



## Giunta Regionale della Campania

### Decreto

Dipartimento:

**GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA**

<b>N°</b>	<b>Del</b>	<b>Dipart.</b>	<b>Direzione G.</b>	<b>Unità O.D.</b>
53	23/03/2023	50	17	7

**Oggetto:**

Ditta ICIMENDUE srl - Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 115 del 10/08/2022 di Riesame con valenza di rinnovo, con installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla SS 87 Km 20,700 - Zona ASI Marcianise Sud, Attività IPPC di cui al codice 6.7

### **Dichiarazione di conformità della copia cartacea:**

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

*Estremi elettronici del documento:*

Documento Primario : 2A7BD8F682BE359EFF91CB332D6ED7811A3FD9F6

Allegato nr. 1 : BC212E62F2066F500D5BF0C50CFA8F110EF2A414

Allegato nr. 2 : 72654A4AF5AA77CC7CC8C6C56693B048DAD9EC7B

Frontespizio Allegato : 69E657AB52EA48AC16373A3E292B83DF5FD1751F



## *Giunta Regionale della Campania*

### **DECRETO DIRIGENZIALE**

DIRETTORE GENERALE/  
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /  
DIRIGENTE STAFF

**Dott. Barretta Antonello**

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
<b>53</b>	<b>23/03/2023</b>	<b>17</b>	<b>7</b>

Oggetto:

***Ditta ICIMENDUE srl - Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 115 del 10/08/2022 di Riesame con valenza di rinnovo, con installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla SS 87 Km 20,700 - Zona ASI Marcianise Sud, Attivita' IPPC di cui al codice 6.7***

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

## IL DIRIGENTE

### **Premesso che**

alla ditta ICIMENDUE s.r.l. con sede legale nel Comune di Caserta al Corso Trieste n. 63 e installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla S.S. 87 Km 20,700 – Zona ASI Marcianise Sud, con Decreto Dirigenziale n. 115 del 10/08/2022, è stato approvato il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'Attività IPPC di cui al codice 6.7: Impianti per il trattamento di superfici di materie, oggetti o prodotti, utilizzando solventi organici, per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare con capacità di consumo di solvente superiore a 150kg/ora o a 200 tonn/anno;

con nota acquisita al protocollo regionale n. 39813 del 25/01/2023 e successiva integrazione acquisita al prot. reg. n. 66500 del 07/02/2023, la Ditta Icimendue Srl ha trasmesso la comunicazione di modifica non sostanziale con aggiornamento dell'AIA

le spese istruttorie, pena l'irricevibilità della suddetta istanza, ai sensi del D.M. 58 del 06/03/2017, come da distinta acquisita agli atti, sono state pagate dal richiedente per un importo pari ad € 2025,00.

### **Preso atto che**

la modifica non sostanziale da apportare all'impianto autorizzato, come riportato nella Relazione tecnica,

risulta la seguente:

- Modifica limiti di emissione del parametro NOx a partire dal 01/01/2025 per i punti di emissione codificati E1A ed E1B.
- Modifica limiti di emissione del parametro Ozono per i camini di emissione E10, E14, E15, E17, E18, E19, E24 ed E25.
- Inserimento Trattamento corona su Rotocalco Cerutti R960/2.
- Inserimento Trattamento corona su Accoppiatrice per adesivi senza solvente Super Simplex Nord-meccanica

questa UOD, con nota prot. reg. n. 74663 del 10/02/2023, ha richiesto una valutazione ad ARPAC Dip. Provinciale di Caserta e l'espressione del parere di competenza.

### **Rilevato che**

ai sensi della L.R. 59/2018, è stata acquisita dichiarazione del tecnico incaricato relativa all'avvenuto pagamento del compenso per l'incarico professionale svolto da parte della società Icimendue Srl.

con nota, acquisita al prot. reg. n. 127209 del 09/03/2023, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere tecnico 08/BR/23 con cui viene espresso parere favorevole con alcune prescrizioni

**Ritenuto** di dover aggiornare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società ICIMENDUE s.r.l., per l'installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla S.S. 87 Km 20,700 – Zona ASI Marcianise Sud, con Decreto Dirigenziale n. 115 del 10/08/2022, per l'Attività IPPC di cui al codice 6.7, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell'istanza innanzi specificata, a seguito degli esiti dell'istruttoria e del parere favorevole con prescrizioni da parte di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti.

**Dato atto che** il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 "Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017"

**Visto**

- il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante “Norme in materia ambientale”, parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- l’art. 273-bis del D. lgs. 152/2006 “Medi impianti di combustione”
- il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all’art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii., come applicate con D.G.R. n. 43 del 09/02/2021;
- il Decreto Dirigenziale n. 925 del 06/12/2016
- il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- la L.R. 59 del 29/12/2018
- la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell’incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

*Alla stregua* dell’istruttoria compiuta dal geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot. n.0150767 del 21/03/2023 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d’interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto).

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

#### D E C R E T A

**di aggiornare**, ai sensi dell’art. 29 nonies, comma 1 del D. Lgs. 152/06 Titolo III-bis ed a seguito degli esiti dell’istruttoria e del parere favorevole con prescrizioni di ARPAC, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti, l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società ICIMENDUE s.r.l., per l’installazione nel Comune di Marcianise (CE) alla S.S. 87 Km 20,700 – Zona ASI Marcianise Sud, con Decreto Dirigenziale n. 115 del 10/08/2022, per l’Attività IPPC di cui al codice 6.7, con la modifica non sostanziale proposta ed oggetto dell’istanza innanzi specificata e che risulta la seguente:

- Modifica limiti di emissione del parametro NOx a partire dal 01/01/2025 per i punti di emissione codificati E1A ed E1B.
- Modifica limiti di emissione del parametro Ozono per i camini di emissione E10, E14, E15, E17, E18, E19, E24 ed E25.
- Inserimento Trattamento corona su Rotocalco Cerutti R960/2.
- Inserimento Trattamento corona su Accoppiatrice per adesivi senza solvente Super Simplex Nord-meccanica

**di precisare** che la presente autorizzazione di modifica non sostanziale è rilasciata sulla scorta della documentazione trasmessa dalla ditta Icimendue Srl, che si richiama nel presente provvedimento, valutata dall’ARPAC - Dipartimento Provinciale di Caserta e riportata nei seguenti allegati, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto, che è da intendersi integrativo ed allegato al Decreto Dirigenziale n. 115 del 10/08/2022, di cui restano ferme e vigenti tutte le altre condizioni e prescrizioni, ad eccezione dei seguenti allegati che sostituiscono quelli già allegati al suddetto decreto:

- Allegato 1: Piano di monitoraggio e controllo.
- Allegato 2: Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT;

**di prescrivere** che le due caldaie (emissioni E1A-E1B), qualora non ne siano già provviste, dovranno

essere dotate di rilevatori in continuo dell'ossigeno e della temperatura (par. 12, Parte 3, All. alla DGRC n.4102/1992), condizione prevista anche dai commi 1 e 3-bis, art. 294, D.Lgs. n.152/06 per la misura in continuo dell'ossigeno. Tale adeguamento, ai sensi del c.1, art. 3, D.Lgs. n. 102/2020, dovrà essere effettuato sulla base del primo rinnovo dell'autorizzazione dello stabilimento

**di disporre** la messa a disposizione del pubblico presso gli Uffici della scrivente Unità Operativa Dirigenziale, ai sensi degli artt. 29 quater e 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm. e ii., del presente atto e della relativa documentazione;

**di notificare** il presente atto alla ditta Icimendue Srl

**di inviare** copia del presente provvedimento al Comune di Marcianise (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Marcianise ed all'Ente Idrico Campano, al Consorzio ASI, al Comando Provinciale VV.FF, per quanto di rispettiva competenza, e, per opportuna conoscenza, alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali, nonché alla Segreteria di Giunta per l'archiviazione.

**di inoltrare** il presente provvedimento alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017.

Il Dirigente ad interim UOD 501707  
Dott. Antonello Barretta

---

**Piano di Monitoraggio e controllo Ambientale  
del sito produttivo della ICIMENDUE s.r.l.  
STATO DI PROGETTO**

# INDICE

<b>PREMESSA</b> .....	<b>3</b>
<b>1. FINALITA' DEL PIANO</b> .....	<b>3</b>
<b>2. CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L'ESECUZIONE DEL PIANO</b> .....	<b>4</b>
2.1 - OBBLIGO DI ESECUZIONE DEL PIANO .....	4
2.2 - EVITARE LE MISCELAZIONI .....	4
2.3 - FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI.....	4
2.4 - MANUTENZIONE DEI SISTEMI.....	4
2.5 - EMENDAMENTI AL PIANO .....	4
2.6 - ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO .....	4
<b>3. OGGETTO DEL PIANO</b> .....	<b>5</b>
3.1 – COMPONENTI AMBIENTALI .....	5
<b>3.1.1 – CONSUMO MATERIE PRIME</b> .....	<b>5</b>
<b>3.1.2 – CONSUMO RISORSE IDRICHE</b> .....	<b>6</b>
<b>3.1.3 – CONSUMO ENERGIA</b> .....	<b>6</b>
<b>3.1.4 – CONSUMO COMBUSTIBILI</b> .....	<b>7</b>
<b>3.1.5 – EMISSIONI IN ARIA</b> .....	<b>7</b>
<b>3.1.6 – EMISSIONI IN ACQUA</b> .....	<b>18</b>
<b>3.1.7 – RUMORE</b> .....	<b>20</b>
<b>3.1.8 – RIFIUTI</b> .....	<b>20</b>
<b>3.1.9 – SUOLO</b> .....	<b>23</b>
<b>4. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO</b> .....	<b>26</b>

## **PREMESSA**

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è stato stilato ai sensi del Decreto Legislativo 152/06 e s.m.i. di cui all'art. 29 ter, Allegato VIII, per lo stabilimento della ICIMENDUE s.r.l., (di seguito indicato come gestore) sito in Zona Industriale ASI Marcianise SUD (CE), alla Via Rinaldo Piaggio.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della linea guida sui "sistemi di monitoraggio" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372").

