppo Laminazione Sottile, per ridurre i costi di esercizio e migliorare la capacità depurativa grazie al maggior carico organico disponibile al depuratore.

- VA PREDISPOSTA UNA VASCA DI DISOLEAZIONE PER TRATTARE LE ACQUE METEORICHE E DI PIAZZALE.

Rifiuti. Si veda pure la scheda I e l'All. V.

- L'azienda produce una serie di rifiuti (alcuni pericolosi) di cui si riportano compiutamente codici CER, quantità prodotte negli anni 2005, 2006 e 2007
- La modalità di gestione del deposito temporaneo è di tipo temporale.
- NON SONO INDICATI I COLLEGAMENTI TRA DEPOSITO TEMPORANEO E SCHEMA A BLOCCHI DELLA SEZ. C.2 DELLA SCHEDA C.
- Per la protezione del suolo e sottosuolo sono previste prove di tenuta del serbatoio di stoccaggio gasolio e si operano analisi periodiche dell'acqua emunta dal pozzo per verificarne la conformità chimico-batteriologica.
- La tettoia della cabina di metano contiene il metano. Oltre alla valutazione semestrale visiva delle condizioni generali e alla verifica dell'assenza di infiltrazioni di acqua, viene eseguita biennialmente l'analisi della concentrazione di fibre aerodisperse.

Emissioni sonore. Si veda pure la scheda N e l'allegata relazione fonometrica esterna.

- Il comune di Pignataro Maggiore ha effettuato la zonizzazione acustica del proprio territorio. In base ad essa, l'azienda rientra in un'area classificata come classe IV "zona esclusivamente industriale".
- Si riportano rilievi fonometrici effettuati, con strumentazione conforme agli standard, lungo il perimetro aziendale in orario diurno e notturno. I dati rispettano i valori limite di emissione stabiliti del DPCM 14/11/1997, pari a (allegato-tabella B), 65db(A) per l'orario diurno e per quello notturno.

Incidenti rilevanti.

- L'azienda non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05) come si desume pure dalla scheda M allegata.

#### PARTE TERZA

Informazioni tecniche integrative.

- Non è compilata in quanto non si applica all'azienda.

#### PARTE QUARTA

Valutazione integrata ambientale.

- "In questa parte della Relazione Tecnica, il gestore deve presentare la sua valutazione integrata ambientale" delle soluzioni impiantistiche adottate nello stabilimento.
- Si cita "l'acquisto di vernici e materie ausiliari in cisterne" per ridurre gli imballaggi di vernici da smaltire; "una campagna di sensibilizzazione e formazione ai lavoratori" per limitare sprechi; "l'impianto di rigenerazione solventi" per recuperare i solventi dalle operazioni di lavaggio rulli, vaschette, ecc.

Si riportano alcune note con riferimento ad alcune delle sezioni del solo capitolo 20 del documento BREF di settore:

TECNICHE DI GESTIONE AMBIENTALE (SEZ. 20.1)

- Per la gestione delle problematiche ambientali e di sicurezza, con riferimento alla sez. 20.1.1 (Strumenti di gestione ambientale), essa avviene conformemente a certificati sistemi di gestione SGA con procedure scritte che prevedono adeguata formazione del personale. Avendo l'azienda la certificazione ISO14001 si ritiene la compatibilità con le BAT verificata.
- Per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali, con riferimento alla sez. 20.1.2 (Miglioramento ambientale continuo), si cita che i "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". L'affermazione appare generica. Comunque, il coinvolgimento e la formazione continua del personale, che è sicuramente parte del sistema ISO14001 può indicare che la



compatibilità con le BAT sia verificata.

- Per il raggiungimento di sempre migliori obiettivi ambientali, benché non si citi la sez. 20.1.3 (Obiettivi su consumi ed emissioni ed azioni conseguenti), la Relazione cita l'adozione di monitoraggi continui con riferimenti ad indicatori ambientali che possono far ritenere la compatibilità con le BAT verificata.

#### PROGETTO, COSTRUZIONE ED ESERCIZIO DELL'IMPIANTO (SEZ. 20.2)

- Con riferimento alle sezioni 20.2.1 (Prevenzione dell'inquinamento da rilasci accidentali), 20.2.2 (Deposito e gestione di chemicals, rifiuti e materiali pericolosi), si cita che 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 lavorazioni della Italcoat non prevede l'utilizzo di solventi in modo diretto (le vernici 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). Si ritiene la compatibilità con le BAT verificata.
- Con riferimento alle sezioni 20.2.4 (Addestramento), 20.2.5 (Ottimizzazione di processi e apparecchiature), 20.2.6 (Manutenzione), si cita che: 1) 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; 2) entrambe le linee di verniciatura dispongono di sistemi automatici di misura di moltissimi parametri di processo: i dati monitorati sono registrati ed archiviati su memoria di massa; 3) la manutenzione degli impianti è effettuata secondo procedure specifiche che prevedono manutenzione programmata preventiva e manutenzione su ispezione. Si ritiene la compatibilità con le BAT verificata.

#### MONITORAGGIO (SEZ. 20.3)

- Per la sezione 20.3.1 (Bilancio di materia dei solventi), dal bilancio riportato 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 post-combustore e vengono perciò distrutti termicamente. Una piccola parte residuale nelle vernici di scarto viene recuperato con una distillatrice batch. La conformità alle BAT è verificata.

#### GESTIONE DELLE ACQUE (SEZ. 20.4)

- L'acqua di raffreddamento (per scambio indiretto) viene riciclata sino al raggiungimento di una temperatura critica ed indi viene scaricata senza alcun recupero. Si suggerisce l'installazione di torri evaporative per recuperare almeno una parte. LA CONFORMITÀ ALLE BAT NON È VERIFICATA.

#### GESTIONE DELL'ENERGIA (SEZ. 20.5)

- La gestione dell'energia deve prevedere misure tecniche e organizzative con lo scopo della minimizzazione dei consumi di energia e dei relativi costi. A tal fine sono utili i dati di consumi specifici di energia per il prodotto. Il documento BRef riporta (Tabella 20.5) diverse tecniche generali e specifiche per ottenere un uso razionale dell'energia. Il gestore ne utilizza alcune (i motori sono tutti sotto inverter e se l'impianto è fermo per più di 15 minuti viene avviata la procedura di spegnimento automaticamente; per l'aria compressa è previsto un piano di ispezione per la verifica delle perdite; il calore latente dei gas esausti viene utilizzato per scambiare energia in controcorrente con l'aria in ingresso alle linee di verniciatura; l'energia di combustione dei gas esausti viene utilizzata per preriscaldare l'aria in ingresso al sistema di post combustione è di tipo recuperativo). Si cita che è in fase di acquisto un nuovo post-combustore del tipo catalitico che dovrebbe assicurare un risparmio in termini di metano di almeno il 30% rispetto a quello attuale. La conformità alle BAT è verificata.

#### GESTIONE DELLE MATERIE PRIME (SEZ. 20.6)

- La tecnica del JIT (just-in-time) 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 circa 15 giorni di produzione. Questo è realizzato grazie ad una forte

<p>integrazione, anche dei sistemi informatici, con i fornitori e con una oculata gestione degli ordini da parte dei clienti. Inoltre, ogni lotto di alluminio, vernici e solventi è controllato in ingresso: Italcoat 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. La conformità alle BAT è verificata.</p> <p>PROCESSI DI COATING (SEZ. 20.7) E ESSICCAMENTO (SEZ. 20.8)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ (20.7.2) 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.</li> <li>▪ (20.7.3.1) La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BRef</li> <li>▪ (20.8.3.1) La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BRef</li> <li>▪ La conformità alle BAT è verificata.</li> </ul> <p>TECNICHE DI PULIZIA (SEZ. 20.9)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La pulizia dei rulli e delle teste di verniciatura avviene in cabina di verniciatura in modo che la frazione solvente che è ancora presente viene aspirata ed inviata ai postcombustori. La pulizia è comunque effettuata con solvente rigenerato. Si ritiene che la conformità alle BAT sia verificata.</li> </ul> <p>SOSTITUZIONE: UTILIZZO DI SOSTANZE MENO PERICOLOSE (SEZ. 20.10)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 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. La conformità alle BAT è verificata.</li> </ul> <p>TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE (SEZ. 20.11)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'azienda ha raggruppato le varie sezioni in un unico punto. La scelta dell'ossidazione termica dei solventi sembra in linea con quanto riportato nel documento BRef, come si può desumere incrociando valori di portata e di concentrazione iniziale di VOC sulla mappa dei campi di applicazione dei sistemi di abbattimento riportata nella figura 20.5 del BRef.</li> <li>▪ D'altra parte la sez. 20.11.4.3 (ossidazione termica recuperativa) afferma che il tipo di forni scelto dall'azienda è da preferire per portate di gas inferiori a 25000m<sup>3</sup>/h, quindi adatto per il postcombustore LV1 che tratta 20.000m<sup>3</sup>/h e meno adatto per il postcombustore LV2 che tratta 42.000m<sup>3</sup>/h. La Italcoat dichiara di essere in fase di sostituzione dei postcombustori termici con modelli catalitici, in grado di ridurre drasticamente il consumo di metano. Si raccomanda che questa soluzione venga a breve adottata dall'azienda.</li> </ul> <p>MINIMIZZAZIONE DEI RIFIUTI E TRATTAMENTO DI RIFIUTI CONTENENTI SOLVENTI (SEZ. 20.13)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Il SGA dell'azienda prevede la riduzione continua dei rifiuti prodotti ed il monitoraggio delle azioni tramite indici di controllo. 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. Ciò è in accordo con quanto riportato nella sottosezione 20.13.1 del BRef. Si può assumere che la conformità alle BAT sia verificata</li> </ul> <p><u>PARTE QUINTA</u>  <u>Sintesi non tecnica.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ La sintesi è completa delle informazioni necessarie ed è di agevole lettura.</li> </ul>				
Rif.	Oggetto	Compilata (si/no)	Giudizio sintetico	NOTE
<b>Documenti e schede generali</b>				
A	Informazioni generali	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nella sez. A.1 è indicata:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• la classificazione di industria insalubre Classe II B4</li> <li>• l'adozione dei sistemi di gestione volontari SGA-ISO 14001 e SGQ-ISO 9001:2000</li> </ul> </li> </ul>

				<p>entrambi certificati SGS.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Nella sez. A.2 sono riportati numero e data di emissione delle autorizzazioni a emissioni in atmosfera, scarico acque reflue, emungimento acqua di pozzo nonché del certificato prevenzione incendi.</li> </ul>
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	SI	Adeguate (vedi note)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Rimanda alle schede P, Q, R e S che però sono etichettate in modo diverso.</li> <li>▪ DICHIARA CHE NON CI SONO VINCOLI DI NESSUN GENERE MA NON PRESENTA DOCUMENTI UFFICIALI CHE LO COMPROVINO.</li> <li>▪ Comprende uno Stralcio Tavola Topografica (scala 1:25000)</li> </ul>
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	SI	Parzialmente Adeguata	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Richiama gli allegati Y1 e Y2 (in realtà riportati subito dopo la scheda C e non etichettati) che sono i certificati del SGA ISO 14001 e del del SGQ ISO 9001:2000.</li> <li>▪ Manca lo schema di flusso nella versione revisionata</li> <li>▪ La sez. C.3 riporta la sintetica descrizione delle 5 fasi del ciclo produttivo già citate nella Relazione Tecnica.</li> </ul>
D	Valutazione integrata ambientale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪</li> </ul>
E	Sintesi non tecnica	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ E' completa e di agevole lettura.</li> </ul>
	PIANO DI MONITORAGGIO	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ L'azienda ha preparato un Piano di monitoraggio e controllo che può di fatto "costituire la base su cui l'Autorità Competente, in sede di rilascio dell'AIA, dovrà definire il piano di autocontrollo...". Il Piano proposto è suddiviso in 15 schede, relative a materie prime, risorse idriche, energia, emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissione acustica, rifiuti, contaminazione del suolo e del sottosuolo, controllo coperture in materiale con amianto. Per ciascuna scheda, si indicano: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Parametri di controllo</li> <li>▪ Punti di controllo</li> <li>▪ Metodi di campionamento e di analisi adottati (anche dai laboratori esterni) per tutte le sostanze da monitorare</li> <li>▪ Frequenza del monitoraggio</li> </ul> </li> </ul> <p>ANDREBBERO INDICATI I RIFERIMENTI DI LEGGE E GLI ADEMPIMENTI NORMATIVI E IL RESPONSABILE INCARICATO AL CONTROLLO.</p>