Nello stilare il piano di monitoraggio si è tenuto conto, inoltre, dei seguenti elementi:

- aspetti ambientali significativi;
- valutazione dei rischi di incidente;
- probabilità di superamento dei valori limite di emissione, previsti dalla normativa attuale e danno possibile all'ambiente;
- la localizzazione in area industriale dove non sono presenti vincoli di natura paesaggistica o zone sensibili/vulnerabili.

## **1. FINALITA' DEL PIANO**

In attuazione dell'art. 29-sexies (Autorizzazione Integrata Ambientale), comma 6 (requisiti di controllo) del citato decreto legislativo 152/06 e s.m.i, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, (denominato sinteticamente Piano), ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'AIA suddetta.

Il Piano rappresenta anche un valido strumento per raccogliere le informazioni atte a:

- verificare la conformità rispetto ai limiti prescritti;
- realizzare la raccolta dei dati ambientali richiesti dalla normativa IPPC;
- verificare della buona gestione dell'impianto;
- verificare delle prestazioni delle MTD adottate.

Modalità di controllo, metodi e standard di riferimento, sono definiti ed illustrati, di volta in volta, nelle specifiche sezioni attinenti le singole emissioni.



## **2. CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L'ESECUZIONE DEL PIANO**

### **2.1 - OBBLIGO DI ESECUZIONE DEL PIANO**

Il gestore eseguirà campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute al paragrafo 4 del presente Piano.

### **2.2 - EVITARE LE MISCELAZIONI**

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro sarà analizzato prima di tale miscelazione.

### **2.3 - FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI**

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva (ad esclusione dei periodi di manutenzione e calibrazione che sono comunque previsti nel punto 4 del presente Piano in cui l'attività stessa è condotta con sistemi di monitoraggio o campionamento alternativi per limitati periodi di tempo).

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il gestore contatterà tempestivamente l'Autorità Competente e intraprenderà gli interventi necessari a ripristinare il malfunzionamento.

### **2.4 - MANUTENZIONE DEI SISTEMI**

Il sistema di monitoraggio e di analisi sarà mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

### **2.5 - EMENDAMENTI AL PIANO**

La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, saranno emendati dietro permesso scritto dell'Autorità competente.

### **2.6 - ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO**

Il gestore predisporrà un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di immissione degli scarichi liquidi nella rete di scarico finale e dei punti intermedi;
- b) punti di campionamento delle emissioni convogliate;
- c) area di stoccaggio e deposito temporaneo dei rifiuti nel sito;
- d) pozzi sotterranei nel sito.

Il gestore predisporrà un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

### 3. OGGETTO DEL PIANO

#### 3.1 – COMPONENTI AMBIENTALI

##### 3.1.1 – CONSUMO MATERIE PRIME

**Tabella C1 – Materie Prime**

Denominazione	Tipologia	Fase di Utilizzo	Unità di Misura	Metodo di Misura	Frequenza Autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Polipropilene (neutro e metallizzato)	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Poliestere (neutro e metallizzato)	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Nylon	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Polietilene	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Polistirene	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Film biodegradabili	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Carta	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Alluminio	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Adesivi	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Inchiostri e ausiliari acquistati (Vernici, Primer e additivi)	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Saldanti a freddo	Materie prime di processo	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Solventi (Acetato di etile, alcool etilico)	Sostanze chimiche	Produzione Fase 2	kg/a	Verifica peso in ingresso	A fine anno con inventario annuale	Elettronica su sistema di gestione interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali

Sarà redatto un Report con i consumi di Materie Prime indicate nella Tabella C1. I dati sui consumi dell'anno precedente saranno inviati annualmente agli Enti competenti.

**Tabella C2 – Prodotti Finiti**

Denominazione	Tipologia	Fase di Utilizzo	Unità di Misura	Metodo di Misura	Frequenza Autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Film stampati e/o accoppiati	Prodotto Finito	-	kg/a	Verifica peso in uscita	In corrispondenza di ogni vendita	Elettronica su sistema gestionale interno	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali

Sarà redatto un Report con i dati relativi ai Prodotti Finiti indicati nella Tabella C2. I dati dell'anno precedente saranno inviati annualmente agli Enti competenti.

### 3.1.2 – CONSUMO RISORSE IDRICHE

**Tabella C3 – Risorse Idriche**

Tipologia di Approvvigionamento	Punto di Misura	Fase di Utilizzo	Unità di Misura	Frequenza Autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
n.1 Pozzo	Contatore Interno Stabilimento	Impianto di spegnimento antincendio e torri evaporative.	m <sup>3</sup> /a	Mensile	Elettronica su file excel	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali
Acquedotto	Contatore Interno Stabilimento	Necessità igienico-sanitarie dei dipendenti e per i servizi igienici.	m <sup>3</sup> /a	Mensile	Elettronica su file excel	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali

Sarà redatto un Report con i dati relativi al consumo annuale di acqua industriale e potabile, da inviare agli Enti competenti con cadenza annuale.

### 3.1.3 – CONSUMO ENERGIA

**Tabella C4 – Energia**

Descrizione	Tipologia	Punto di Misura	Metodo di Misura	Unità di Misura	Frequenza Autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Energia Elettrica	Utenze Industriali e Civili	Contatori Interni Stabilimento	Lettura Contatore	kWh/a	Mensile	Elettronica su file excel	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali

Sarà redatto un Report con i dati relativi al consumo annuale di energia elettrica, da inviare agli Enti competenti con cadenza annuale.

### 3.1.4 – CONSUMO COMBUSTIBILI

**Tabella C5 – Energia**

Tipologia	Punto di Misura	Fase di Utilizzo	Metodo di Misura	Unità di Misura	Frequenza Autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Metano	Contatori Interni	Centrale termica	Lettura Contatore	Nm <sup>3</sup> /a	Mensile	Elettronica su file excel	Annuale da inviare alle Autorità Competenti	Verifica bilanci annuali

Sarà redatto un Report con il consumo di Combustibili i cui dati, relativi ai consumi dell'anno precedente, saranno inviati agli Enti competenti con cadenza annuale.

### 3.1.5 – EMISSIONI IN ARIA

Lo stabilimento possiede una serie di punti di emissione, così come si evidenzia nel Prospetto Punti di Emissione (Tabella C6-1), nel quale sono indicati, caratteristiche punti di emissione, impianti di provenienza, tipologia di abbattimenti e autorizzazione in essere per il punto di emissione.

A seguire si riporta la proposta di piano di monitoraggio delle emissioni in atmosfera indicando per i vari punti di emissione (Tabella C6-2), il parametro da monitorare, la frequenza di monitoraggio, la metodologia analitica di determinazione (Tabella C6-3).

**Tabella C6-1 - Punti di Emissione**

Impianto	Punti di emissione					Caratteristiche delle emissioni										
	Fasi lavorative di provenienza	E	Sezione interna allo sbocco [m <sup>2</sup> ]	Diametro interno allo sbocco [m]	Altezza [m]		Qualità delle emissioni	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Concentr [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Frequenza delle emissioni annuale [%]	Temp. [°C] (***)	Velocità allo sbocco [m/s] (***)	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
					Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti										
Centrale termica	E1A	0.2826	0.6	11	1	NOx	3000	250	0,750	24*	100*	147,5	4,6	verticale		
						CO		200 dal 01/01/2025 200 con O <sub>2</sub> al 3%	0.600 dal 01/01/2025 0.6							
Centrale termica	E1B	0.2826	0.6	11	1	NOx	3000	250	0,750	24*	100*	224,7	4,5	verticale		
						CO		200 dal 01/01/2025 200 con O <sub>2</sub> al 3%	0.600 dal 01/01/2025 0.6							
Sfiati impianto recupero solventi	E2	2.5434	1.8	11	1	COV	115000	<100 A partire dal II semestre 2024	11,5 A partire dal II semestre 2024	24*	100*	31,4	9,1	verticale	Impianto di recupero solventi	
Impianto di abbattimento ozono Combi	E10	0.0531	0.26	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 10	fermo	fermo	verticale	Impianto di abbattimento o ozono Combi	
						COV		0.5	0.00125							
Impianto abbattimento ozono svolgitor primario impianto R945	E14	0.0314	0.2	11	1	OZONO	1600	2	0.0032	Discontinuo **	circa 10	39,3	11,2	verticale	Impianto di abbattimento o ozono R945	
Impianto abbattimento ozono svolgitor secondario impianto R945	E15	0.0314	0.2	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 80	fermo	fermo	verticale	Impianto di abbattimento o ozono R945	