Schede ambientali di "base"				
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nella scheda F sono indicate tutte le informazioni specifiche delle 47 materie prime usate (indicate come vernice 1, vernice 2, ecc.), assieme alla modalità di stoccaggio, alla fase di utilizzo, alle frasi di rischio, all'etichettatura e alle quantità annue utilizzate nel 2006.</li> </ul>
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	SI	Adeguate	
H	Scheda "Scarichi idrici"	SI	Adeguate	
I	Scheda "Rifiuti"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>La scheda è distinta in: 1-tipologia del rifiuto prodotto, 2-deposito dei rifiuti, 3-operazioni di smaltimento e 4-operazioni di recupero.</li> <li>La sez. 1.1 è correttamente compilata con indicazione della provenienza con riferimento alla sez. C.2 della scheda C. I tipi di destinazione sono prevalentemente recupero e termodistruzione.</li> <li>La sez. 1.2 è correttamente compilata. I tipi di deposito sono indicati così come la destinazione successiva.</li> <li>La sez. 1.3 riporta la localizzazione delle operazioni di smaltimento. Benché la scheda richiedesse di riportare il numero dell'area di stoccaggio con riferimento alla "planimetria aree gestione rifiuti", qui sono indicate le regioni italiane dove avviene il trattamento per termodistruzione dei rifiuti pericolosi (distinti per codice CER, descrizione e quantità).</li> <li>La sez. 1.4 riporta l'elenco delle operazioni di recupero tutte non in azienda.</li> </ul>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	SI	Parzialmente adeguata (vedi note)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nella sez. L.1, si riportano correttamente la tipologia di inquinanti, i limiti di legge, in concentrazione e flusso di massa, le ore di funzionamento ed i più recenti valori misurati per ciascuno dei punti di emissione da E1 a E8.</li> <li>Nella sez. L.2, si elencano i sistemi di abbattimento costituiti da due combustori (E1 postLV1 e E7 postLV2) entrambi con monitoraggio della temperatura e con a monte un misuratore di LEL. D'altra parte non si forniscono altre informazioni su tali post-combustori, che dovrebbero essere recuperativi sulla base di quanto è possibile dedurre dalla parte IV della Relazione Tecnica. (Qual è il tempo di residenza? Qual è la % del LEL con la quale sono eserciti?).</li> <li>Nella sez. L.3, si riportano correttamente nella tabella i dati per il bilancio di massa dei solventi organici in input, output e consumati. <ul style="list-style-type: none"> <li>Il valore di emissione diffusa (4%) è contenuto</li> </ul> </li> </ul>

				rispetto al valore limite (20%).
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Non c'è presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99.</li> </ul>
N	Scheda "Emissione di rumore"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>E' completata con due allegati: l'attestazione di classificazione nell'ambito del Piano di zonizzazione acustica del Comune di Pignataro e una relazione fonometrica esterna in data ottobre 2004.</li> </ul>
O	Scheda "Energia"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sono riportati i dati per gli anni 2006 e 2007.</li> </ul>
<b>Cartografie e planimetrie allegate</b>				
P	Aerofotogrammetria planimetrica 1:10.000	SI	Adeguate	---
Q	Mappa catastale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Si riportano (di seguito alla scheda B e senza etichettarli come scheda Q): a) un attestato dell'UTE di Caserta (indicato come All. 6) relativo ad una denuncia di cambiamento a norma L.679/69 art.8 costituito da 8 pagine e comprensivo di mappa catastale in scala 1:1000; b) una visura storica per immobile foglio 18 particella 5003.</li> </ul>
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	SI	Parzialmente adeguata (vedi note)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Potrebbe essere lo Stralcio tavoletta Topografica (scala 1:25000) spillato assieme alla scheda B, dove peraltro non è ben evidenziato lo stabilimento</li> </ul>
S	Planimetria del Complesso in scala 1:500	SI	Adeguate	---
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indicato come allegato 2.</li> </ul>
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Indicato come allegato 7.</li> <li>L'utilizzo dell'acque nel ciclo produttivo (90% del totale) è solo a scopo di raffreddamento, di tipo indiretto, del laminato verniciato in uscita dal forno di essiccazione. Tali acque non vanno pertanto a contatto né con il materiale lavorato né con sostanze pericolose e quindi viene convogliata nel collettore fognario delle acque meteoriche. L'altro utilizzo delle acque è per i servizi igienici, in quanto non ci sono servizi di mensa.</li> <li>L'impianto di trattamento manda i liquami dei servizi igienici prima ad una vasca di sedimentazione, poi ad una vasca Imhoff e infine ad una vasca a setti dove si aggiunge cloro. Il sedimento viene estratto periodicamente.</li> </ul>
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> <li>Riporta le posizioni dei serbatoi e dei recipienti mobili di stoccaggio, corredata da un'adeguata legenda sul codice CER di ogni rifiuto stoccato.</li> </ul>

	prime			
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	SI	Adeguate	▪ Riporta le posizioni di ogni emissione con adeguata legenda.
X	Schema grafico captazioni (indicato come Z e non come X)	SI	Adeguate	▪ E' associato alla planimetria riportata come All. W.
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	NO	—	---
<b>Altri documenti</b>				
<b><u>Documentazione integrativa</u></b>				
<b>Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale</b>				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"		NO	
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"		NO	
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"		NO	
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"		NO	
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"		NO	
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"		NO	
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"		NO	
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"		NO	
<b>Dichiarazioni</b>				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia		NO	
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC		NO	
DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza		NO	
<b>Giudizio Complessivo Finale</b>				
Necessita Sopralluogo? (si/no)			NO	
Necessita Richiesta Integrazione Documenti? (si/no)			SI	
Valutazione Integrata Ambientale (conf./non conf.)			CONFORME	

Giudizio Sintetico

**La Relazione Tecnica presenta ancora alcune lacune di informazione.**

La Valutazione Integrata Ambientale è sviluppata correttamente e consente di ritenere le tecniche ed i criteri di gestione adottati nello stabilimento Italcot sufficientemente compatibili con quanto riportato nel documento BRef di riferimento, soddisfacendo il requisito della prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili.

La sintesi non tecnica è completa, nel rispetto delle indicazioni della "Guida" della Regione Campania.

Il piano di monitoraggio è da completare per renderlo utilizzabile per la definizione del piano di autocontrollo, grazie all'adozione di schede di facile consultazione.

Le note tecniche riportate in questa bozza di Rapporto Istruttorio andranno definite ulteriormente in sede di Conferenza dei Servizi in modo da rendere totalmente leggibili, integrate e complete le informazioni che devono essere contenute nella A.I.A.







**ALLEGATO B**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	Italcoat S.r.l.
Sede Legale	Via Cannola al Trivio n. 28, Napoli
Sede operativa	S.S. Appia km 192,200, 81052 Pignataro Maggiore (CE)
Settore di attività	Impianto per il trattamento di superficie di materiale, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente maggiore di 200 t/anno
Codice attività (Istat 1991)	72450
<b>Codice attività IPPC</b>	6.7 (allegato I 59/2005)
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Codice NACE attività IPPC	27.45
Codificazione Industria Insalubre	Classe II voce B numero 84
Dati occupazionali	54
Tipico orario di lavoro	24 h/giorno
Numero di turni/giorno	3/giorno
Giorni/settimana	7/7
Giorni/anno	330/anno

## QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

### B.1 Inquadramento del complesso e del sito

#### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'azienda è stata costituita come società nel 1991 con ragione sociale "METAL COLOR S.R.L." sostituita nel 1993 in "ITALCOAT S.R.L.". E' nata come attività industriale diretta alla seconda trasformazione, al trattamento e rivestimento dei materiali non ferrosi, alla verniciatura ed alla accoppiatura con materiali sussidiari, nonché allo stampaggio di tutti i prodotti sopra indicati. Opera nel settore della produzione di laminati in alluminio verniciati con tecnologia *coil coating*.

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

Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Capacità degli impianti IPPC
				<i>t/anno prodotto finito</i>
Impianto per il trattamento di superficie di materiale, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente maggiore di 200t/anno.	6.7	107.01	27.45	11.800 (2006)
				12.802 (2007)

Tabella B.1 – Attività IPPC

Lo stabilimento occupa:

<b>Superficie totale (m<sup>2</sup>)</b>	29.768	<b>Volume totale (m<sup>3</sup>)</b>	90.280
<b>Superficie coperta (m<sup>2</sup>)</b>	9.028	<b>Superficie scoperta impermeabilizzata (m<sup>2</sup>)</b>	5.000

Tabella B 2 Superfici coperte e scoperte dello Stabilimento

ed è costituito da tre reparti produttivi:

- verniciatura
- stampa
- taglio ed imballo

Lo stabilimento ha un sistema di gestione integrata qualità e ambiente con le relative certificazioni UNI EN ISO 14001:2004 e UNI EN ISO 9001:2000

	SGA-ISO 14001	SGQ-ISO 9001:2000
<b>Numero certificazione/ registrazione</b>	Cert. SGS IT04/0863	Cert. SGS IT98/0164
<b>data ultima emissione</b>	06/08/2004	03/08/1998

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

L'impianto è ubicato nella zona industriale del consorzio ASI di Caserta (Comparto Volturno Nord) all'interno del comune di Pignataro Maggiore in provincia di CE a circa 3 km dal centro abitato, ed è riportato nel foglio n° 18 particella 5003. L'area in oggetto si presenta complessivamente pianeggiante con una pendenza di pochi decimi di grado verso Sud-Ovest. La quota media sul livello del mare del sito in oggetto è di circa 45 metri.

Non presenta siti di rilevante interesse paesaggistico, turistico, archeologico, storico-culturale. Inoltre, le aree circostanti non presentano habitat di particolare interesse naturalistico.

L'area dove è ubicato lo stabilimento non è classificata come a rischio né idraulico né di frana. Le aree limitrofe sono interessate da due Siti di Interesse Comunitario ("Catena di Monte Maggiore" e "Fiumi Volturno e Calore Beneventano") per i quali non sussistono vincoli diretti per l'attività IPPC dello stabilimento.

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stabilimento è in possesso delle seguenti autorizzazioni:

<b>Autorizzazione</b>	<b>Data emissione/scadenza</b>	<b>Ente che ha rilasciato l'autorizzazione</b>	<b>Normativa di riferimento</b>	<b>Sostituite da AIA</b>
Concessione edilizia per la costruzione di uno stabilimento industriale da destinare a verniciatura e trattamento	16/10/1991	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Concessione edilizia variante alla C.E. 135/91 per la costruzione dello stabilimento	28/04/1992	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Concessione edilizia variante alla C.E. 12/92 per la costruzione di uno stabilimento industriale	09/03/1994	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Concessione edilizia n. 30/92 concernente la sola realizzazione della seconda fase d'ampliamento dello stabilimento.	21/09/1995	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Concessione edilizia variante alla C.E. n.43/95 per la realizzazione della seconda fase di ampliamento dello stabilimento	17/04/1998	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Concessione edilizia per l'ampliamento dello stabilimento industriale	12/01/2000	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Concessione edilizia variante alla C.E. n. 57/99 per ampliamento stabilimento industriale	20/03/2000	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Certificato di abitabilità o agibilità relativa alle C.E. 135/91, 12/92, 30/93	25/02/1995	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Certificato di abitabilità o agibilità relativa alle C.E. 43/95, e 29/96	13/10/1999	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Certificato di abitabilità o agibilità relativa alle C.E. 57/99 e 5/2000	25/03/2004	Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi	NO
Allacciamento alla rete fognaria consortile	01/12/93	Consorzio per l'area di sviluppo industriale Caserta		NO
Autorizzazione Emissioni in atmosfera	07/08/1997	Regione Campania Settore provinciale ecologia tutela dell'ambiente, disinquinamento e protezione civile Caserta	Ex DPR 203/88	SI

Autorizzazione provvisoria emissioni in atmosfera	30/08/2000	Regione Campania Settore provinciale ecologia tutela dell'ambiente, disinquinamento e protezione civile Caserta	Ex DPR 203/88	SI
Autorizzazione emissioni in atmosfera	23/02/2001	Regione Campania Settore provinciale ecologia tutela dell'ambiente, disinquinamento e protezione civile Caserta	Ex DPR 203/88	SI
Autorizzazione per l'emungimento d'acqua dal pozzo trivellato	21/08/1996	Provincia di Caserta- Settore ecologia ufficio acque pubbliche-		NO
Certificato Prevenzione incendi	11/01/2008-11/01/2011	Comando provinciale dei VVF di Caserta	DM 16/02/82 DPR 12/01/98 n. 37 DM 10/03/98	NO
Autorizzazione scarichi idrici	10/05/2007	Provincia di Caserta Ufficio acque reflue	D.lgs 152/06	SI

Tabella B.3 Stato autorizzativo dello stabilimento Italcot srl

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

La Italcot s.r.l. è stata fondata nel 1992 e fa parte del Gruppo Laminazione Sottile, azienda familiare di medie dimensioni che conserva una grossa tradizione ed esperienza nel campo dei laminati sottili di leghe di alluminio.

L'Azienda opera nel settore della 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 in funzione delle esigenze dei clienti.

La quota di esportazione del prodotto supera il 70%.

Nell'azienda vengono effettuati tre turni lavorativi.

### B.2.2. Materie prime e prodotti

Tutte le materie prime e i prodotti ausiliari utilizzate negli ultimi anni sono:

Materie prime	2005(t)	2006(t)	2007(t)	Modalità di calcolo
Vernici	1018	1068	1282	misurata
Solventi	188	178	184	misurata
Inchiostri	0,6	1,9	1	misurata
Alluminio	13.135	13.500	14.906	misurata

Materiali ausiliari	2005	2006	2007	Modalità di calcolo
Legno imballi vari (pezzi)	50877	49904	52518	misurata
Ferro anime (kg)	9.840	8.058	6.301	misurata
Alluminio anime (kg)	-	3.622	3.803	misurata
Cartone anime (m)	4.013	5.397	5.769	misurata
Plastica da imballo (kg)	23.725	24.742	21.105	misurata

Le quantità di prodotto finito spedito negli ultimi tre anni sono:

Prodotti	Quantità (t)	Modalità di calcolo
----------	--------------	---------------------

	<b>2005</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>	
Nastri e lastrine di alluminio verniciato e nudo	11244	11552	12802	misurata

### B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche usate nello stabilimento.

#### Consumi Idrici

L'acqua viene emunta da un pozzo con regolare autorizzazione ed è utilizzata prevalentemente come fluido refrigerante a contatto indiretto per le linee di verniciatura; una piccola parte è utilizzata per i servizi igienici. Di seguito si riportano i consumi di acqua dell'ultimo triennio, e l'indice di consumo specifico per unità di prodotto espresso in mc/ton.

<b>Anno</b>	<b>Consumo (m<sup>3</sup>)</b>	<b>Consumo specifico (m<sup>3</sup>/t)</b>
2004	17401	1,62
2005	31155	2,71
2006	28976	2,45
2007	25916	2,02

#### Energia termica ed elettrica

L'Azienda utilizza energia per la produzione, per l'illuminazione dei locali e per le utilities.

L'energia elettrica è fornita in media tensione del valore di 20.000V in cabina elettrica dello stabilimento.

Attraverso 2 cabine di trasformazione denominate cabina 1 e 2 la tensione in MT è trasformata in BT a 380V. Ogni cabina di trasformazione, a monte, presenta il quadro di distribuzione dal quale partono le linee che alimentano tutto lo stabilimento.

Di seguito si riportano i consumi energetici dell'ultimo triennio, e l'indice di consumo energetico per unità di prodotto espresso in kWh/t.

<b>energia</b>	<b>2004</b>	<b>2005</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>
MWh	2284	2500	2459	2767
kWh/t	213	217	208	216

Tutti gli impianti produttivi oltre l'energia elettrica necessitano dell'aria compressa per il loro funzionamento.

L'aria compressa è erogata in tutto lo stabilimento, attraverso una rete capillare di distribuzione ad una pressione nel punto più lontano di 6,5 bar, mentre la pressione di partenza è pari a 7,0 bar.

Il mantenimento di questa pressione è garantito da 1 compressore. L'aria compressa è convogliata ad un sistema di filtri per trattenerne le particelle residue d'olio di lubrificazione; successivamente l'aria è raffreddata per permettere l'abbassamento del tasso di umidità ottenendo aria compressa pulita e secca. Il consumo di aria compressa è stato tradotto in termini di consumo di energia elettrica.

La fornitura di gas metano è garantita dalla SNAM.

Il gas è fornito ad una pressione di 20 bar, e attraverso una cabina di riduzione di pressione è portato a 2,5 bar; con una tubazione è trasportato in prossimità delle linee di verniciatura dove viene effettuato un ulteriore salto di pressione a circa 4000 mmbar.

La cabina al suo interno ospita il gruppo di misura dei consumi, il quale elabora i dati di pressione, temperatura e volume trasformandoli in Nm<sup>3</sup>.

Il dato elaborato è stampato ogni ora, ogni 24 ore e mensilmente, riportando su ogni stampa i valori che servono per la fatturazione (Nm<sup>3</sup>, massimo prelievo giornaliero e portata massima oraria).

La manutenzione è garantita da 2 controlli semestrali da parte di un'impresa esterna, la quale effettua la taratura delle apparecchiature di riduzione e di misura del gas (alla taratura dello strumento di misura

partecipa un funzionario della SNAM).

Di seguito si riportano i consumi di metano dell'ultimo triennio, e l'indice di consumo energetico per unità di prodotto, espresso in Nm<sup>3</sup>/t.

<b>energia</b>	<b>2004</b>	<b>2005</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>
Nm <sup>3</sup> metano	1.654.926	1.839.824	1.939.276	2'330,170
Nm <sup>3</sup> metano/t	154	165	164	182

#### B.2.4. Ciclo produttivo

Le principali fasi del processo produttivo sono le seguenti:

##### **Fase 1: Accettazione Rotoli Alluminio e vernici (materie prime), scarico e immagazzinamento**

In questa fase vengono scaricati i rotoli di alluminio del peso di circa 7 t che costituiscono la materia prima principale. Vengono anche ricevute le vernici ed i solventi, che servono per la fase di verniciatura.

##### **Fase 2: Preparazione Vernici**

In tale fase vengono prelevate le vernici dal magazzino e vengono additate con solventi per poter essere applicate a viscosità ben definita. In tal fase vengono usati mixer automatici per la preparazione delle vernici.

##### **Fase 3: Verniciatura**

Con la tecnologia coil coating il laminato di alluminio viene verniciato in continuo, prevalentemente su entrambe le facce contemporaneamente.

##### **Fase 4: Prelubrificazione-Taglio**

Il nastro di alluminio verniciato viene tagliato in nastri a misura come richiesto dai clienti. Se richiesto in fase di taglio viene applicato un sottile strato di olio lubrificante.

##### **Fase 5: Operazioni finali (imballo e spedizione)**

In questa fase i singoli nastri vengono imballati in modo da essere preservati contro corrosione ed agenti fisici. Utilizzando ditte esterne specializzate in logistica il materiale viene spedito ai clienti.

Il processo di produzione è tenuto sotto controllo e monitorato in tutte le sue fasi in accordo con le norme di conduzione processo.

I processi produttivi sono di tipo semi-continuo, quindi è fondamentale il controllo e la regolazione dei parametri di processo, non potendo le variabili dipendenti sul prodotto essere controllate che su base statistica di modesta significatività.

Il diagramma di flusso del processo, con riferimento agli aspetti ambientali, è schematizzato di seguito:

<b>Risorse energetiche e materie prime</b>	<b>Flusso</b>	<b>Aspetti ambientali</b>
--	---------------	---------------------------

- Carburante - Alluminio	Ricezione MP alluminio	Emissioni diffuse in atmosfera Oli usati
- Carburante - Vernici	Ricezione MP Vernici	Emissioni diffuse in atmosfera Oli usati Sostanze pericolose
- Metano - Energia Elettrica - Alluminio - Vernici - Solventi - Acqua di raffreddamento	Verniciatura e stampa	Emissioni convogliate in atmosfera Rumore Rifiuti Scarichi idrici Sfridi di lavorazione Semilavorato Al. vernicato
- Semilavorato Al. Verniciato - Energia elettrica - Anime in Fe/Cartone - Mat. Di imballo - Olio di prelubrificazione di ripro alimentare	Taglio	Rumore Sfridi di lavorazione Prodotto Finito (PF) preimballato
- PF preimballato - Mat. da imballo - Carburante - Energia elettrica	Imballo	PF imballato Sfridi di imballo
- PF imballato - Carburante - Energia elettrica	Spedizioni	Rumore

In linea di massima gli impianti di verniciatura installati in Italcoat si possono così schematizzare :

- Gruppo di devolgitura rotoli ed alimentazione nastro
- Testa di bilaccatura ( simultanea sulle due facce del nastro)
- Forno di asciugatura e reticolazione ( "curing oven" ) con postcombustore
- Sezione di raffreddamento
- Gruppo di regolazione del tiro del nastro
- Gruppo di avvolgitura nastro

Per entrambe le linee i forni sono classificabili come essiccatori a flusso continuo di tipo A, come dettagliato nella UNI EN 1539:2003, in quanto dotati di sistema di alimentazione di aria fresca separato da quello di carico che opera diluendo le sostanze pericolose al di sotto del limite inferiore di esplosività in aria (LEL).

I primi moduli del forno (quelli nei quali il solvente evapora), sono dotati di sistemi di monitoraggio di LEL tipo Orbital FTA 550 ossia di un sistema FID - misuratore ad ionizzazione di fiamma. Questo sistema consente, attraverso il prelievo in continuo di un volume noto di gas riscaldato alla temperatura di 270°C, (ciò allo scopo di evitare fenomeni di condensazione) e la sua combustione con una fiamma campione prodotta da idrogeno a purezza nota, di misurare un incremento di temperatura che viene convertito in un segnale elettrico proporzionale al valore di LEL.

In aggiunta a questo primo margine di sicurezza, i misuratori Orbital gestiscono il sistema della regolazione della portata di aria da estrarre dal forno con l'obiettivo di mantenere la concentrazione del solvente al 30 % del LEL. Ossia il sistema è prudenzialmente regolato ad un valore di soglia pari all'85% del massimo consentito (35% LEL) . I tempi di risposta del misuratore comprensivo dei tempi di campionamento e di quelli dei sistemi di regolazione della portata di aria estratta, garantiscono adeguata sicurezza.

L'impianto inoltre prevede che in caso di superamento della soglia del 30 % LEL si attivi un primo livello di allarme visivo ed acustico mentre al raggiungimento del 35% LEL si ha l'arresto immediato della verniciatura in modo da eliminare immediatamente l'immissione di ulteriori sostanze infiammabili.

Entrambe le linee di verniciatura sono dotate di postcombustori termici recuperativi che constano di uno scambiatore per il preriscaldamento dell'aria estratta dai forni che alimenta la camera di combustione con angolo di 30° ed in serie a questo uno scambiatore per il preriscaldamento dell'aria fresca da inviare in ingresso ai forni. Entrambi le camere di combustione dei postcombustori termici lavorano ad una temperatura T di 800°C e con tempi di attraversamento variabili, a seconda delle varie condizioni di processo, compresi tra 0,8 e 2 s.

La linea di verniciatura LV02 è inoltre dotata di un postcombustore alternativo di tipo catalitico montato in parallelo a quello termico attraverso un circuito di by-pass. Prima di giungere nel reattore vero e proprio l'aria esausta proveniente dalla linea viene preriscaldata in uno scambiatore alimentato dalla portata di scarico del reattore. Il bruciatore catalitico è utilizzato in alternativa a quello termico ove si ritiene che le vernici utilizzate non possano essere causa di avvelenamento del catalizzatore (0,3% di Pd su allumina); lo stesso è dimensionato per una portata massima di aria da trattare pari a 20.000 Nm<sup>3</sup>/h con temperature di esercizio comprese fra i 300 e i 500 °C.

### B.3 QUADRO AMBIENTALE

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

Il processo produttivo di verniciatura genera emissioni atmosferiche convogliate. In particolare, la Itacoat esegue lavorazione di verniciatura di laminati di alluminio acquistati in rotoli di alluminio di diverso spessore e larghezza.

Il laminato di alluminio nudo o verniciato può essere sottoposto alla stampa a rotocalco, realizzato su idonea linea di stampa, oppure direttamente ad operazioni di taglio atte a realizzare formati così come richiesti dai diversi clienti.

Le vernici sono preparate in apposita area chiusa e separata dalle linee di lavorazione. Le vernici acquistate per poter essere utilizzate richiedono l'aggiunta di specifici solventi e successiva omogeneizzazione e mescolamento. L'aggiunta dei solventi ed il mescolamento viene eseguita in recipienti muniti di coperchio in postazioni adiacenti munite di sistema di aspirazione.

Le emissioni prodotte dalle lavorazioni, provenienti unicamente dalle 2 linee di verniciatura e dalla linea di stampa sono convogliate in 8 condotti siglati con numerazione consecutiva da 1 ad 8; per le stesse l'azienda è in possesso di autorizzazione alle emissioni in atmosfera emanata con Decreto della Regione Campania n°17 del 18-01-2001.

<b>Tabella dei Punti di Emissione</b>		
<b>Punto</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Esistente</b>
E1	Linea di Verniciatura LV01	Autorizzazione Prot. 2387 Decreto della Regione Campania n°17 del 18-01- 2001.
E2	Bruciatore Forno LV01	
E3	Bruciatore Forno LV01	
E4	Raffreddamento LV01	
E5	Stampa	
E6	Preparazione Vernice	
E7	Linea di Verniciatura LV02	
E8	Raffreddamento LV02	

Ulteriori emissioni, di tipo poco significativo, derivano dalla movimentazione svolta attraverso carrelli elevatori a gasolio.

Per i rilievi di polveri si utilizza una linea costituita da campionatore con compensazione automatica della depressione e sonda di captazione dell'inquinante con testata portacestello e/o portamembrana.



Per gli inquinanti gassosi i prelievi sono effettuati utilizzando una linea costituita da pompe campionatrici con compensazione automatica della depressione, corredate di opportuno sistema di captazione degli specifici inquinanti.