Impianto	Punti di emissione					Caratteristiche delle emissioni									
	Fasi lavorative di provenienza	E	Sezione interna allo sbocco [m <sup>2</sup> ]	Diametro interno allo sbocco [m]	Altezza [m]		Qualità delle emissioni	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Concentr [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Frequenza delle emissioni annuale [%]	Temp. [°C] (***)	Velocità allo sbocco [m/s] (***)	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)
Rispetto al Piano Campagna					Rispetto al Colmo dei tetti										
Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R960/2	E17	0.0314	0.2	11	1	OZONO	1600	2	0.0032	Discontinuo **	circa 10	32,8	13,1	verticale	Impianto di abbattimento o ozono R960/2
Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R960/2	E18	0.0380	0.22	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 5	40	19.1	verticale	Impianto di abbattimento o ozono R960/2
Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	E19	0.0314	0.2	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 95	37,8	8,0	verticale	Impianto di abbattimento o ozono R960/2
Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	E24	0.0314	0.2	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 80	26,9	10,1	verticale	Impianto di abbattimento o ozono RS 4003 MP
Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	E25	0.0314	0.2	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 90	37,6	11,2	verticale	Impianto di abbattimento o ozono CL1000D
Impianto metallizzazione Galileo Menfilm	E27	0.07068	0.3	11	1	SOV	1500	0.1	0.00015	24*	100*	fermo	fermo	verticale	Impianto di abbattimento o "oil mist eliminator"
Accoppiatrice Super Simplex – sezione spalmatura	E30	0.0704	0.22*0.32	11	1	ISOCIANATI	3000	5	0.015	Discontinuo **	circa 70	28,4	5,6	orizzontale	
Impianto abbattimento ozono Accoppiatrice Super Simplex	E31	0.0314	0.2	15	4	OZONO	1600	2	0.0032	Discontinuo **	circa 70	34,7	11,5	verticale	Impianto di abbattimento o ozono Accoppiatrice e Super Simplex

Impianto	Punti di emissione					Caratteristiche delle emissioni										
	Fasi lavorative di provenienza	E	Sezione interna allo sbocco [m <sup>2</sup> ]	Diametro interno allo sbocco [m]	Altezza [m]		Qualità delle emissioni	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Concentr [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Frequenza delle emissioni annuale [%]	Temp. [°C] (***)	Velocità allo sbocco [m/s] (***)	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
					Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti										
Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	E32	0.0962	0.35	11	1	POLVERI	9000	20	0.18	Discontinuo **	circa 60	28,3	20,5	orizzontale	Impianto abbattimento o sistema laser Accoppiatrice e Super Simplex	
Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto Cerutti R960/2	E35	0.0380	0.22	11	1	OZONO	2500	2	0.005	Discontinuo **	circa 5	40	19.1	verticale	Impianto abbattimento o ozono svolgitore primario impianto Cerutti R960/2	
Impianto abbattimento ozono svolgitore primario Accoppiatrice Super Simplex	E36	0.0314	0.2	15	4	OZONO	1600	2	0.0032	Discontinuo **	circa 70	34,7	11,5	verticale	Impianto abbattimento o ozono svolgitore primario Accoppiatrice e Super Simplex	

(\*) Valore massimo della durata/frequenza, variabile in funzione della produzione.

(\*\*) Trattasi di emissioni discontinue, saltuarie, variabili in funzione della produzione. In caso di fase di lavorazione che necessita dell'utilizzo di tali impianti, l'emissione può arrivare ad un massimo di 24 ore/giorno.

(\*\*\*) Valori della temperatura misurati in sede di monitoraggio dell'anno 2020.

**Tabella C6-2 - Inquinanti Monitorati**

<b>PUNTO DI EMISSIONE</b>	<b>IMPIANTO</b>	<b>FASE</b>	<b>FREQUENZA AUTOCONTROLLO</b>	<b>MODALITA' REGISTRAZIONE</b>	<b>REPORTING</b>	<b>CONTROLLO ENTE ESTERNO</b>	<b>PARAMETRO</b>
E1A	Centrale termica	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	NOx CO
E1B	Centrale termica	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	NOx CO
E2	Sfiati impianto recupero solventi	Produzione Fase 2	Annuale con Laboratorio Esterno Continua con Sistema Misurazione Interno	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli Digitale con SME	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli Digitale con SME	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	COV
E10	Impianto di abbattimento ozono Combi	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO COV
E14	Impianto abbattimento ozono svolgatore primario impianto R945	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E15	Impianto abbattimento ozono svolgatore secondario impianto R945	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E17	Impianto abbattimento ozono svolgatore primario impianto R960/2	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO



E18	Impianto abbattimento ozono svolgitoro secondario impianto R960/2	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E19	Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E24	Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E25	Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E27	Impianto metallizzazione Galileo	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	SOV
E30	Accoppiatrice Super Simplex – sezione spalmatura	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	ISOCIANATI
E31	Impianto abbattimento ozono Accoppiatrice Super Simplex	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
E32	Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	POLVERI
E35	Impianto abbattimento ozono svolgitoro primario impianto Cerutti R960/2	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO

E36	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario Accoppiatrice Super Simplex	Produzione Fase 2	Annuale	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Cartacea su rapporti di prova e registro autocontrolli	Verifica rispetto limiti su rapporti di prova	OZONO
-----	--	----------------------	---------	--	---	---	-------

**Tabella C6-3 – Metodologia analitica di determinazione**

<b>Parametro</b>	<b>Metodo analitico di riferimento</b>
Portata	UNI EN ISO 16911-1:2013 Annex A
Velocità	UNI EN ISO 16911-1:2013 Annex A
Temperatura	UNI EN ISO 16911-1:2013 Annex A
Umidità	UNI EN ISO 14790 2017
O <sub>2</sub>	UNI EN ISO 14789 2017
NO <sub>x</sub>	UNI EN 14792:2017
CO	UNI EN 15058 2017
COV	UNI EN 12619:2013
Polveri	UNI EN 13284-1 2017
CO <sub>2</sub>	ISO 12039:2019
SO <sub>x</sub>	UNI EN 10393:1995
Isocianati	OSHA 42
Ozono	OSHA ID-214

**Tabella C7 - Sistemi di Trattamento Fumi: Controllo del Processo**

Punto di Emissione	Impianto	Sistema di Abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Unità di Misura	Frequenza di Controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Contr. Ente Esterno
E1A	Centrale termica	-	CO, NOx	mg/Nmc	Semestrale	Rapporto ditta esterna	Cartacea su registro autocontrolli	-
E1B	Centrale termica	-	CO, NOx	mg/Nmc	Semestrale	Rapporto ditta esterna	Cartacea su registro autocontrolli	-
E2	Sfiati impianto recupero solventi	Impianto di recupero solventi	Portata e concentrazione	Nmc/h mg/Nmc	Continuo	Elettronica su software di gestione impianto	Cartacea su registro autocontrolli	-
E10	Impianto di abbattimento ozono Combi	Impianto di abbattimento ozono Combi	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E14	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R945	Impianto di abbattimento ozono R945	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E15	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R945	Impianto di abbattimento ozono R945	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E17	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E18	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E19	Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E24	Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	Impianto di abbattimento ozono RS 4003 MP	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E25	Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	Impianto di abbattimento ozono CL1000D	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-

Punto di Emissione	Impianto	Sistema di Abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Unità di Misura	Frequenza di Controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Contr. Ente Esterno
E27	Impianto metallizzazione Galileo	Impianto di abbattimento "oil mist eliminator"	Ispezione visiva		Annuale	Elettronica/cartacea su registro manutenzione	Elettronica/cartacea su registro manutenzione	-
E30	Accoppiatrice Super Simplex – sezione spalmatura	-	Ispezione visiva		Annuale	Elettronica/cartacea su registro manutenzione	Elettronica/cartacea su registro manutenzione	-
E31	Impianto abbattimento ozono Accoppiatrice Super Simplex	Impianto abbattimento ozono Accoppiatrice Super Simplex	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E32	Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	Segnalazione dello stato di efficienza dei filtri data dai led indicatori		Annuale	Elettronica/cartacea su registro manutenzione	Elettronica/cartacea su registro manutenzione	-
E35	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto Cerutti R960/2	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto Cerutti R960/2	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-
E36	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario Accoppiatrice Super Simplex	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario Accoppiatrice Super Simplex	Ispezione visiva e specifiche verifiche su filtri e catalizzatori*	kPa cm <sub>H2O</sub>	Mensile	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	Elettronica/cartacea su registro controlli efficienza	-

(\*) lettura valore di pressione su manometri differenziali posti sugli abbattitori.