Per quanto riguarda i due postcombustori installati a corredo delle due linee nel reparto verniciatura i camini sono quelli evidenziati con le sigle E1 e E7. Si tratta di due postcombustori dotati di bruciatori a metano con l'obiettivo di ridurre il carico inquinante dei solventi estratti nella fase di asciugatura del nastro di alluminio verniciato. Le caratteristiche dei due postcombustori sono di seguito riportate:

postcombustore LV1

Potenza bruciatore	2900 kw
Rendimento teorico di combustione	55%
Rendimento effettivo di combustione	47%
Portata di aria trattata	Max 20000 Nm <sup>3</sup> /h
Velocità dei fumi al camino (m/s)	13,5
Diametro camino (m)	1,0
Manutenzione bruciatori	Mensile
Manutenzione straordinario coibentazione interna	Annuale

postcombustore LV2

Potenza bruciatore	3300 kw
Rendimento teorico di combustione	55%
Rendimento effettivo di combustione	47%
Portata di aria trattata	Max 42000 Nm <sup>3</sup> /h
Velocità dei fumi al camino (m/s)	10
Diametro camino (m)	1,2
Manutenzione bruciatori	Mensile
Manutenzione straordinario coibentazione interna	Annuale

**Analisi punti di Emissioni (2007)**

Punto E1: Linea di verniciatura LV01

<b>Caratteristiche della linea verniciatura</b>	
Dimensioni del condotto (m)	1,00
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,785
Direzione flusso allo sbocco	Verticale
Temperatura media (°C)	345
Velocità media (m/s)	13,3
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	16.600
Polveri (mg/ Nm <sup>3</sup> )	6,7
S.O.V. (n-esano mg/Nm <sup>3</sup> )	48,8
Ossidi di azoto (NOx mg/Nm <sup>3</sup> )	48
Ossidi di zolfo (SO2 mg/Nm <sup>3</sup> )	<1

Punto E2: Bruciatore forno LV01

<b>Caratteristiche del Bruciatore forno LV1</b>	
Dimensioni del condotto (m)	0,252
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,0498
Direzione flusso allo sbocco	verticale
Temperatura media (°C)	264
Velocità media (m/s)	6,1
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	560
Ossigeno (O2%)	104

Punti E3: Bruciatore forno LV01

<b>Caratteristiche del Bruciatore forno LV1</b>	
Dimensioni del condotto (m)	0,252
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,0498
Direzione flusso allo sbocco	verticale
Temperatura media (°C)	214
Velocità media (m/s)	6,0
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	600
Ossidi di azoto (NOx mg/Nm <sup>3</sup> )	102

Punto E4: Raffreddamento LV1

<b>Caratteristiche del Raffreddamento LV1</b>	
Dimensioni del condotto (m)	1,0x1,0
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	1,000
Direzione flusso allo sbocco	Orizzontale
Temperatura media (°C)	41,5
Velocità media (m/s)	7,2
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	37.800
Polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	5
S.O.V. (n-esano mg/Nm <sup>3</sup> )	1

Punto E5: Stampa

<b>Caratteristiche del Camino Stampa</b>	
Diametro del condotto (m)	0,25
Direzione flusso allo sbocco	Verticale
Temperatura media (°C)	16,8
Velocità media (m/s)	24,2
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	2.840
S.O.V. (n-esano mg/Nm <sup>3</sup> )	12,8

Punti E6: Preparazione vernici

<b>Caratteristiche Preparazione vernici</b>	
Dimensioni del condotto (m)	0,29x0,20
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,0580
Direzione flusso allo sbocco	Verticale
Temperatura media (°C)	15,2
Velocità media (m/s)	5,8
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	1.150
S.O.V. (n-esano mg/Nm <sup>3</sup> )	15

Punto E7: Linea verniciatura 2 LV2

<b>Caratteristiche della linea verniciatura 2 LV2</b>	
Dimensioni del condotto (m)	1,2
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	1,13
Direzione flusso allo sbocco	Verticale
Temperatura media (°C)	296
Velocità media (m/s)	10,5
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	20.500
Polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	7,5
S.O.V. (n-esano mg/Nm <sup>3</sup> )	49,8
Ossidi di azoto (NOx mg/Nm <sup>3</sup> )	48
Ossidi di zolfo (SO2 mg/Nm <sup>3</sup> )	<1

Punto E8: Raffreddamento rotolo LV2

<b>Caratteristiche del Raffreddamento rotolo LV2</b>	
Dimensioni del condotto (m)	0,82x0,75
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,6150
Direzione flusso allo sbocco	Orizzontale
Temperatura media (°C)	25,5
Velocità media (m/s)	14,3
Portata media (Nm <sup>3</sup> /h)	29.000
Polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	3,9
S.O.V. (n-esano mg/Nm <sup>3</sup> )	1

Le emissioni in atmosfera sono schematicamente rappresentate nelle tabelle allegata alla Scheda «L», dove nella Sez. «L1» si riportano i dati quantitativi e qualitativi dei possibili inquinanti, mentre nella Sez. «L2» si dettaglia i sistemi di abbattimento e nella Sez. «L3», si descrive la gestione solventi dell'impianto.

**Sezione L.1: EMISSIONI**

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		<i>Inquinanti</i>			
					autorizzata	misurata	Tipologia	Ore di funz.to	Dati emissivi	
									Concentr [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
E1	E	post LV1	<b>Linea Verniciatura 1</b>	E1 Post LV1	45000	16700	SOV	3840	49	0,818
E2 - 3	E	bruc LV1	<b>Linea Verniciatura 1</b>		987	1150	-	7680	0	0
E4	E	raff LV1	<b>Linea Verniciatura 1</b>		40000	21000	EA	3840	1	0,021
E5	E	stampa	<b>Linea Stampa</b>		2500	2500	MPA	1555	1,5	0,004
E6	E	Prep Vern	<b>Resp. prepar. Vernici</b>		600	850	SOV	2560	21	0,018
E7	E	post LV2	<b>Linea Verniciatura 2</b>	E7 Post LV2	45000	20400	SOV	3840	49	1
E8	E	raff LV2	<b>Linea Verniciatura 2</b>		40000	27500	SOV	3840	1	0,027

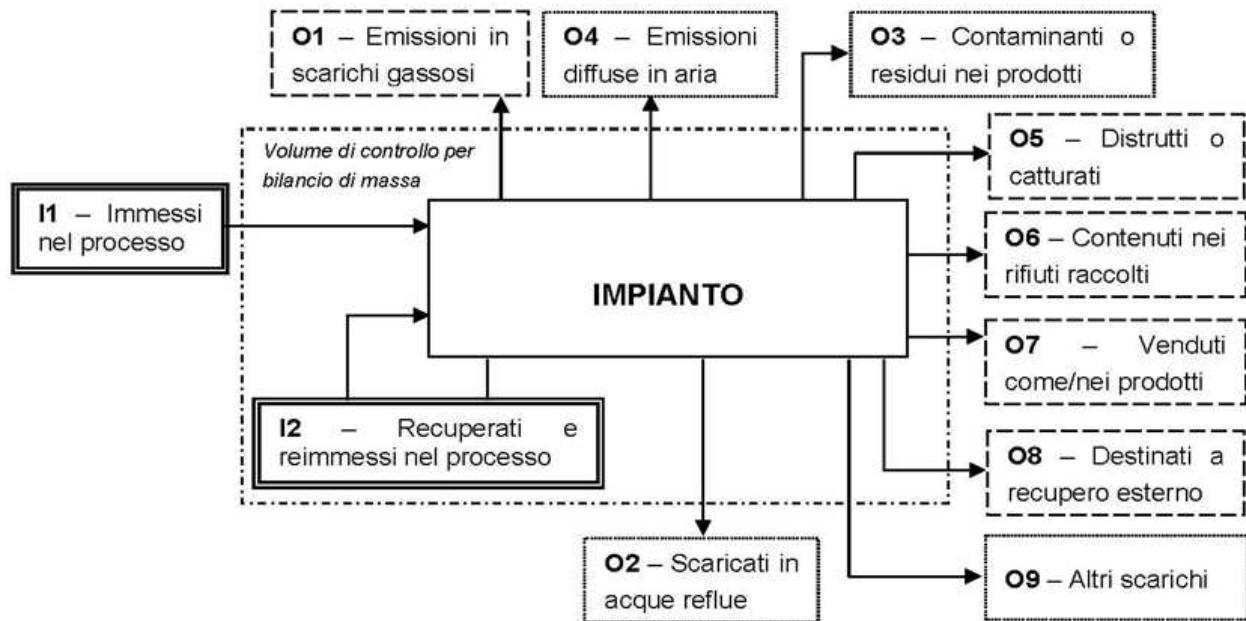
**Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO**

<b>N° camino</b>	<b>SIGLA</b>	<b>Tipologia impianto di abbattimento</b>
E1	E1 post LV1	Combustione
Il camino in questione è collegato al sistema di postcombustione della linea di verniciatura 1.		
Sistemi di misurazione in continuo: E' monitorata la temperatura. La concentrazione SOV è misurata in modo indiretto perché a monte è presente un misuratore di LEL		
<b>N° camino</b>	<b>SIGLA</b>	<b>Tipologia impianto di abbattimento</b>
E7	E7 post LV2	Combustione
Il camino in questione è collegato al sistema di postcombustione della linea di verniciatura 2.		
Sistemi di misurazione in continuo: E' monitorata la temperatura. La concentrazione SOV è misurata in modo indiretto perché a monte è presente un misuratore di LEL		



## GESTIONE SOLVENTI DELL'IMPIANTO

Di seguito vengono descritte tutte le informazioni relative alla serie di dati utilizzati per il piano di gestione dei solventi. (RIF. DM 44/2004)



### PROSPETTO ANNO 2006:

Parametri	Sigla DM 44/2004	Tonn/anno
<b>Input di solventi organici</b>	I	
-Quantità di solventi organici utilizzati nel processo	I1	851
-Quantità di solventi organici utilizzati recuperati e reimmessi nel processo	I2	70
<b>Output di solventi organici</b>	O	
-Emissioni dagli scarichi gassosi	O1	6,03
-Solventi organici scaricati nelle acque industriali	O2	0
-Solventi contaminati o residuo prodotto	O3	1
-Emissioni diffuse di solventi organici nell'aria	O4	
-Solventi organici persi da reazioni chimiche	O5	804
-Solventi organici contenuti nei rifiuti	O6	4,28
-Solventi contenuti nei prodotti immessi sul mercato	O7	0,3
-Solventi organici contenuti nei preparati e riutilizzati all'esterno	O8	0
-Solventi organici scaricati in altro modo	O9	0

### PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI E CALCOLI PER VERIFICA DI CONFORMITÀ:

#### Input solventi

L'input per la verifica delle emissioni diffuse è calcolato con la seguente formula:

$$I=I1+I2$$

Dati
$I = 851 + 70 = 921 \text{ ton}$

#### Consumo:

Il consumo è calcolato con la seguente formula:

$$C=I1-O8$$

Dati
$C = 851 - 0 = 851 \text{ ton}$

**Emissioni diffuse:**

L'emissione diffusa è calcolata con la seguente formula:

$$F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8$$

Dati	Calcolo (F in % su I)
$F = 851 - 6,03 - 804 - 4,15 - 0,3 - 0 = 36,51$	$36,5 / 921 \% = 4,0 \%$

**Emissioni totali:**

Le emissioni totali sono calcolate con la seguente formula:

$$E = F + O1$$

Dati
$E = 36,51 + 6,04 = 42,55 \text{ ton}$

**PROSPETTO ANNO 2007:**

Parametri	Sigla DM 44/2004	Ton/anno
<b>Input di solventi organici</b>	I	
-Quantità di solventi organici utilizzati nel processo	I1	1017
-Quantità di solventi organici utilizzati recuperati e reimmessi nel processo	I2	115
<b>Output di solventi organici</b>	O	
-Emissioni dagli scarichi gassosi	O1	6,02
-Solventi organici scaricati nelle acque industriali	O2	0
-Solventi contaminati o residuo prodotto	O3	0,32
-Emissioni diffuse di solventi organici nell'aria	O4	
-Solventi organici persi da reazioni chimiche	O5	991
-Solventi organici contenuti nei rifiuti	O6	0,038
-Solventi contenuti nei prodotti immessi sul mercato	O7	0
-Solventi organici contenuti nei preparati e riutilizzati all'esterno	O8	0
-Solventi organici scaricati in altro modo	O9	0

**PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI E CALCOLI PER VERIFICA DI CONFORMITÀ:****Input solventi**

L'input per la verifica delle emissioni diffuse è calcolato con la seguente formula:

$$I = I1 + I2$$

Dati
$I = 1017 + 115 = 1132 \text{ ton}$

**Consumo:**

Il consumo è calcolato con la seguente formula:

$$C = I1 - O8$$

Dati
$C = 1017 - 0 = 1017 \text{ ton}$

**Emissioni diffuse:**

L'emissione diffusa è calcolata con la seguente formula:

$$F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8$$

Dati	Calcolo (F in % su I)
$F = 1017 - 6,02 - 991 - 0,038 - 0 - 0 = 20$	$20 / 1132 \% = 1,8 \%$

**Emissioni totali:**

Le emissioni totali sono calcolate con la seguente formula:

$$E = F + O1$$

Dati
$E = 20 + 6,02 = 26,02 \text{ ton}$

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

Le acque di scarico prodotte dallo stabilimento comprendono:

- Acque uso domestico
- Acque meteoriche
- Acque di raffreddamento

Lo scarico delle acque uso domestico viene convogliato nell' impianto di depurazione biologica a fanghi attivi prima dello smaltimento in corso d'acqua superficiale (fosso Cantarone). La Italcoat ha una nuova autorizzazione agli scarichi idrici avendo effettuato un accordo con la ditta limitrofa Contital s.r.l., dello stesso gruppo Laminazione Sottile, per il trattamento dei reflui da scarichi civili con un unico sistema di trattamento installato presso la Contital s.r.l.. Questa soluzione consente di garantire minori costi globali di esercizio e migliore capacità depurativa grazie al maggiore carico organico disponibile al depuratore.

Le acque meteoriche e le acque di raffreddamento confluiscono in un unico pozzetto di raccolta per essere convogliate in un corso d'acqua superficiale.

Periodicamente vengono effettuate le analisi sugli scarichi.

I risultati delle ultime analisi effettuate sono riportati nella seguente tabella:

#### Acque di scarico (misure al pozzetto fiscale 18/04/08)

PARAMETRO	Unità di misura	Campione	TAB. 3 Dlgs 152/06
pH	-	6,55	5,5-9,5
Solidi sospesi totali	Mg/L	4,0	≤80
BOD5	mg/LO2	<5,0	≤40
COD	mg/L O2	<20	≤160
Azoto ammoniacale	mg/LNH4+	<0,4	≤15
Azoto nitroso	mg/LNo2	<0,001	≤0.6
Azoto nitrico	mg/LN	11,8	≤20
Tensioattivi totali	mg/L ABS	0,1	≤2
Cloro attivo libero	mg/L Cl2	<0,05	≤0,2
Idrocarburi totali	mg/L	<0,1	≤5
Escherichia Coli	u.f.c./100 ml	1850	≤5000

### B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Le fonti di emissione sonore sono costituite essenzialmente dai motori di azionamento delle macchine e dai ventilatori di estrazione dell'aria sulle linee di verniciatura.

Per la valutazione delle emissioni sonore sono state effettuate dei rilievi fonometrici presso lo stabilimento al fine di valutare la situazione relativa all'impatto acustico determinato dall'attività sul contesto urbanistico circostante in riferimento alla L. 447/1995, D.P.C.M.1991, D.P.C.M.1997, DM 1998 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Pignataro Maggiore (CE).

L'azienda è ubicata nella zona industriale del comune di Pignataro Maggiore (CE) in un'area classificata nel vigente piano di zonizzazione acustica Comunale come "Zona esclusivamente industriale".

Pertanto i seguenti limiti assoluti di immissione sono:

- Orario diurno (ore 6.00-22.00): 70 dB(A)
- Orario notturno (ore 22.00-6.00): 70 dB(A)

La strumentazione utilizzata è conforme con le specifiche previste dagli standard di cui alla classe 1 delle norme EN 60651 e EN 60804 e comprende:

- Fonometro integratore SVANTEK mod. SVAN n. 975
- Microfono GRAS mod. 40AN matr. 3715
- Calibratore QUEST mod. CA 22 matr. J2020008

I rilievi sono stati effettuati lungo il perimetro aziendale all'interno dell' unità produttiva, ad una distanza di 30-40 mt l'una dall'altra. Tutte le misure sono state effettuate sia durante l'orario diurno che notturno.

Durante i rilievi sono state misurate le condizioni meteorologiche.

Sono stati rilevati i livelli sonori riportati in tabella:



**Rilievo 1: Confine con Via Appia**

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
1. Spigolo cancello ingresso	64,0	60,5
2. 30 mt dal punto 1	63,5	58,5
3. 60 mt dal punto 1	58,5	56,0
4. 90 mt dal punto 1	56,0	55,5
5. 120 mt dal punto 1	55,5	54,5
6. Spigolo opposto del cancello d'ingresso	55,5	54,0

**Rilievo 2: Confine con strada consortile**

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
7. 10 mt dallo spigolo al punto 6	54,5	53,0
8. 40 mt dal punto 7	57,0	54,0
9. 80 mt dal punto 7	58,0	56,5
10. 120 mt dal punto 7	58,5	57,5
11. 160 mt dal punto 7	63,0	62,0
12. Spigolo c/o deposito stoccaggio rifiuti	64,0	62,5

**Rilievo 3: Lato opposto all'ingresso**

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
13. 20 mt dallo spigolo 12	63,0	60,5
14. 20 mt al punto 13	62,0	60,0
15. 50 mt al punto 13	62,5	61,0
16. 80 mt al punto 13	63,0	62,0
17. 110 mt al punto 13	62,0	60,0
18. spigolo c/o deposito materiale di scarto	61,0	59,5

**Rilievo 4: Limite aziendale**

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
19. 50 mt dal punto 18	63,5	63,0
20. 50 mt dal punto 19	62,5	62,0
21. 90 mt dal punto 19	64,0	63,0
22. 130 mt dal punto 19	62,0	61,0

Sulla base dei valori misurati si può dire che la rumorosità originata dall'insediamento produttivo verso l'esterno è inferiore ai limiti stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997.

**B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento**

Sono previste prove di tenuta del serbatoio di stoccaggio gasolio al fine di prevenire fenomeni di contaminazione del suolo.

Periodicamente vengono effettuate le analisi per verificare conformità chimico- batteriologica dell'acqua emunta dal pozzo nel rispetto del D. Lgs.152/06.

I risultati delle ultime analisi effettuate sono riportati nella seguente tabella.

## Acque pozzo ( misura del 16/10/07)

Parametro	Unità di misura	Campione	D.Lgs 31/01
Colore	-	Accettabile	Accettabile
Odore	-	Accettabile	Accettabile
Sapore	-	Accettabile	Accettabile
Torpidità	-	Accettabile	Accettabile
Ossidabilità	O <sub>2</sub> mg/l	0,8	<5,0
Conducibilità	µS/cm a 20°C	467	<2500
pH	unità di pH	7,12	6,5-9,5
Residuo secco a 180C°	mg/l	322	<1500
Cadmio	µg/l	<2,0	<5,0
Cromo totale	µg/l	<7	<50
Ferro	µg/l	7	<200
Manganese	µg/l	<2	<50
Nichel	µg/l	<10	<20
Piombo	µg/l	<0,2	<10
Rame	mg/l	0,03	<1,0
Zinco	mg/l	0,02	-
Materiali in sospensione	mg/l	8,4	-
Fosforo totale	mg/l	0,33	-
Disinfettante residuo	mg/l	0,045	V.C. 0,2
Durezza	°F	16,6	V.C. 15-50 °F
Ammonio	mg/l	<0,4	<0,5
Nitrato	mg/l	7,2	<50
Nitrito	mg/l	<0,001	<0,5
Solfato	mg/l	14,4	<250
Fluoruro	mg/l	0,5	<15
Cloruro	mg/l	32	<250
Tricloroetilene-Tetracloroetilene	µg/l	<0,5	<10
Triometano totali	µg/l	<0,5	<30
Escherichia Coli	Num/100 ml	0	0/100 ml
Batteri coliformi a 37°C	Num/100 ml	0	0
Conteggio colonie a 22°C	Num/100 ml	2	s.v.
Enterococchi	Num/100 ml	0	0

### B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale ITALCOAT S.r.l. ha dichiarato che l'impianto non svolge attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99.

Sono qui accennate alcune considerazioni di sicurezza, rimandando comunque alla documentazione specifica di valutazione dei rischi per le considerazioni di dettaglio.

In premessa per tutti i rischi per la salute il MC è stato informato ed il programma di sorveglianza sanitaria copre tutti i rischi presenti. Inoltre, sono utilizzati adeguati DPI per la gestione di tutti i rischi residui.

### **Rischio biologico**

Il rischio biologico è strettamente connesso alla possibilità di contrarre il tetano in seguito a ferite con parti metalliche; la profilassi antitetanica è inserita nella sorveglianza sanitaria da parte del MC.

### **Rischio chimico**

Il rischio chimico è stato valutato come NON MODERATO. La valutazione è stata effettuata sulla base del D.Lgs 25/02 e seguendo le indicazioni fornite dalla Linea Guida Piemonte. Sono effettuate periodicamente su base triennale misurazioni di aerodispersi in ambiente di lavoro.

### **Rischio cancerogeni**

Il rischio da esposizione a cancerogeni e mutageni è risultato TRASCURABILE poiché non sono utilizzate sostanze che comportano questo tipo di pericoli.

### **Rischio elettrico**

Il rischio elettrico è valutato come BASSO in relazione alla considerazione che gli impianti elettrici sono tutti certificati ai sensi della L. 46/90, i quadri elettrici sono sempre chiusi e l'accesso è consentito solo a personale specializzato adeguatamente addestrato allo scopo.

### **Rischio rumore**

Il rischio rumore è stato valutato ai sensi della legislazione vigente D.Lgs 195/06; non sono risultate dalla valutazione aree critiche le aree di lavorazione, in quanto non viene mai superata la soglia degli  $Leq=85$  dB(A). Il rischio rumore è pertanto valutato BASSO.

### **Rischio vibrazioni**

Il rischio vibrazioni è stato valutato ai sensi della legislazione vigente D.Lgs 187/05; non sono risultate dalla valutazione situazioni di superamento dei limiti inferiori di azione. Il rischio vibrazioni è pertanto valutato TRASCURABILE.

### **Rischio amianto**

Il rischio amianto è risultato trascurabile per l'assenza nella aree di lavorazione di manufatti o coperture in amianto. L'unica presenza di amianto era rappresentata dalla tettoia della cabina metano per la quale si è provveduto alla sostituzione entro la fine del 2009.

### **Rischio incendi**

Lo stabilimento è sottoposto a Certificato di Prevenzione Incendi pratica 16329 con scadenza 11/01/2011.

Il rischio incendio è stato anche specificatamente valutato come rischio MEDIO.

### **Rischio Atmosfere Esplosive**

In particolare, per l'intero stabilimento è stata effettuata la valutazione del rischio da atmosfere potenzialmente esplosive ai sensi del D.Lgs 233/03. Le aree sono stati classificate e sono state attivate tutte le misure necessarie (etichettatura, confinamento, manutenzione, formazione).

Per quanto riguarda il rischio atmosfere esplosive sulle linee di verniciatura sono installati 3 misuratori di concentrazione solvente per ciascuna linea, modello prodotto dalla Orbital inglese. I misuratori sono tarati per poter dare un segnale di allarme quando viene raggiunta la soglia del 30% del LEL e un segnale di arresto impianto quando viene raggiunta la soglia del 35% del LEL.

Il LEL di riferimento è stato scelto in relazione al solvente più critico, ovvero il MEK.

La taratura dei misuratori è effettuata mensilmente utilizzando una bombola di gas certificato di n-esano.

### **Rischio macchine**

Le macchine sono tutte dotate di marcatura CE.

### **Rischio videoterminali**

Il rischio videoterminali è stato valutato come BASSO per alcune mansioni che utilizzano personal computer per più di 20 ore settimanali.

### **Rischio microclima**

Il rischio microclima è stato valutato in relazione alla normativa relativa agli ambienti severi caldi ed è stato valutato come BASSO. Sono effettuate su base triennale misurazioni di microclima.

### **Rischio illuminazione**

Il rischio illuminazione è stato valutato come TRASCURABILE in quanto l'illuminazione nello stabilimento è stata valutata più che sufficiente in relazione ai compiti visivi assegnati. Sono effettuate su base triennale misurazioni di illuminazione.

### **Rischio movimentazione manuale dei carichi**

Il rischio da movimentazione manuale dei carichi è stato valutato come TRASCURABILE in quanto non viene mai superato il valore inferiore di azione di 0,75 nei reparti in cui questo pericolo potenzialmente esiste.

### **B.3.6 Produzione di Rifiuti**

I rifiuti prodotti sono di due categorie:

- rifiuti di tipo urbano
- rifiuti provenienti dalle lavorazioni

I rifiuti di tipo urbano vengono regolarmente smaltiti tramite il normale servizio di nettezza urbana. I rifiuti provenienti dalle lavorazioni vengono sottoposti ad analisi annualmente al fine di verificare le caratteristiche e vengono regolarmente smaltiti tramite ditte autorizzate. Tutti i rifiuti solidi prodotti nello stabilimento sono stoccati in apposite aree delimitate ed individuate dal codice CER di appartenenza. Sono posti al riparo dalle intemperie, ed in particolare per i rifiuti liquidi sono presenti delle vasche di contenimento onde evitare perdite accidentali. La modalità di gestione del deposito temporaneo è di tipo temporale.

Di seguito sono stati elencati i rifiuti degli ultimi 3 anni e le quantità prodotte:

Cod. CER	Descrizione	ANNO		
		2005 (kg)	2006 (kg)	2007 (kg)
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	760	340	660
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni	960		
130208*	Altri oli per mot., in gran e lubrificazione	380	2'420	1.040
150101	Imballaggi in carta e cartoni	21.080	36.120	27.030
150102	Imballaggi in plastica	3.820	2.320	2.880
150103	Imballaggi in legno	7.580	10.840	22.800
150106	Imballaggi in materiali misti	20.400	21.700	38.440
150110*	Imballaggi con residui di sost. Pericolose o contam	7.380	7.460	6.460
150202*	Assorb Mater Filtr, Stracci Ind Prot.	9.520	12.820	13.360
150203	Ass. Mater Filtr, Stracci Ind Prot. diversi da 150202	2.320		
160213*	Apparecch.Fuori Uso, Contenenti Comp.Pericol		114	
160214	Apparecch.Fuori Uso, diverse da 160213			510
160216	Comp apparecch.Fuori Uso, motorini elettrici diver. da 160215		2.320	15
160601*	Batterie al piombo	800		1.760
200121*	Tubi Fluorescenti ed altri rif conten mercurio	16		30
200125	Olii e grassi commestibili			1.560
200139	Plastica			1.980
200304	Fanghi fosse settiche	4.020	3.020	
080111*	Pitture e Vernici di Scarto ....		720	1.020
080117*	Fanghi prov dalla rimoz di pitt e vernici con solv org....	30.460	19.820	40.786
080120	Sospensioni Acquose cont. Pitture e Vernici diverse da 080119			17.620
080312*	Scarti di Inchiostro con sostanze pericolose		820	
080318	Toner per stampa esausti diversi da quelli di cui alla voce 080317	20	18	59
160103	Pneumatici fuori uso		339	
<b>TOTALE</b>		<b>109.916</b>	<b>121.191</b>	<b>178.010</b>

*Tabella rifiuti prodotti*

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

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

Con riferimento a diverse sottosezioni del solo capitolo 20 del documento BREF di settore si osserva

TECNICHE DI GESTIONE AMBIENTALE (SEZ. 20.1)

- Per la gestione delle problematiche ambientali e di sicurezza, con riferimento alla sez. 20.1.1 (Strumenti di gestione ambientale), essa avviene conformemente a certificati sistemi di gestione SGA con procedure scritte che prevedono adeguata formazione del personale.
- Per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali, con riferimento alla sez. 20.1.2 (Miglioramento ambientale continuo), i "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". Va anche considerato il coinvolgimento e la formazione continua del personale, che è sicuramente parte del sistema ISO14001.