### Tabella C8-1 - Emissioni Diffuse

Descrizione	Fase	Origine	Modalità di Controllo	Frequenza di Controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Composti Organici Volatili	Stoccaggio materie prime	Stoccaggio materie prime	Metodo indiretto discontinuo (bilancio solventi)	Annuale	Cartacea su Piano Gestione Solventi	Elettronica su Piano Gestione Solventi	Verifica bilanci annuali
Composti Organici Volatili	Fase di lavorazione (stampa)	Fase di lavorazione (stampa)	Metodo indiretto discontinuo (bilancio solventi)	Annuale	Cartacea su Piano Gestione Solventi	Elettronica su Piano Gestione Solventi	Verifica bilanci annuali

### Tabella C8-2 - Emissioni Fuggitive

L'impianto in oggetto non possiede emissioni fuggitive.

### Tabella C8-3 - Emissioni Eccezionali

Il processo in esame non presenta casi prevedibili di emissioni eccezionali che richiedano specifiche procedure di controllo.

In caso di emissioni eccezionali non prevedibili il Gestore riporterà gli eventi secondo il modello di reporting fissato nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

### 3.1.6 – EMISSIONI IN ACQUA

#### Tabella C9 – Inquinanti Monitorati

##### Tabella C9-1 - Scarichi

Punto di Emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico, sistema di depurazione)	Modalità di Scarico	Limiti da rispettare
<b>Pozzetto Scarico</b>	Acque meteoriche e di dilavamento piazzali, provenienti da trattamento in idonei disoleatori. Acque reflue provenienti da servizi igienici, in seguito a trattamento in impianto di depurazione biologico, da n.2 torri evaporative e da impianto di trattamento acque reintegro torri di raffreddamento	Fognatura	Continuo	Tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs.152/06

Di seguito si riporta la proposta di piano di monitoraggio delle emissioni in acqua, indicando per il punto di immissione nella fognatura ASI i parametri da monitorare, la frequenza di monitoraggio, la metodologia analitica di determinazione.

Tutti i valori di concentrazione sono conosciuti con un'incertezza legata alla specifica metodica analitica utilizzata e le analisi saranno effettuate con utilizzo di metodiche ufficiali APAT/IRSA-CNR per le acque. Il pozzetto di ispezione delle acque reflue scaricate è stato dotato di apposita cartellonistica al fine di agevolarne l'individuazione.

##### Tabella C9-2 - Inquinanti Monitorati

Punto di emissione	Frequenza Autocontrollo	Parametro inquinante	Limiti Tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs.152/06	Modalità registrazion e controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
<b>Pozzetto Scarico</b>	Semestrale	pH	5,5-9,5	Cartacea su rapporti di prova	Cartacea su rapporti di prova	Verifica rispetto dei limiti su rapporti di prova
		Temperatura				
		Solidi sospesi totali	≤200			
		BOD5	≤250			
		COD	≤500			
		Azoto ammoniacale	≤30			
		Azoto nitroso	≤0,6			
		Azoto nitrico	≤30			
		Idrocarburi totali	≤10			
		Tensioattivi anionici	-			
		Tensioattivi non anionici	-			
		Tensioattivi totali	≤4			

**Tabella C9-3 - Inquinanti Monitorati – metodi standard di riferimento**

PARAMETRO	METODO ANALITICO
Campionamento	APAT CNR IRSA 1030 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
PH	2060 IRSA-CNR pH o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Temperatura	2100 IRSA-CNR Temperatura o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Solidi sospesi totali	2090 IRSA-CNR Solidi o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
BOD5 (O <sub>2</sub> )	5120 IRSA-CNR BOD o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
COD (Domanda chimica di ossigeno)	5130 IRSA-CNR COD o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Azoto ammoniacale (NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> )	4030 A2 IRSA-CNR Azoto ammoniacale spettrofotometrico con Nessler o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Azoto nitrico (N)	4020 IRSA-CNR Azoto nitrico spettrofotometrico con salicilato di sodio o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Azoto nitroso (N)	4050 IRSA-CNR Azoto nitroso spettrofotometrico con solfanilammide + naftiletildiammina o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Idrocarburi totali	UNICHIM 1645:2003 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto
Tensioattivi totali	5170 IRSA-CNR MBAS (anionici); 5180 BIAS (non ionici) o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto

Le acque reflue in uscita dallo stabilimento rispettano i limiti della Tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs.152/06.

**Tabella C9-4 - Sistemi di Depurazione**

Punto di Emissione	Sistema di Trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Punto di monitoraggio a valle degli impianti	Impianto di Depurazione ICIMENDUE	pH Temperatura Solidi sospesi totali BOD5 COD	Mensile	Rapporto di prova	Annuale da inoltrare agli Enti competenti in modalità elettronica	
	Impianto di Depurazione Ex-Menfilm	Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Idrocarburi totali Tensioattivi anionici Tensioattivi non anionici Tensioattivi totali				

Sarà prodotto un Report annuale da inviare alle Autorità competenti sui controlli e gli interventi effettuati sull'impianto di depurazione biologica con evidenza di eventuali anomalie e/o malfunzionamenti riscontrati.



### 3.1.7 – RUMORE

Non si evidenziano sorgenti prevalenti per questa tipologia di attività.

#### Tabella C10 – Rumore

Relativamente al monitoraggio in ambiente esterno delle emissioni rumorose, viene effettuato un monitoraggio delle emissioni rumorose in ambiente esterno triennale o qualora cambino le condizioni impiantistiche dell'attività.

Le misurazioni saranno effettuate in ottemperanza al D.P.C.M. 16/03/98 da tecnico abilitato in acustica, ed i risultati confrontati con i limiti espressi dal D.P.C.M. 14/11/97, relativi alla classe VI "Aree esclusivamente industriali" con la quale è stata classificata l'area sulla quale insiste lo Stabilimento della ICIMENDUE s.r.l..

Postazione di Misura	Rumore Differenziale	Frequenza	Unità di Misura	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
Perimetro esterno su N. 10 postazioni	NO	Triennale	dBA	Perizia Tecnico Abilitato in acustica	Triennale ed inoltre alle autorità competenti in modalità elettronica	Triennale

L'azienda provvederà all'inoltro del monitoraggio in ambiente esterno delle emissioni rumorose con cadenza triennale all'Autorità Competente.

### 3.1.8 – RIFIUTI

#### Tabella C11 – Controllo Rifiuti Prodotti

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Classificazione	Impianti di provenienza	Ubicazione Stoccaggio	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	07.01.04*	Pericoloso	Fase 2	Cisterne/Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
altri fondi e residui di reazione	07.01.08*	Pericoloso	Fase 2	Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	08.03.12*	Pericoloso	Fase 2	Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Classificazione	Impianti di provenienza	Ubicazione Stoccaggio	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	08.03.17*	Pericoloso	Attività ausiliarie (uffici)	Contenitori in plastica	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	08.03.18	Non pericoloso	Attività ausiliarie (uffici)	Contenitori in plastica	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	08.04.09*	Pericoloso	Fase 2	Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	08.04.16	Non pericoloso	Fase 2	Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazioni	13.02.08*	Pericoloso	Manutenzione	Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
oli sintetici isolanti e termoconduttori	13.03.08*	Pericoloso	Manutenzione	Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
altri oli isolanti e termoconduttori	13.03.10*	Pericoloso	Manutenzione	Cisterna	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
altri solventi e miscele di solventi	14.06.03*	Pericoloso	Manutenzione	Cisterne /Fusti	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
imballaggi in carta e cartone	15.01.01	Non pericoloso	Fase 2	Cassoni	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
imballaggi in plastica	15.01.02	Non pericoloso	Fase 2	Balle/bobine	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
imballaggi in legno	15.01.03	Non pericoloso	Fase 2	Cassoni	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
imballaggi in materiali misti	15.01.06	Non pericoloso	Fase 2	Cassoni	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	15.01.10*	Pericoloso	Fase 2	Cassoni	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali

Descrizione del rifiuto	Codice CER	Classificazione	Impianti di provenienza	Ubicazione Stoccaggio	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Ente Esterno
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	15.02.02*	Pericoloso	Fase 2	Cassoni	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	16.02.13*	Pericoloso	Uffici Manutenzione		Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	16.02.14	Non pericoloso	Uffici Manutenzione		Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
batterie al piombo	16.06.01*	Pericoloso	Attività ausiliarie (Manutenzione)	Contenitori in plastica	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
batterie al nichel-cadmio	16.06.02*	Pericoloso	Manutenzione	Contenitore	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
ferro e acciaio	17.04.05	Non pericoloso	Manutenzione	Cassone	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
metalli misti	17.04.07	Non pericoloso	Manutenzione	Contenitore Cassone	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	17.04.11	Non pericoloso	Manutenzione	Contenitore	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	17.06.03*	Pericoloso	Manutenzione	Saccone	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	20.01.21*	Pericoloso	Attività ausiliarie (Manutenzione)	Contenitori in plastica	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali
fanghi delle fosse settiche	20.03.04	Non pericoloso	Manutenzione	Vasca biologica	Controllo Visivo	Registro di Carico e Scarico Rifiuti	Annuale	Verifica bilanci annuali

Tutte le categorie di rifiuti sono sottoposti inoltre a caratterizzazione analitica con frequenza biennale per i rifiuti non pericolosi ed annuale per quelli pericolosi.

Si invierà copia del MUD alle Autorità competenti con frequenza annuale in modalità elettronica.

### **3.1.9 – SUOLO**

#### **Tabella C12 – Acque Sotterranee**

Di seguito si riporta la proposta di piano di monitoraggio delle acque di pozzo dello stabilimento al fine di verificare l'assenza di qualsiasi fenomeno di contaminazione del sottosuolo e delle relative acque di falda da confrontare con i valori di concentrazione limite accettabili fissati dal D.Lgs 152/06 e smi.

Tutti i valori di concentrazione sono conosciuti con un'incertezza legata alla specifica metodica analitica utilizzata e le analisi sono state effettuate con utilizzo di metodiche ufficiali APAT/IRSA-CNR per le acque.

Sarà effettuato un monitoraggio semestrale sulla qualità delle acque di pozzo con invio semestrale del report agli Enti Competenti.

I parametri da monitorare sono riportati nella tabella che segue.

Piezometro	Parametro	Metodo analitico	Frequenza	Modalità di Registrazione e Trasmissione
Pozzo	Campionamento	1030 IRSA CNR o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto	Semestrale ed invio del report agli Enti Competenti in modalità elettronica	Cartacea su rapporti di prova e invio elettronico
	Alluminio (Al)	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Antimonio	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Argento	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Arsenico	EPA 6020A007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Berillio	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Boro	EPA 3015A'07+6010C'07 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Cadmio	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Cobalto	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Cromo Esavalente	APAT 3150 C 29/03 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Cromo Totale	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Ferro	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Manganese	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Mercurio	UNI EN ISO 12846: 2013 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Nichel	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Piombo	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
Rame	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto			

Piezometro	Parametro	Metodo analitico	Frequenza	Modalità di Registrazione e Trasmissione
	Selenio	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Tallio	EPA 6020A2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Zinco	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Sodio	EPA 6010C2007 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Ammonio	APAT4030 A1 29/03 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Escherichia Coli	APAT7030 E 29/03 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Alifatici clorurati cancerogeni	EPA5030C'03+8260C'06 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Alifatici clorurati non cancerogeni	EPA5030C'03+8260C'06 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Alifatici alogenati cancerogeni	EPA5030C'03+8260C'06 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Clorobenzeni	EPA5030C'03+8260C'06 o metodica equivalente ufficiale e riconosciuta per il parametro richiesto		
	Potenziale Redox	APAT 2580B 2017		

### Tabella C13 – Vasche interrato, pavimentazione, sistemi/bacini di contenimento, fusti e serbatoi

Saranno effettuate:

- prove di tenuta annuali sulle vasche interrato (serbatoi acetato di etile e olio diatermico) e saranno inviate le risultanze alle Autorità Competenti in formato elettronico.
- verifiche quindicinali sull'integrità delle pavimentazioni (interne ed esterne) dei sistemi/bacini di contenimento, dei fusti e dei serbatoi

## 4. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il gestore svolgerà tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di società terze contraenti, come da tabella D1.

**Tabella D1 – Attività a carico di società terze contraenti**

<b>Tipologia di Intervento</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Componente ambientale interessata e numero di interventi</b>
Campionamenti Emissioni in Atmosfera	Annuale	Tutti i punti di emissione riportati in Tabella C6-1
Campionamenti Scarichi Idrici	Semestrale	Punto di scarico riportato in Tabella C9-2
Campionamento acque di pozzo	Semestrale	Punti di monitoraggio di cui alla tabella C12
Campionamento rumore in ambiente esterno	Triennale	Punti di monitoraggio rumore di cui alla tabella C10



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

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



## **B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE**

L'impianto è ubicato nella zona industriale ASI di Marcianise Sud, a circa 2.5 Km dal comune di Marcianise (CE) ed è riportato nel foglio n° 21 particelle 14/c, 15/c, 16/c, 100/c, 101/c, 18/a, 22/a, 72/a, 111/a, 5087/sub.5, 5086 sub. 3 e 4.

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

Il sito confina con:

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

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

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

### **B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo**

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

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

L'attività è iniziata nel 1996.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max	Soglia consumo solvente
1	6.7	"Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per 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"	140.000.000 mq/anno 150.000.000 mq/anno (crescita del 7-8% post-modifiche)	450 tonn/anno

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttiva è svolta in:

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

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

L'azienda ha in progetto la realizzazione di una palazzina da destinare a sole attività di magazzino ed uffici, adiacente al capannone esistente, limitrofa all'impianto di prima pioggia esistente.

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

Superficie totale dell'impianto	Superficie coperta	Superficie scoperta pavimentata	Superficie scoperta non pavimentata
Circa 32.845 mq	Circa 10.900 mq	Circa 11.291 mq	Circa 10.654 mq

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento ICIMENDUE

La ICIMENDUE s.r.l. è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale, mira ad ottimizzare le risorse limitando gli sprechi e mantenendo le certificazioni ottenute nel 2002 secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 9001:2015.

A testimonianza, inoltre, dell'attenzione alle tematiche di sicurezza sui luoghi di lavoro e sicurezza alimentare, la ICIMENDUE ha ottenuto le certificazioni alle norme , UNI ISO 45001:2018 e BRC.

Dal mese di febbraio 2021 ha, inoltre, ottenuto la FSC-STD-40-004 V3-0 CoC Certification che assicura benefici ambientali e sociali.

Sistemi di gestione volontari	ISO 14001	ISO 9001	ISO 45001	BRC	FSC
Numero certificazione/registrazione	CERT-414-2002-AE-NPL-SINCERT	CERT-10766-2002-AQ-NPL-SINCERT	173107-2015-AHSO-ITA-ACCREDIA	IT18/0010	DNV-COC-002160
Data emissione	26/06/2020	21/06/2020	11/02/2021	07/01/2022	02/02/2021
Data prima emissione	04/07/2002	27/06/2002	10/02/2015	04/09/2009	02/02/2021

Tabella 3 – Autorizzazioni esistenti

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

Lo stabilimento ICIMENDUE è ubicato nel Comune di Marcianise (CE) alla Via Rinaldo Piaggio. L'area di pertinenza ICIMENDUE è destinata dal PRG del Comune ad "USO INDUSTRIALE; su di essa **non** insistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 1km dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la statale 87, autostrada (casello Caserta SUD).

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Autorizzazione	Protocollo	Data emissione/ scadenza	Ente che ha rilasciato l'autorizzazione	Normativa di riferimento
Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n.115 del 10/08/2022	PG/410224/2022 del 10/08/22	10/08/2022	Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n.115 del 10/08/2022	PG/410224/2022 del 10/08/22

<b>Autorizzazione</b>	<b>Protocollo</b>	<b>Data emissione/ scadenza</b>	<b>Ente che ha rilasciato l'autorizzazione</b>	<b>Normativa di riferimento</b>
Concessione edilizia per la costruzione dello stabilimento	19336	15/03/1994	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Concessione edilizia per la costruzione nuovo opificio ICIMENDUE – variante alla C.E.N. 3287/93	7016	09/05/1995	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Concessione edilizia per l'ampliamento dell'opificio industriale, in zona ASI, da destinare a deposito di materie prime e finite	SUAP n. 550	06/05/2004	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Licenza di agibilità e abitabilità	10369	03/07/1997	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Licenza di agibilità e abitabilità	N.262	29/12/2006	Comune di Marcianise (CE)	L. 1150/42, L. 47/85 smi
Certificato di igienicità	3582	14/01/1998	Azienda sanitaria locale CE/1  Distretto sanitario 34- Marcianise (CE)	
Certificato Sanitario	N. 15	16/02/1998	Provincia di Caserta	
Autorizzazione per l'emungimento d'acqua dal pozzo trivellato	3595	17/04/1998	Provincia di Caserta-Settore ambiente, ecologia, Ufficio acque pubbliche	L. 27/12/2002 n. 289

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento ICIMENDUE

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

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

### B.2.2 Materie prime

Materie prime	2019	2020	2021	Modalità di calcolo
	[kg]	[kg]	[kg]	
Polipropilene (neutro e metallizzato)	3.463.301	3.486.975	3.525.101	Misurato
Poliestere (neutro e metallizzato)	399.392	421.690	448.779	Misurato
Nylon	2.596	38	6.533	Misurato
Polietilene	234.484	213.513	287.599	Misurato
Polistirene	0	0	0	Misurato
Film biodegradabili	347	264	3646	Misurato
Carta	197.322	193.596	373.804	Misurato
Alluminio	37.431	56.065	50.201	Misurato
Adesivi (Solv, SS, Acqua)	320.143	285.225	325.745	Misurato
Inchiostri e ausiliari acquistati (Vernici, Primer e additivi)	828.466	713.222	929.845	Misurato
Saldanti a freddo	96.121	117.000	122.640	Misurato
Solventi (Acetato di etile, alcool etilico)	218.110	76.463	140.846	Misurato

Tabella 5 - Materie prime ICIMENDUE

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Le acque utilizzate nello stabilimento ICIMENDUE sono prelevate da:

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

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 35.000 m<sup>3</sup> annui da acquedotto e circa 5.000 m<sup>3</sup> da pozzo, per un consumo medio giornaliero pari a circa 160 m<sup>3</sup>.