- Per il raggiungimento di sempre migliori obiettivi ambientali, con riferimento alla sez. 20.1.3 (Obiettivi su consumi ed emissioni ed azioni conseguenti), esiste l'adozione di monitoraggi continui con riferimenti ad indicatori ambientali.

#### PROGETTO, COSTRUZIONE ED ESERCIZIO DELL'IMPIANTO (SEZ. 20.2)

- Con riferimento alle sezioni 20.2.1 (Prevenzione dell'inquinamento da rilasci accidentali), 20.2.2 (Deposito e gestione di *chemicals*, rifiuti e materiali pericolosi), il rischio di rilascio accidentale di sostanze per la Itacoat 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 Itacoat non prevede l'utilizzo di solventi in modo diretto (le vernici 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).
- Con riferimento alle sezioni 20.2.4 (Addestramento), 20.2.5 (Ottimizzazione di processi e apparecchiature), 20.2.6 (Manutenzione), si osserva che: 1) 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; 2) entrambe le linee di verniciatura dispongono di sistemi automatici di misura di moltissimi parametri di processo: i dati monitorati sono registrati ed archiviati su memoria di massa; 3) la manutenzione degli impianti è effettuata secondo procedure specifiche che prevedono manutenzione programmata preventiva e manutenzione su ispezione.

#### MONITORAGGIO (SEZ. 20.3)

- Per la sezione 20.3.1 (Bilancio di materia dei solventi), dal bilancio riportato 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 post-combustore e vengono perciò distrutti termicamente. Una piccola parte residuale nelle vernici di scarto viene recuperato con una distillatrice batch.

#### GESTIONE DELLE ACQUE (SEZ. 20.4)

- L'acqua di raffreddamento (per scambio indiretto) viene ricircolata sino al raggiungimento di una temperatura critica e viene scaricata senza alcun recupero.

#### GESTIONE DELL'ENERGIA (SEZ. 20.5)

- La gestione dell'energia deve prevedere misure tecniche e organizzative con lo scopo della minimizzazione dei consumi di energia e dei relativi costi. A tal fine sono utili i dati di consumi specifici di energia per il prodotto. Il documento BRef riporta (Tabella 20.5) diverse tecniche generali e specifiche per ottenere un uso razionale dell'energia. Itacoat ne utilizza alcune (i motori sono tutti sotto inverter e se l'impianto è fermo per più di 15 minuti viene avviata la procedura di spegnimento automaticamente; per l'aria compressa è previsto un piano di ispezione per la verifica delle perdite; il calore latente dei gas esausti viene utilizzato per scambiare energia in controcorrente con l'aria in ingresso alle linee di verniciatura; l'energia di combustione dei gas esausti viene utilizzata per preriscaldare l'aria in ingresso; il sistema di post combustione è di tipo recuperativo).

#### GESTIONE DELLE MATERIE PRIME (SEZ. 20.6)

- La tecnica del JIT (just-in-time) 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 circa 15 giorni di produzione. Questo è realizzato grazie ad una forte integrazione, anche dei sistemi informatici, con i fornitori e con una oculata gestione degli ordini da parte dei clienti. Inoltre, 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 modo casuale. I fornitori sono comunque qualificati e valutati periodicamente.

#### PROCESSI DI COATING (SEZ. 20.7) E ESSICCAMENTO (SEZ. 20.8)

- (20.7.2) 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.
- (20.7.3.1) La tecnica utilizzata è quella prevista dal BRef

- (20.8.3.1) La tecnica utilizzata è quella prevista dal BRef

#### TECNICHE DI PULIZIA (SEZ. 20.9)

- 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.

#### SOSTITUZIONE: UTILIZZO DI SOSTANZE MENO PERICOLOSE (SEZ. 20.10)

- 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.

#### TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE (SEZ. 20.11)

- L'azienda ha raggruppato le varie sezioni in un unico punto. La scelta dell'ossidazione termica dei solventi sembra in linea con quanto riportato nel documento BRef, come si può desumere incrociando valori di portata e di concentrazione iniziale di VOC sulla mappa dei campi di applicazione dei sistemi di abbattimento riportata nella figura 20.5 del BRef. D'altra parte la sez. 20.11.4.3 (ossidazione termica recuperativa) afferma che il tipo di forni scelto dall'azienda è da preferire per portate di gas inferiori a 25000m<sup>3</sup><sub>N</sub>/h, quindi adatto per il postcombustore LV1 che tratta 20.000m<sup>3</sup><sub>N</sub>/h e meno adatto per il postcombustore LV2 che tratta 42.000m<sup>3</sup><sub>N</sub>/h.

#### MINIMIZZAZIONE DEI RIFIUTI E TRATTAMENTO DI RIFIUTI CONTENENTI SOLVENTI (SEZ. 20.13)

- Il SGA dell'azienda prevede la riduzione continua dei rifiuti prodotti ed il monitoraggio delle azioni tramite indici di controllo. 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. Ciò è in accordo con quanto riportato nella sottosezione 20.13.1 del BRef.

In definitiva, si ritiene che le tecniche ed i criteri di gestione adottati nel reparto laccatura della Italcoat siano compatibili con quanto riportato nel documento BREF di riferimento, soddisfacendo il requisito della prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili.

#### B.4.2 Criticità riscontrate

Non si riscontrano criticità particolari.

## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

### B.5.1 Aria

#### B.5.1.1 Valori di emissione

*Tabelle dei camini posti a presidio dei corrispondenti impianti o fasi produttive.*

Punti di emissione	E 1		E 2		E 3		E 4	
PROVENIENZA EMISSIONI	Linea Verniciatura LV01		Bruciatore forno LV01		Bruciatore forno LV01		Raffreddamento rotolo LV01	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO	Postcombustore termico							
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)
Polveri	15	0,675	=	=	=	=	5	0,2
SOV	50	2,250	=	=	=	=	1	0,04
NO <sub>x</sub>	50	2,250	=	=	=	=	=	=
SO <sub>x</sub>	5	0,225	=	=	=	=	=	=

Punti di emissione	E 5		E 6		E 7		E 8	
PROVENIENZA EMISSIONI	Stampa		Preparazione vernici		Linea Verniciatura LV02		Raffreddamento rotolo LV02	
SISTEMI DI ABBATTIMENTO					Postcombustore termico; catalitico			
INQUINANTI	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (kg/h)
Etilacetato	50	0,125	=	=	=	=	=	=
MPA	35	0,0875	=	=	=	=	=	=
SOV	=	=	30	0,045	50	2,250	1	0,04
NO <sub>x</sub>	=	=	=	=	50	2,250	=	=
SO <sub>x</sub>	=	=	=	=	5	0,225	=	=
Polveri	=	=	=	=	15	0,675	5	0,2

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

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori ai limiti imposti 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.
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 le emissioni prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione, nei valori indicati nelle tabelle sopra riportate e comunque rispettare, per ogni singolo inquinante, i limiti di emissione previsti dall'allegato 1 alla parte V del D.Lgs. 152/06.
6. Provvedere, con cadenza annuale, alla rielaborazione 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.
7. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, 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. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
8. 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.
9. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
10. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
11. 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.
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 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.

## **B.5.2 Acqua**

### **B.5.2.1 Valori limite di emissione**

Le acque reflue civili dello stabilimento della Italcot Srl, a seguito della ristrutturazione interna riguardante la rete fognaria di tali acque, vengono canalizzate nell'impianto di depurazione biologica a fanghi attivi della limitrofa ditta Contital Srl, appartenente allo stesso gruppo societario e, dopo il trattamento, convogliate in corso d'acqua superficiale (fosso Cantarone). Per dette acque reflue civili, la ditta Italcot Srl, ha provveduto alla parzializzazione degli scarichi civili, tramite proprio pozzetto di ispezione.

Le acque reflue industriali, provenienti dai processi di raffreddamento dell'impianto e quelle meteoriche e di dilavamento dei piazzali confluiscono in un unico pozzetto di raccolta e successivamente (scarico S1) attraverso il collettore ASI vengono immesse nel canale di bonifica denominato fosso Canale. Per le acque meteoriche di dilavamento la ditta dovrà dotare lo stabilimento di un impianto di trattamento di depurazione, costituito da un'unità di sedimentazione e da una unità di disoleazione, entro agosto 2010. La ditta dovrà adeguarsi alla disciplina regionale da emanarsi, circa lo scarico delle acque meteoriche di dilavamento,



previa istanza di modifica della presente autorizzazione da produrre entro e non oltre sessanta giorni dalla entrata in vigore della stessa.

Per il predetto scarico (S1) il gestore dell'impianto Italcoat Srl di Pignataro Maggiore (CE) dovrà assicurare il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tab. 3 del D.Lgs. n. 152/2006. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'Allegato 5 al D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

#### 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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. 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 allo scrivente Settore ed 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. Per detto scarico saranno effettuati accertamenti e controlli secondo la tempistica riportata nel piano di monitoraggio e controllo.
4. Lo stabilimento Italcoat Srl di Pignataro Maggiore (CE) dovrà dotarsi, entro agosto 2010 di un impianto di trattamento depurativo delle acque meteoriche di dilavamento.

### **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 Italcoat Srl.

#### B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. 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 allo scrivente Settore, 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 allo scrivente Settore, al Comune di Pignataro Maggiore (CE) e all'ARPAC dipartimentale.

#### **B.5.4 Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. 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 Rifiuti prodotti**

I rifiuti prodotti nello stabilimento negli anni 2005, 2006 e 2007, nelle varie fasi del ciclo produttivo, sono quelli riportati nella Tabella del paragrafo B.3.6.

##### **B.5.5.2 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.
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. 626/94 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 spandimenti 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 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.Lgs 152/06, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

#### **B.5.6 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, al Comune di Pignataro Maggiore (CE), alla Provincia di Caserta e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art. 11, comma 5 al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, 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 individuati nel piano relativo descritto al successivo Allegato C.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, dandone comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs. 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

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 avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore, al Comune di Pignataro Maggiore (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, da effettuarsi in forma cartacea, dovrà avvenire con la stessa frequenza di registrazione 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 due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA ed il secondo entro il 31.12.2013.

#### **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.

## **Piano di Monitoraggio**

(Ai sensi del DM 31/01/2005)

**Italcoat S.r.l.**  
Pignataro Maggiore (CE)

Rev. 3

### Indice

<u>DECRETO DIRIGENZIALE.....</u>	<u>1</u>
<u>B.3 QUADRO AMBIENTALE.....</u>	<u>8</u>
<u>    Analisi punti di Emissioni (2007).....</u>	<u>9</u>
Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO.....	12
<u>    B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....</u>	<u>14</u>
<u>    Rischio biologico.....</u>	<u>17</u>
<u>    Rischio chimico.....</u>	<u>17</u>
<u>    Rischio cancerogeni.....</u>	<u>17</u>
<u>    Il rischio da esposizione a cancerogeni e mutageni è risultato TRASCURABILE poiché non sono utilizzate sostanze che comportano questo tipo di pericoli.....</u>	<u>17</u>
<u>    Rischio elettrico.....</u>	<u>17</u>
<u>    Il rischio elettrico è valutato come BASSO in relazione alla considerazione che gli impianti elettrici sono tutti certificati ai sensi della L. 46/90, i quadri elettrici sono sempre chiusi e l'accesso è consentito solo a personale specializzato adeguatamente addestrato allo scopo.....</u>	<u>17</u>
<u>    Rischio rumore.....</u>	<u>17</u>
<u>    Il rischio rumore è stato valutato ai sensi della legislazione vigente D.Lgs 195/06; non sono risultate dalla valutazione aree critiche le aree di lavorazione, in quanto non viene mai superata la soglia degli Leq=85 dB(A). Il rischio rumore è pertanto valutato BASSO. ....</u>	<u>17</u>
<u>    Rischio vibrazioni.....</u>	<u>17</u>
<u>    Il rischio vibrazioni è stato valutato ai sensi della legislazione vigente D.Lgs 187/05; non sono risultate dalla valutazione situazioni di superamento dei limiti inferiori di azione. Il rischio vibrazioni è pertanto valutato TRASCURABILE.....</u>	<u>17</u>
<u>    Rischio amianto.....</u>	<u>17</u>
<u>    Il rischio amianto è risultato trascurabile per l'assenza nella aree di lavorazione di manufatti o coperture in amianto. L'unica presenza di amianto era rappresentata dalla tettoia della cabina metano per la quale si è provveduto alla sostituzione entro la fine del 2009.....</u>	<u>17</u>