Con l'implementazione delle modifiche proposte non si prevede un incremento dei consumi idrici.

#### Consumi energetici

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

Fase/attività significative o gruppi di esse <sup>1</sup>	Descrizione	Energia elettrica consumata (MWh)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
STAMPA	Macchinari stampa e accoppiamento	1.706,426 (valore misurato 2021)	0,01081 kWh/mq
SERVIZI AUSILIARI	Impianti di servizio	1.195,268 (valore misurato 2021)	0,00757 kWh/mq
CALDAIE	Produzione energia termica	332,075 (valore misurato 2021)	0,00210kWh/mq
IMPIANTO RECUPERO SOLVENTI	Impianto Solventi	1548,174 (valore misurato 2021)	0,00980 kWh/mq
TAGLIO	Taglierine	106,804 (valore misurato 2021)	0,00067 kWh/mq
Altro	Altri consumi	1.752,702 (valore misurato 2021)	0,01110 kWh/mq
<b>TOTALI<sup>2</sup></b>		6.641,449 (valore misurato 2021)	0,04207 kWh/mq

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

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

Tabella 7 – Consumi di carburante

<sup>1</sup> - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

<sup>2</sup> - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

## Rifiuti

CER	Descrizione codice	2021 [t/anno]
07.01.01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	9,540
07.01.04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	25,730
07.01.08*	altri fondi e residui di reazione	56,03
08.03.12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	19,11
08.03.18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,060
08.04.09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	25,48
08.04.16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	7,7
14.06.03*	altri solventi e miscele di solventi	28,510
15.01.01	imballaggi in carta e cartone	97,140
15.01.02	imballaggi in plastica	463,900
15.01.03	imballaggi in legno	26,700
15.01.06	imballaggi in materiali misti	288,830
15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	54,770
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	32,320
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	1,100
16.10.02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	5
17.02.03	Plastica	5,110
17.04.05	ferro e acciaio	23,650
17.06.04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	0,870
19.01.10*	Carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	1,400
20.01.21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,0468

<b>CER</b>	<b>Descrizione codice</b>	<b>2021</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Fase di produzione</b>	<b>Destinaz. finale</b>
07.01.01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	9,540	Cisternette in plastica da 1000 kg	Fase 2	Smaltimento
07.01.04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	25,730	Fusti metallici o plastica da 200 kg e cisternette da 1000 kg	Fase 2	Recupero Smaltimento
07.01.08*	altri fondi e residui di reazione	56,03	Fusti metallici o plastica da 200 kg	Fase 2	Smaltimento
08.03.12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	19,11	Fusti metallici o plastica da 200 kg	Fase 2	Recupero Smaltimento
08.03.18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,060	Fustino in plastica	Attività ausiliarie (uffici)	Recupero
08.04.09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	25,48	Fusti metallici o plastica da 200 kg	Fase 2	Recupero Smaltimento
08.04.16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	7,7	Fusti metallici o plastica da 200 kg	Fase 2	Smaltimento
14.06.03*	altri solventi e miscele di solventi	28,510	Cisternette in plastica da 1000 kg	Fase 2	Recupero
15.01.01	imballaggi in carta e cartone	97,140	Cassone	Fase 2	Recupero
15.01.02	imballaggi in plastica	463,900	Stoccati su pedana	Fase 2	Recupero
15.01.03	imballaggi in legno	26,700	Cassone	Fase 2	Recupero
15.01.06	imballaggi in materiali misti	288,830	Cassone	Fase 2	Recupero Smaltimento
15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	54,770	Cassone	Fase 2	Recupero Smaltimento



CER	Descrizione codice	2021	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Destinaz. finale
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	32,320	Cassone	Fase 2	Recupero Smaltimento
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	1,100	In caso di produzione si delimita e si identifica l'area necessaria	Uffici Manutenzione	Recupero
16.10.02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	5	In caso di produzione vengono riempiti bulk	Attività ausiliarie	Smaltimento
17.02.03	Plastica	5,110	In caso di produzione si delimita e si identifica l'area necessaria	Manutenzione	Recupero
17.04.05	ferro e acciaio	23,650	In caso di produzione si delimita e si identifica l'area necessaria	Manutenzione	Recupero
17.06.04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	0,870	In caso di produzione si delimita e si identifica l'area necessaria	Manutenzione	Recupero
19.01.10*	Carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	1,400	In caso di produzione si dedicano cassoni	Attività ausiliarie Manutenzione	Recupero
20.01.21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,0468	Contenitore apposito da 100 kg	Attività ausiliarie Manutenzione	Recupero

Tabella 8 - Elenco rifiuti ICIMENDUE

#### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

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

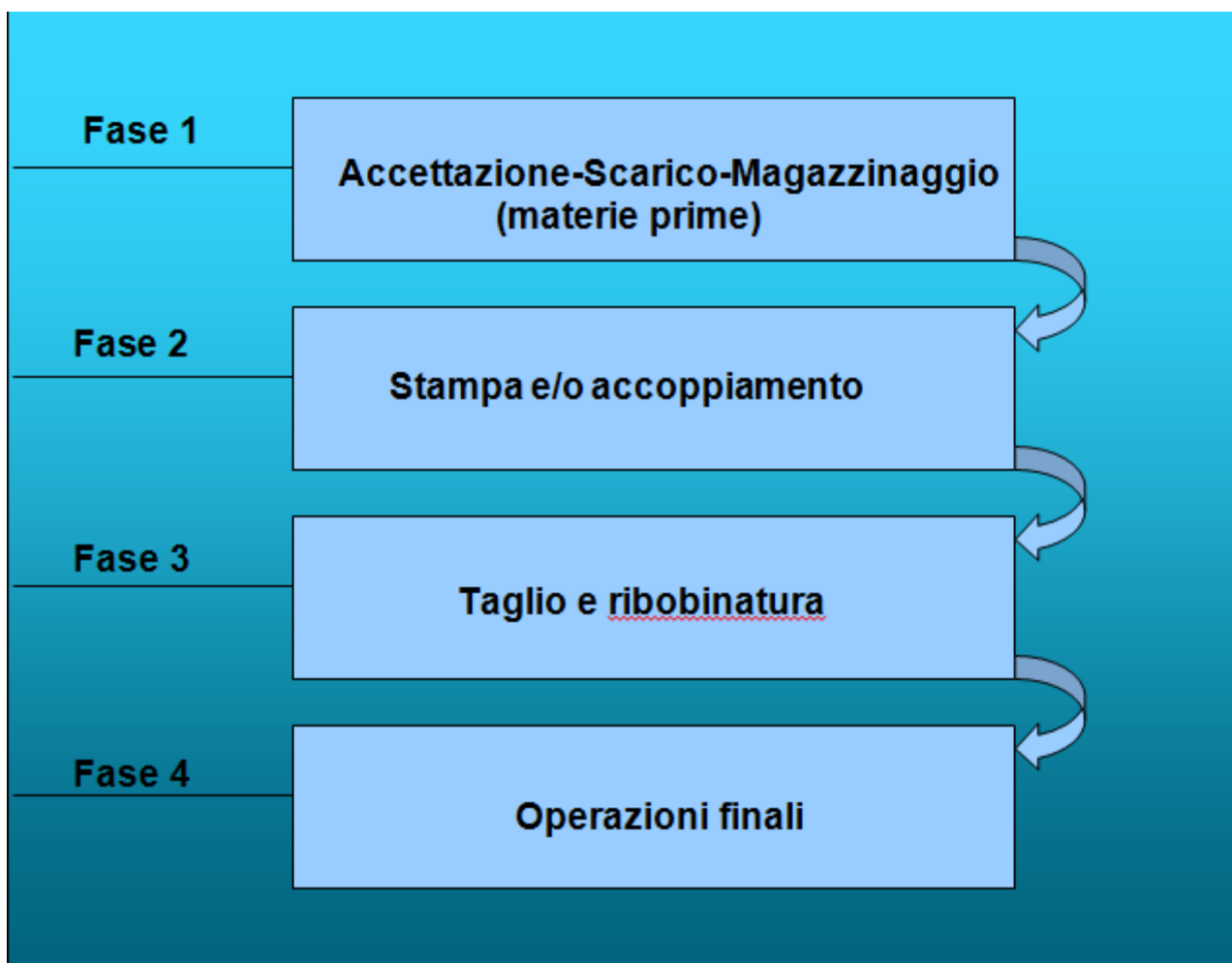
Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

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

**Fase 2:** Stampa e/o accoppiamento

**Fase 3:** Taglio e ribobinatura

**Fase 4:** Operazioni finali



*Figura 1 - Schema a blocchi del processo ICIMENDUE*

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

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

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

Per quel che concerne l'accettazione, lo scarico e il magazzinaggio si può affermare che le materie prime in ingresso, non subendo alcuna lavorazione, sono inviate tal quali alla fase successiva (fase 2), non producendo pertanto nessun impatto ambientale (rifiuti, emissioni sonore e atmosferiche). L'energia utilizzata per la movimentazione delle materie prime è riconducibile esclusivamente all'utilizzo di n.10 carrelli elettrici (7 ICIMENDUE e 3 ditta esterna) n.2 uomo a terra, che determinano un consumo energetico poco significativo rispetto al consumo energetico annuo del ciclo produttivo.

## **Fase 2: Stampa e/o accoppiamento**

Per la fase di stampa gli operatori del magazzino provvedono manualmente al disimballo delle bobine avendo cura di depositare i vari componenti dell'imballo (flange, stretch, reggette, cartoni, pedane) in apposita zona e in dedicati contenitori. Le bobine vengono quindi portate in prossimità delle macchine da stampa e sollevate con un carrello elettrico a culla e, dopo inserimento di un albero all'interno del mandrino, posizionate sugli svolgitori dell'impianto di stampa o accoppiamento. Gli inchiostri e adesivi vengono movimentati con l'utilizzo di un carrello elettrico dall'area di stoccaggio verso l'area di preparazione colori, successivamente i "coloristi" provvedono a portare i colori stoccati in fusti da 25/200kg nell'area stampa in prossimità della macchina.

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

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

Il singolo elemento stampa è costituito dal gruppo stampa (carrello, cilindro, rullo pressore, ecc.) e dalle cappe di aspirazione mediante le quali vengono estratti i solventi (essenzialmente acetato di etile) utilizzati per la diluizione degli inchiostri. L'aria carica di solvente viene convogliata, attraverso opportuni collettori, all'impianto di recupero.

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

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

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

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

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

L'aria di estrazione per i prodotti a base di acetato di etile viene convogliata verso l'impianto di recupero.

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

L'impianto di stampa denominato Cerutti R960/2 è costituito da 11 elementi di stampa. I film trattati possono essere in polipropilene, poliestere, carta, polipropilene metallizzato, poliestere metallizzato. Le fasi di lavoro sono simili all'impianto esistente R945. Il processo di stampa nell'impianto R960/2 è caratterizzato dai seguenti elementi di differenza. Negli elementi di stampa

da ES1 a ES11 avviene la stampa mentre negli elementi di stampa ES10 e/o ES11 avviene l'accoppiamento tra film stampato e film secondario (polietilene, polipropilene, poliestere neutro o metallizzato) per dare all'imballaggio caratteristiche particolari di consistenza, barriere e saldabilità.

In ciascun elemento stampa ruota un cilindro inciso che applica i singoli inchiostri sul substrato in movimento al fine di ottenere il prodotto stampato come richiesto dal cliente. Gli inchiostri, le vernici, gli adesivi, dopo opportune miscele e diluizioni con solvente di processo (acetato di etile) vengono travasati in appositi serbatoi con pompe che alimentano i calamai di pescaggio dei cilindri di stampa. Il singolo elemento stampa è costituito dal gruppo stampa (carrello, cilindro, rullo pressore, etc.) e dalle cappe di aspirazione dove vengono estratti i solventi in cui sono sciolti gli inchiostri.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Per tutti gli impianti stampa sopra descritti la fase volatile degli inchiostri è aspirata presso ogni elemento stampa mediante:

- punti di aspirazione dal basso, posti alla base dell'elemento in prossimità delle bacinelle che hanno il compito di aspirare la fase volatile dell'inchiostro presente nella bacinella e la fase volatile dell'inchiostro che è passato sul cilindro di stampa,
- cappe di aspirazione che hanno il compito di aspirare la fase volatile dai forni di essiccazione attraverso i quali il film stampato viene investito da aria calda fino a 100°C. Alcuni elementi di stampa sono dotati di forni di essiccazione doppi: in questi elementi si ha un maggiore consumo di inchiostri in quanto vengono utilizzati inchiostri ad elevata coprenza del film.

Il calore necessario al riscaldamento dei rulli è fornito da olio diatermico riscaldato in centrale termica.

Tutte le sostanze volatili aspirate sono convogliate all'impianto Recupero Solventi.

Ogni impianto di stampa è dotato di sistemi di trattamento superficiali dei film polimerici, in particolare:

- sull'impianto R945 sono installati n.2 trattatori denominati Corona,
- sull'impianto R960/2 sono installati n.2 trattatore denominato Corona, n.1 del tipo a Corona/Plasma e n.1 impianto Electron Beam,
- sull'impianto RS 4003 MP sono installati n.2 trattatori denominati Corona.

L'impianto corona è costituito da un generatore e da una stazione di scarica montata presso lo svolgitoro. Il film da trattare passa attraverso la stazione di scarica, dove viene investito da scariche elettriche ad alta frequenza, al fine di renderlo maggiormente ricettivo agli inchiostri, adesivi, ecc..

Il Plasma atmosferico è un tipo di plasma freddo (ovvero la sua temperatura è prossima a quella ambiente) e deve il suo nome al fatto che può lavorare a pressione atmosferica; questa proprietà fa sì che il processo possa essere condotto in linea su macchine da stampo rotocalco. Nel plasma atmosferico la scarica elettrica avviene in una camera chiusa e in atmosfera di gas controllata.

La tecnologia Electron Beam è impiegata per convertire direttamente appropriati liquidi in solidi. Questa conversione (asciugatura) avviene mediante radiazioni (fasci di elettroni) emesse dal cosiddetto cannone elettronico. Questo può essere definito un "elettroessiccatore" in quanto si comporta come un forno che utilizza radiazioni (invece che calore) per asciugare. Il processo di asciugatura è istantaneo.

Il trattamento del film, in entrambe le tecnologie, può provocare la formazione di ozono: pertanto gli impianti sono dotati di un sistema di aspirazione e abbattimento dell'ozono.

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

Gli impianti di abbattimento dell'ozono si basano sull'azione della Carulite ( $\text{CuMnO}_3$ ) che trasforma l'ozono in ossigeno.

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

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

Il film su cui si effettua la spalmatura viene svolto dallo svolgitoro duplex automatico primario, che permette l'alloggiamento di una seconda bobina durante la lavorazione, al fine di eseguire il cambio automatico, per alimentare in continuo il film.

In uscita dallo svolgitoro, il film attraversa il gruppo traino primario, che garantisce la corretta tensione in ingresso alla spalmatura. Prima della spalmatura, il film può essere sottoposto ad un trattamento superficiale denominato corona per agevolare l'aderenza del collante al materiale. La spalmatura del film viene effettuata dall'elemento spalmatore, che alloggia il carrello spalmatore idoneo alla lavorazione.

In uscita dalla spalmatura, il film viene riscaldato da una cappa di pre-condizionamento.

Il tunnel di asciugamento ha il compito di far evaporare il solvente contenuto nella spalmatura

applicata al film. Il secondo film, da accoppiare a quello su cui è stata effettuata la spalmatura, viene svolto dallo svolgitore duplex automatico secondario, in uscita del quale è montato il gruppo traino secondario. Il gruppo trattamento corona sottopone il film da accoppiare ad un bombardamento ionico.

Il gruppo accoppiatore unisce i due film (primario e secondario); in uscita dalla zona di accoppiatura, il film accoppiato passa intorno a due rulli raffreddati ad acqua.

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

Tutte e due le macchine sono equipaggiate con trattatori corona, per il trattamento preliminare del film; in particolare:

- sull'impianto Supercombi 2000 è installato n.1 trattatore denominato corona,
- sull'impianto CL1000D/1550/600 sono installati n.2 trattatori denominati corona.

Per quel che concerne la stampa e l'accoppiamento, si può affermare che la produzione è incentrata essenzialmente in questa fase per cui tutti gli impatti ambientali (rifiuti, emissioni sonore e atmosferiche) sono ivi riconducibili.

Le materie prime in ingresso (film, carta, inchiostri, adesivi e saldanti a freddo) che arrivano dalla fase 1 sono lavorate come descritto sopra per la produzione di semilavorati inviati alla successiva fase 3.

Gli impatti che si generano sono essenzialmente dovuti alla produzione di rifiuti (i codici CER specifici della fase in oggetto sono opportunamente dettagliati al paragrafo 3.11) e alla generazione di emissioni atmosferiche dovute all'utilizzo di composti organici volatili quali acetato di etile ed alcool etilico. Tali emissioni sono sia convogliate al camino 2 e sia diffuse durante la lavorazione. Altre emissioni generate sono quelle relative alla centrale termica punto 1 (per il riscaldamento dell'olio diatermico utilizzato nelle cappe di aspirazione delle macchine) e degli impianti di abbattimento ozono punti 10, 14, 15, 17, 18, 19, 24 e 25 (per il trattamento superficiale del film).

L'energia utilizzata per la stampa e l'accoppiamento è riconducibile all'utilizzo delle rotative rotocalco e delle accoppiatrici (circa 30% del consumo energetico annuo), all'impianto di recupero solventi (circa 40%), alla caldaia (circa 10%) e ai vari impianti di servizio, condizionamento e compressori (circa il 20%).

L'impianto è dotato di tre sistemi di controllo:

1. sistema di controllo della stampa a telecamere per eventuali difetti durante la stampa;
2. sistema di controllo della viscosità degli inchiostri;
3. sistema di controllo del registro di stampa.

Il sistema di regolazione è unico e riguarda la regolazione della temperatura delle cappe di aspirazione.

La fase di stampa e accoppiamento è seguita dal processo di "lavaggio bacinelle" che consta della pulizia delle bacinelle sporche di inchiostri ed ausiliari (colle, vernici, primer, saldanti, ecc.) effettuata in un'apposita lavatrice.