<u>Rischio incendi.....</u>	<u>17</u>
<u>Lo stabilimento è sottoposto a Certificato di Prevenzione Incendi pratica 16329 con scadenza 11/01/2011.....</u>	<u>17</u>
<u>Il rischio incendio è stato anche specificatamente valutato come rischio MEDIO.....</u>	<u>17</u>
<u>Rischio Atmosfere Esplosive.....</u>	<u>17</u>
<u>In particolare, per l'intero stabilimento è stata effettuata la valutazione del rischio da atmosfere potenzialmente esplosive ai sensi del D.Lgs 233/03. Le aree sono stati classificate e sono state attivate tutte le misure necessarie (etichettatura, confinamento, manutenzione, formazione).....</u>	<u>17</u>
<u>Per quanto riguarda il rischio atmosfere esplosive sulle linee di verniciatura sono installati 3 misuratori di concentrazione solvente per ciascuna linea, modello prodotto dalla Orbital inglese. I misuratori sono tarati per poter dare un segnale di allarme quando viene raggiunta la soglia del 30% del LEL e un segnale di arresto impianto quando viene raggiunta la soglia del 35% del LEL.....</u>	<u>17</u>
<u>Il LEL di riferimento è stato scelto in relazione al solvente più critico, ovvero il MEK.....</u>	<u>17</u>
<u>La taratura dei misuratori è effettuata mensilmente utilizzando una bombola di gas certificato di n-esano.....</u>	<u>17</u>
<u>Rischio macchine.....</u>	<u>17</u>
<u>Rischio videoterminali.....</u>	<u>17</u>
<u>Rischio microclima.....</u>	<u>17</u>
<u>Rischio illuminazione.....</u>	<u>17</u>
<u>Rischio movimentazione manuale dei carichi.....</u>	<u>17</u>
<u>B.3.6 Produzione di Rifiuti.....</u>	<u>17</u>
<u>B.4 QUADRO INTEGRATO.....</u>	<u>18</u>
<b><u>B.4.1 APPLICAZIONE DELLE MTD</u></b>	<b><u>18</u></b>
<b><u>B.4.2 CRITICITÀ RISCONTRATE</u></b>	<b><u>20</u></b>
<u>Introduzione .....</u>	<u>3</u>
<u>Obiettivo.....</u>	<u>3</u>
<u>Caso studio.....</u>	<u>3</u>
<u>Piano di monitoraggio e controllo.....</u>	<u>4</u>
<u>Piano di controllo.....</u>	<u>5</u>
<b><u>CONSUMI</u></b>	<b><u>5</u></b>
<u>Materie prime.....</u>	<u>5</u>
<u>Risorse idriche.....</u>	<u>5</u>
<u>Energia.....</u>	<u>5</u>
<b><u>EMISSIONI IN ARIA</u></b>	<b><u>5</u></b>
<u>Punti di emissione convogliate.....</u>	<u>5</u>
<u>Inquinanti monitorati.....</u>	<u>6</u>
<b><u>EMISSIONI IN ACQUA</u></b>	<b><u>1</u></b>
<u>Parametri monitorati.....</u>	<u>1</u>
<u>Controllo acque di pozzo e acque destinate la consumo umano.....</u>	<u>1</u>
<b><u>RUMORE</u></b>	<b><u>2</u></b>
<b><u>RIFIUTI</u></b>	<b><u>4</u></b>
<b><u>CONTAMINAZIONE DEL SUOLO</u></b>	<b><u>5</u></b>
<b><u>AMIANTO</u></b>	<b><u>5</u></b>
<u>Piano di monitoraggio gestione degli impianti.....</u>	<u>5</u>

## **Introduzione**

In questo documento viene illustrato un piano di monitoraggio e controllo applicato ad un impianto esistente e soggetto ad autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D.lgs 59/2005.

Il piano ha lo scopo di:

- verificare la conformità dell'impianto;
- verificare la buona gestione dell'impianto.

## **Obiettivo**

Proporre un piano di monitoraggio e controllo per l'attività IPPC n°6.7 "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" per l'impianto ITALCOAT s.r.l. sito in via Appia Km 192,200- 81052 Pignataro Maggiore (CE).

Tenendo in considerazione:

- le indicazioni contenute nello "schema per la redazione del piano di monitoraggio e controllo" delle "Linee guida recante i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili" (rif DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale - serie generale 135 del 13 giugno 2005),
- le linee BREF: sono stati identificati gli aspetti essenziali ai fini sia della verifica di conformità con le condizioni dell'autorizzazione sia degli obiettivi richiesti dalla normativa IPPC.

## **Caso studio**

L'Azienda opera nel settore della produzione di laminati di leghe d'alluminio verniciati mediante il processo di coil coating, eventualmente stampati con macchine rotocalco e, quindi, tagliati in formati diversi in funzione delle esigenze dei clienti.

Nell'azienda vengono effettuati tre turni lavorativi

Il funzionamento dell'impianto di verniciatura è di tipo discontinuo, con una condizione di esercizio che oscilla tra i 100 mt/min e 250 mt/min.

L'impianto comprende:

- Reparto Verniciatura
- Reparto Taglio

Il reparto di verniciatura è suddiviso in tre linee: due linee di coil coating dotate di sistemi automatici per il controllo del PMT (Peak Metal Temperature) per il controllo della polimerizzazione della vernice, e del LEL ed una terza linea di stampa.

Il reparto taglio prevede tre linee: due di taglio ed una di sola ribobinatura.

Le macchine utilizzate nel reparto verniciatura sono:

### **Linea LV01 e Linea LV02**

Selema s.r.l. Milano

#### Utilizzo energia elettrica

Necessaria per azionamenti. L'energia è utilizzata per azionare i motori a servizio degli aspi, delle briglie di regolazione del tiro e della velocità, dei sistemi di controllo.

#### Utilizzo metano

Necessario per il riscaldamento dell'aria di lavoro.

#### Utilizzo consigliato

A ciclo continuo per evitare costi maggiori di esercizi per l'andata a regime termico

#### Vita utile

20 anni

#### Modalità di smaltimento

Vendita sul mercato dell'usato

### **Linea Stampa a 4 colori**

CMR

#### Utilizzo energia elettrica

Necessaria per azionamenti. L'energia è utilizzata per azionare i motori a servizio degli aspi, delle briglie di regolazione del tiro e della velocità, dei sistemi di controllo.

#### Utilizzo metano

Necessario per il riscaldamento dell'aria di lavoro. Il consumo atteso è di circa 30 Nm<sup>3</sup>/t di prodotto finito

#### Utilizzo consigliato

A ciclo continuo per evitare costi maggiori di esercizi per l'andata a regime termico

#### Vita utile

20 anni

#### Modalità di smaltimento

Vendita sul mercato dell'usato

Il reparto taglio prevede tre linee: due di taglio ed una di sola ribobinatura.

Le macchine utilizzate nel reparto taglio e ribobinatura sono:

### **Linea Taglio LT1**

Selema s.r.l. Milano

#### Utilizzo energia elettrica

Necessaria per azionamenti. L'energia è utilizzata per azionare i motori a servizio degli aspi, delle briglie di regolazione del tiro e della velocità, dei sistemi di controllo.

#### Utilizzo consigliato

Non necessita di particolari accorgimenti. Il regime è raggiunto in tempi sufficientemente rapido

#### Vita utile

25 anni

#### Modalità di smaltimento

Vendita sul mercato dell'usato

### **Linea Taglio LT2**

Bielloni s.r.l.

#### Utilizzo energia elettrica

Necessaria per azionamenti. L'energia è utilizzata per azionare i motori a servizio degli aspi, delle briglie di regolazione del tiro e della velocità, dei sistemi di controllo.

#### Utilizzo consigliato

Non necessita di particolari accorgimenti. Il regime è raggiunto in tempi sufficientemente rapido

#### Vita utile

25 anni

#### Modalità di smaltimento

Vendita sul mercato dell'usato

### **Ribobinatrice**

Selema

#### Utilizzo energia elettrica

Necessaria per azionamenti. L'energia è utilizzata per azionare i motori a servizio degli aspi, delle briglie di regolazione del tiro e della velocità, dei sistemi di controllo

#### Utilizzo consigliato

Non necessita di particolari accorgimenti. Il regime è raggiunto in tempi sufficientemente rapido

#### Vita utile

25 anni

#### Modalità di smaltimento

Vendita sul mercato dell'usato

### **Piano di monitoraggio e controllo**

Il piano di monitoraggio dello stabilimento Italtcoat s.r.l. è riportato di seguito e tiene conto:

- di quanto disciplinato dalla suddetta normativa nazionale, per ciascuna fase di processo delle attività di produzione e trasformazione dei laminati di alluminio, in termini di parametri da controllare e frequenza di monitoraggio;



- di quanto prescritto dalle autorizzazioni rilasciate dagli organi competenti (Regione Campania, Provincia di Caserta ecc);
- dei limiti di legge;
- delle responsabilità del controllo per ogni settore monitorato;

#### Piano di controllo

### Consumi

#### Materie prime

Materie prime	Fase di utilizzo	Modalità di registrazione controlli	Frequenza autocontrolli	Indice monitorato	Responsabile
Vernici	Verniciatura	Informatizzato	Mensile	Kg /ton prodotte	RSGQA
Solventi	Verniciatura	Informatizzato	Mensile	Kg /ton prodotte	RSGQA

#### Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Metodo misura	Modalità registrazione e controlli	Frequenza autocontrolli	Indice monitorato	Responsabile	Normativa
Da pozzo	Contatore	Informatizzato	Mensile	m3/ton prodotte	RSGQA (Romano)	R.D. 1775/33 L.R. 290/99

#### Energia

Tipologia	Metodo misura	Modalità registrazione controlli	Frequenza autocontrolli	Indice monitorato	Responsabile
Energia elettrica	Contatore	Informatizzato	Lettura Mensile	Kwh /ton prodotte	RSGQA
Gas metano	Contatore	Informatizzato	Lettura quotidiana	Nm3/ton prodotte	RSGQA

### Emissioni in aria

#### Punti di emissione convogliate

Le emissioni, da impianti di processo, sono le seguenti:

#### Tabella dei Punti di Emissione

Punto	Descrizione	Autorizzazione esistente	Riferimenti normativi
E1	Linea di verniciatura LV01		D.Lgs.152/06
E2	Bruciatore Forno LV01		
E3	Bruciatore Forno LV01		
E4	Raffreddamento LV01		
E5	Stampa		
E6	Preparazione vernice		
E7	Linea di verniciatura LV02		
E8	Raffreddamento LV02		

## **Inquinanti monitorati**

I metodi di campionamento, analisi ed il monitoraggio delle emissioni in atmosfera sono quelli previsti dall'allegato 4 del DM Ambiente 12/07/1990 e secondo il DM Ambiente 25/08/2000.

Per i rilievi di polveri è stata utilizzata una linea costituita da un campionatore con compensazione automatica della depressione e sonda di captazione dell'inquinante con testata porta cestello e/o porta membrana utilizzando membrane filtranti del tipo in esteri di cellulosa e/o cestelli in acciaio inox (utilizzando quale supporto filtrante fibra di quarzo), gli stessi sono stati condizionati e pesati prima e dopo i prelievi.

Sono stati utilizzati i seguenti campionatori:

-marca Zambelli mod. Easy matricola n. 155

-marca Zambelli mod. ZB1 Battery matricola n. 0179

Per gli inquinanti gassosi i prelievi sono stati effettuati utilizzando una linea costituita da pompe campionatrici con compensazione automatica della depressione corredate di opportuno sistema per la captazione degli specifici inquinanti.

Sono state utilizzate le seguenti pompe campionatrici:

-marca Zambelli mod. Chronos matricola n. 1204

-marca Zambelli mod. Chronos matricola n. 1140

I tempi di campionamento sono scelti in modo da fissare una quantità ottimale di inquinante ai fini del dosaggio garantendo nel contempo una sufficiente rappresentatività delle condizioni operative.

Copia dei risultati delle analisi delle emissioni vengono ad essere trasmesse all'autorità competente.  
Nella tabella sono riportati i punti di emissione convogliate sottoposte al monitoraggio

Punto di emissione	Parametro	Sistema utilizzato	Frequenza	Metodi di rilevamento	Portata (Nm3/h)	Concentrazione inquinante (mg/Nm3)	Flusso di massa (gr/h)	Responsabilità
E1	Concentrazione di Ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo	45000	50	2250	RSGQA
	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo		15	675	RSGQA)
	Concentrazione di ossidi di zolfo (SO <sub>x</sub> )	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo		5	225	RSGQA
	S.O.V:	Utilizzo strumento e confronto dati	Semestrale	Diretto discontinuo		50	2250	RSGQA)
E2		Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo	987			RSGQA
E3		Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo	987			RSGQA
E4	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo	40.000	5	200	RSGQA
	S.O.V:	Utilizzo strumento e confronto dati	Semestrale	Diretto discontinuo		1	40	RSGQA
E5		Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo	2500			RSGQA
	Etilacetato	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo		50	125	RSGQA)
	MPA	Utilizzo strumento e confronto dati	Semestrale	Diretto discontinuo		35	87,5	RSGQA
E6		Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo	1500			RSGQA
	S.O.V:	Utilizzo strumento e confronto dati	Semestrale	Diretto discontinuo		30	45	RSGQA

E7		Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo	45000			RSGQA
	Concentrazione di Ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo		50	2250	RSGQA
	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo		15	675	RSGQA
	Concentrazione di ossidi di zolfo (SO <sub>x</sub> )	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo		5	225	RSGQA
	S.O.V:	Utilizzo strumento e confronto dati	Semestrale	Diretto discontinuo		50	2250	RSGQA
E8		Utilizzo strumento e confronto dati con UNI 10169	Semestrale	Diretto discontinuo	40000			RSGQA)
	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con D.M. 25/08/2000	Semestrale	Diretto discontinuo		5	200	RSGQA
	S.O.V:	Utilizzo strumento e confronto dati	Semestrale	Diretto discontinuo		1	40	RSGQA

## Emissioni in acqua

Il Piano di monitoraggio delle emissioni in acqua riguarda i controlli effettuati per gli scarichi di acque reflue soggetti ai controlli previsti dalla Tabella 3 allegato 5 parte terza del D.Lgs. 152/06.

I campionamenti vengono effettuati semestralmente.

Le analisi, effettuate da un laboratorio esterno, vengono effettuate secondo i metodi analitici di riferimento previsti dalla normativa nazionale, descritti nei volumi "Metodi analitici per le acque" redatti dall'Istituto di ricerca sulle acque (IRSA), CNR, Roma".

Le analisi relative ai controlli vengono trasmesse con la stessa periodicità alla Autorità competente.

I reflui prodotti dall'impianto sono:

- reflui delle acque di raffreddamento indiretto linee di verniciatura
- acque meteoriche

### Parametri monitorati

Parametro	Sistema utilizzato	Frequenza	Metodi di rilevamento	Tipologia di campionamento	Tipologia di analisi (Metodica)	Unità di misura	Limiti	Responsabilità
pH	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 2060	-	5,5-9,5	RSGQA
Solidi sospesi totali	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 2090	Mg/L	≤ 80	RSGQA
BOD5	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 5120	mg/LO <sub>2</sub>	≤40	RSGQA
COD	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 5130	mg/L O <sub>2</sub>	≤160	RSGQA
Azoto ammoniacale	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 4030	mg/LNH <sub>4</sub> +	≤ 15	RSGQA
Azoto nitroso (N)	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 4050	mg/LN	≤0,6	RSGQA
Azoto nitrico	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 4040	mg/LN	≤20	RSGQA
Tensioattivi totali	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	semestrali	Diretto occasionale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 5170-5180	mg/L ABS	≤2	RSGQA

### Controllo acque di pozzo e acque destinate al consumo umano

Le acque destinate al consumo umano e le acque di pozzo non devono contenere microrganismi e parassiti, né altre sostanze, in quantità o concentrazioni tali da rappresentare un potenziale pericolo per la salute umana; inoltre devono soddisfare i requisiti minimi di cui alle parti A e B dell'allegato I al D.lgs 31/2001; Annualmente sono previsti i controlli per:

Parametro	Frequenza	Metodo	Unità di misura	Limiti	Responsabilità
Escherichia coli (E. coli)	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	Numero/100 ml	0	RSGQA
Enterococchi	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	Numero/100 ml	0	RSGQA
Acrilammide	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	0,10	RSGQA
Antimonio	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	5,0	RSGQA
Arsenico	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	10	RSGQA
Benzene	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	1,0	RSGQA
Benzo(a)pirene	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	0,010	RSGQA
Boro	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	1,0	RSGQA
Bromato	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	10	RSGQA
Cadmio	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020	µg/l	5,0	RSGQA
Cromo	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020	µg/l	50	RSGQA
Rame	annuale	APAT-IRSA-CNR 3250	mg/l	10	RSGQA
Cianuro	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	50	RSGQA
1,2 dicloroetano	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	3,0	RSGQA
Epicloridrina	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	0,10	RSGQA
Fluoruro	annuale	APAT-IRSA-CNR- 4100	mg/l	1,50	RSGQA
Piombo	annuale	APAT-IRSA-CNR 3230	µg/l	10	RSGQA
Mercurio	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	1,0	RSGQA
Nichel	annuale	APAT-IRSA-CNR 3220	µg/l	20	RSGQA
Nitrato (come NO <sub>3</sub> )	annuale	APAT-IRSA-CNR 4040	mg/l	50	RSGQA
Nitrito (come NO <sub>2</sub> )	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	mg/l	0,50	RSGQA
Idrocarburi aromatici policiclici	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	0,10	RSGQA
Idrocarburi aromatici totali	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	mg/l	5	RSGQA
Selenio	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	10	RSGQA
Tetracloroetilene	annuale	APAT-IRSA-CNR- 5150	µg/l	10	RSGQA
Triometani-Totale	annuale	APAT-IRSA-CNR- 5150	µg/l	30	RSGQA
Cloruro di vinile	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	0,5	RSGQA
Clorito	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	200	RSGQA
Vanadio	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01	µg/l	50	RSGQA

## Rumore

La valutazione del rumore viene effettuata biennialmente attraverso un'indagine fonometrica da parte di un tecnico abilitato. L'impianto è collocato in Classe VI, "Zona esclusivamente industriale in riferimento alla L. 447/1995, D.P.C.M.1991, D.P.C.M.1997, DM 1998 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Pignataro Maggiore (CE) delibera del 25-03-2004 prot. 3175.

Pertanto i seguenti limiti assoluti di immissione sono:

Orario diurno (ore 6.00-22.00): 70 dB(A)

Orario notturno (ore 22.00-6.00): 70 dB(A)

I rilievi vengono effettuati nelle ore pomeridiane in quattro punti all'esterno lungo il confine dell'area occupata dall'azienda con tutti gli impianti funzionanti nelle condizioni di normale attività.

La strumentazione utilizzata è conforme con le specifiche previste dagli standard di cui alla classe 1 delle norme EN 60651 e EN 60804 e comprende:

- fonometro-analizzatore di precisione
- microfono
- calibratore

Il microfono è stato posizionato in tutti i rilievi effettuati ad un'altezza dal piano di calpestio di 1,50 m rivolto verso le sorgenti sonore in esame. Si tiene conto dei seguenti parametri:

- valore limite di emissione
- valore limite assoluto di immissione
- valore limite differenziale di immissione.

#### Rilievo 1: Confine con Via Appia

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	Limite LAeq diurno dB ai sensi del DPCM 1991	LAeq notturno dB	Limite LAeq notturno dB ai sensi del DPCM 1991	Responsabilità
1. Spigolo cancello ingresso	64,0	70	60,5	70	RSGQA
2. 30 mt dal punto 1	63,5	70	58,5	70	RSGQA
3. 60 mt dal punto 1	58,5	70	56,0	70	RSGQA
4. 90 mt dal punto 1	56,0	70	55,5	70	RSGQA
5. 120 mt dal punto 1	55,5	70	54,5	70	RSGQA
6. Spigolo opposto del cancello d'ingresso	55,5	70	54,0	70	RSGQA

#### Rilievo 2: Confine con strada consortile

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	Limite LAeq diurno dB ai sensi del DPCM 1991	LAeq notturno dB	Limite LAeq notturno dB ai sensi del DPCM 1991	Responsabilità
7. 10 mt dallo spigolo al punto 6	54,5	70	53,0	70	RSGQA
8. 40 mt dal punto 7	57,0	70	54,0	70	RSGQA
9. 80 mt dal punto 7	58,0	70	56,5	70	RSGQA
10. 120 mt dal punto 7	58,5	70	57,5	70	RSGQA
11. 160 mt dal punto 7	63,0	70	62,0	70	RSGQA
12. Spigolo c/o deposito stoccaggio rifiuti	64,0	70	62,5	70	RSGQA

#### Rilievo 3: Lato opposto all'ingresso

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	Limite LAeq diurno dB ai sensi del DPCM 1991	LAeq notturno dB	Limite LAeq notturno dB ai sensi del DPCM 1991	Responsabilità
13. 20 mt dallo spigolo 12	63,0	70	63,0	70	RSGQA
14. 20 mt al punto 13	62,0	70	62,0	70	RSGQA
15. 50 mt al punto 13	62,5	70	62,5	70	RSGQA
16. 80 mt al punto 13	63,0	70	63,0	70	RSGQA
17. 110 mt al punto 13	62,0	70	62,0	70	RSGQA
18. spigolo c/o deposito materiale di scarto	61,0	70	61,0	70	RSGQA

#### Rilievo 4: Limite aziendale

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	Limite LAeq diurno dB ai sensi del DPCM 1991	LAeq notturno dB	Limite LAeq notturno dB ai sensi del DPCM 1991	Responsabilità
19. 50 mt dal punto 18	63,5	70	63,0	70	RSGQA
20. 50 mt dal punto 19	62,5	70	62,0	70	RSGQA
21. 90 mt dal punto 19	64,0	70	63,0	70	RSGQA
22. 130 mt dal punto 19	62,0	70	61,0	70	RSGQA

Sulla base dei valori misurati si può dire che la rumorosità originata dall'insediamento produttivo verso l'esterno è inferiore ai limiti stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997.

#### Rifiuti

Tutti i rifiuti solidi prodotti nello stabilimento sono stoccati in apposite aree delimitate ed individuate dal codice CER di appartenenza.

Per monitorare la produzione di rifiuti, settimanalmente viene compilato un registro interno mediante il quale è possibile evidenziare la quantità ed i tempi di stoccaggio.

Ed è effettuato un controllo sistematico della:

- documentazione del rifiuto (formulario, eventuali certificati di analisi etc.);
- verifica della classificazione di pericolosità;

Inoltre è stata implementata una procedura di gestione delle attività con l'obiettivo di pianificare, programmare e quindi limitare tutte le operazioni di manutenzione che possono generare rifiuti; ed è stata eseguita una campagna di sensibilizzazione e formazione ai lavoratori sulla gestione delle operazioni per limitare eventuali sprechi.

#### I rifiuti prodotti sono:

cod. CER	descrizione
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni
130208*	Oli minerali per macchinari
150101	Imballaggi in carta e cartoni
150102	Imballaggi in plastica da Recuperare
150103	Imballaggi in Legno
150106	Imballaggi in materiali misti
150110*	Imballaggi con residui di sostanze pericolose
150202*	Assorb Mater Filtr,Stracci Ind Prot
150203	Assorb Mater Filtr,Stracci Ind Prot
160213	Apparecch.Fuori Uso, Contenenti Comp.Pericol
160214	Apparecch.Fuori Uso, diverse da 160213
160216	Apparecch.Fuori Uso, motorini elettrici
160601*	Batterie al piombo
200121*	Tubi Fluorescenti ed altri rif conten mercurio
200125	Oli e grassi vegetali
200139	Plastica
200304	Fanghi Serbatoi Settici
080111*	Pitture e Vernici di Scarto
080117*	Fanghi prov dalla rimoz di pitt e vernici con solvi org
080120*	Sospensioni Acquose cont. Pitturee Vernici
080312*	Scarti di Inchiostro con sostanze pericolose
080318	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317
160216	Apparecch Fuori Uso, Motorini Elettrici
160103	Pneumatici fuori uso



## Contaminazione del suolo

Sono previste con frequenza semestrale prove di tenuta del serbatoio di stoccaggio gasolio al fine di prevenire fenomeni di contaminazione del suolo .

## Amianto

L'amianto, in precedenza, era presente come tettoia della cabina metano. Entro la fine del 2009 si è provveduto alla sostituzione della tettoia in questione e allo smaltimento della stessa.

### Piano di monitoraggio gestione degli impianti

<b>ASPETTO</b>	<b>ATTIVITA'</b>	<b>FREQUENZA SORVEGLIANZA</b>
<b>Consumo d'acqua pozzo</b>	<i>Verificare il corretto funzionamento del termostato acque di raffreddamento LV01-LV02 (simulare scarico con impostazione temperatura pari a Tacqua = 10 °)</i>	MENSILE
<b>Consumo di metano:</b>	<i>Verificare corretto funzionamento del sistema di spegnimento dei bruciatori del postcombustore a linea ferma</i>	MENSILE
<b>Consumo di metano:</b>	<i>Verificare trend consumo metano rispetto all'obiettivo prefissato</i>	MENSILE
<b>Consumo di energia elettrica</b>	<i>verificare il corretto funzionamento degli interruttori crepuscolari (prove di oscuramento)</i>	MENSILE
<b>Consumo di energia elettrica</b>	<i>Verificare trend consumo energia elettrica rispetto all'obiettivo</i>	MENSILE
<b>emissioni in atmosfera</b>	<i>Verificare la corretta impostazione ed il rispetto della ricette di lavorazione sulle linee di verniciatura, con specifico riferimento al rispetto della temperatura di postcombustione ed alle portate d'aria di estrazione</i>	MENSILE
<b>emissioni in atmosfera</b>	<i>Verificare chiusura di tutte le vaschette della linea stampa durante la lavorazione</i>	IN OCCASIONE DI CIASCUN FUNZIONAMENTO
<b>sostanze pericolose</b>	<i>verificare i livelli dei magazzini sostanze infiammabili (vernici+solventi) con stretto riferimento alle quantità massime stoccabili come da CPI</i>	GIORNALIERA
<b>sostanze pericolose</b>	<i>Verifica il corretto funzionamento dei rilevatori LEL delle linee di verniciatura ed il rapporto di collaudo</i>	MENSILE