L'impianto, fornito dalla ASTER, è una macchina lavatrice a spruzzi con solvente acetato di etile completa di distillatore autopulente per l'asportazione di residui di inchiostro dai componenti delle macchine da stampa, distillazione del solvente sporco utilizzato durante i lavaggi della lavatrice e riutilizzo per il risciacquo finale del ciclo.

L'impianto è composto da:

- a) Lavatrice;
- b) Serbatoio stoccaggio solvente di lavaggio;
- c) Serbatoio di stoccaggio di solvente sporco da distillare;

- d) Distillatore;
- e) Serbatoio solvente pulito per il risciacquo.

La lavatrice è inoltre collegata, per la captazione del solvente evaporato, con apposite tubazioni all'impianto di recupero solvente. Sono anche presenti delle tubazioni con valvole chiuse che cedono meccanicamente quando all'interno dell'impianto si dovessero generare anomale pressioni (per es. nel caso di incendio all'interno della lavatrice).

*a) Lavatrice:*

La lavatrice è composta da una camera stagna, dove vengono inseriti i carrelli da stampa completi o apposito carrello con i singoli pezzi sporchi per essere lavati.

Durante la fase di lavoro la lavatrice utilizza un sistema di spruzzatori oscillanti per asportare i residui secchi di inchiostro. A fine ciclo di lavaggio effettua il ciclo di risciacquo con solvente pulito. Si bonifica l'interno della lavatrice immettendo azoto e dopo la fase di bonifica si controlla a mezzo analizzatore il livello di solvente all'interno e, se tutto rientra nella norma, si abilita l'apertura della porta.

*b) Serbatoio stoccaggio solvente di lavaggio:*

Il serbatoio di stoccaggio del solvente sporco destinato al lavaggio serve per alimentare la pompa degli spruzzatori e di raccolta per il solvente di ritorno dalla lavatrice, filtrando e trattenendo tutte le impurità che potrebbero intasare il sistema di spruzzatori. Quando il livello di acetato supera il livello massimo, una pompa asservita travasa l'eccedenza nel serbatoio del solvente sporco da distillare.

*c) Serbatoio stoccaggio solvente sporco da distillare:*

Il serbatoio serve esclusivamente per contenere il solvente in attesa di essere distillato ed è governato da un sistema di livelli minimo e massimo.

Il livello minimo disabilita il sistema di distillazione, il livello massimo disattiva la pompa di travaso dal serbatoio della lavatrice. I solventi evaporati sono immessi nel sistema di recupero dei solventi.

*d) Distillatore:*

Il distillatore funge da essiccatore ed è composto da un serbatoio con un agitatore interno per tenere in movimento la massa di liquido al suo interno.

Il solvente contenuto viene termoregolato a mezzo di una serpentina di vapore alla temperatura di 76°C, temperatura di evaporazione dell'acetato di etile; il solvente evaporato viene raffreddato in un barilotto alla temperatura di 20°C e inviato nel serbatoio di raccolta dell'acetato pulito.

Anche il distillatore è regolato dai livelli di minimo e massimo per permettere l'arresto dell'alimentazione in caso di livello massimo e l'arresto del distillatore in caso di livello minimo. Ogni qualvolta il sistema rileva che la quantità di solvente distillato non rientra nella quantità prestabilita, avvisa attraverso un sistema acustico di scaricare le morchie generate.

*e) Serbatoio solvente pulito:*

Il serbatoio del solvente pulito serve per raccogliere l'acetato distillato ed alimentare la pompa per il risciacquo del ciclo della lavatrice. Anche il serbatoio del distillato pulito è governato da un sistema di livelli di minimo e di massimo: il livello di minimo arresta la lavatrice, mentre il livello di massimo arresta il distillatore.

Come autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022 l'azienda ha installato un'accoppiatrice per adesivi senza solvente Super Simplex Nordmeccanica, integrata con un sistema di taglio laser della SEI e relativo impianto di aspirazione e compattazione sfridi della Croci; la stessa è in grado non solo di effettuare accoppiati con adesivi senza solvente, riducendo così in maniera significativa il residuo solventi negli imballi, parametro questo di estrema importanza per la conformità alimentare del prodotto, ma anche di produrre dei laminati a base carta e film plastici in cui siano presenti una o più finestre, di qualsivoglia forma, realizzate nella carta con il sistema laser al fine di avere la visibilità del prodotto alimentare imballato.

Questa nuova tipologia di imballaggio ha la possibilità di essere riciclabile e riciclato nella raccolta differenziata della carta, quindi altamente ecocompatibile in quanto risponde ai requisiti del sistema di certificazione ATICELCA, in particolare con riferimento alla predominanza in peso della carta rispetto al film polimerico.

Il processo di produzione sulla Nord Meccanica Super Simplex consta di 4 fasi, che nel loro insieme creano un prodotto bi-layer finestrato:

- Svolgimento del film di CARTA su cui realizzare la laseratura per creare la "finestra" e spalmatura dell'adesivo Solvent-Less su lato interno;
- Ingresso nella camera di taglio dove il laser effettua uno o più tagli (a seconda del prodotto) incidendo il materiale di carta dal lato esterno (quello senza colla), con aspirazione del rifilo;
- Uscita dalla camera di taglio, passaggio sul rullo di accoppiamento, dove la carta incontra il film polimerico montato sullo svolgitoro secondario e crea il materiale multistrato;
- Raccolta del prodotto finito su Rullo avvolgitore

Questo laminato presenta inoltre un notevole appeal estetico e funzionale e risulta molto ben accetto dal consumatore che riconosce la carta come un materiale molto più ecocompatibile rispetto ai film plastici: tutto ciò si traduce in notevoli opportunità dal punto di vista del mercato.

La soluzione della macchina solvent-less presenta un minore dispendio energetico rispetto alle accoppiatrici a solvente, in quanto non prevede forni di asciugamento ed una maggiore sicurezza operativa per la mancanza di solventi di processo responsabili della formazione di atmosfere potenzialmente esplosive.

Gli sfridi prodotti dal taglio laser vengono convogliati in un impianto automatico di raccolta e compattazione.

L'accoppiatrice è inoltre dotata di un trattatore corona sul film secondario.

Come autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022 l'azienda intende installare un impianto di miscelazione automatica degli inchiostri della InkMaker, che rappresenta un notevole miglioramento tecnologico in quanto consente a regime una riduzione dei consumi di inchiostro rispetto a quelli attuali, grazie ad un elevato livello di automazione ed una razionalizzazione nella formulazione e miscelazione dei diversi colori.



Inoltre impatta notevolmente sulla qualità e consistenza dei prodotti stampati grazie alla standardizzazione delle miscele, riducendo pertanto gli scarti di prodotto dovuto alla non conformità dei colori rispetto agli standard richiesti dai clienti.

Si tratta di un impianto automatico di dosaggio inchiostri e sistemi di trasferimento inchiostri bianchi in locali stampa. Le cisterne sono fisse e dotate di sistemi di agitazione opportuni, essendo alimentate da pompe di travaso di tipo pneumatico.

La macchina è completa di valvole di dosaggio montate su bracci metallici controllati pneumaticamente. Tramite un cilindro pneumatico ogni braccio porta la valvola verso il centro della testa di dosaggio dove è posizionato un attuatore che ne effettua l'apertura. Una bilancia elettronica controlla il peso di ogni componente dosato ed invia l'informazione al PC che controlla la precisione del dosaggio azionando le valvole.

I componenti base e gli additivi possono essere stoccati in contenitori mobili o fissi di qualsiasi dimensione. Ogni componente è automaticamente mantenuto omogeneo attraverso un programma di ricircolo o in opzione tramite un agitatore. Grazie alla sua semplicità il sistema richiede una minima manutenzione e le valvole di dosaggio sono automaticamente lavate al termine di ogni dosaggio. Per ciò che riguarda il sistema di distribuzione dei bianchi le vasche da 3000lt saranno caricate mediante pompa da 1"1/2 e relativa tubazione con sistema da carico diretto.

La diluizione verrà controllata da un livello idrostatico e permetterà di portare il prodotto alla diluizione desiderata. Caricato il prodotto e diluito partirà una fase di agitazione ed omogeneizzazione così da renderlo uniforme e costante. Il tempo di questa fase è impostabile via software, finita la quale il prodotto sarà nuovamente disponibile sia alla testa di dosaggio P32 che alla stazione di prelievo in locale macchina di stampa. Il dosaggio in locale stampa avverrà mediante una seconda pompa dedicata da 1"1/2 ed un network di tubazioni in acciaio inox fino alle valvole attuate di dosaggio.

A corredo della mixing station verrà installata una macchina Lava Secchi, progettata per automatizzare il processo di lavaggio del contenitore, riducendo il tempo di lavaggio a pochi minuti e utilizzando la quantità minima di solvente necessaria per una qualità di pulizia ottimale.

Nella Lava Secchi verrà utilizzato come solvente di lavaggio l'etilacetato o una miscela etilacetato-etanolo, i reflui liquidi saranno costituiti dal solvente di lavaggio "sporco" ossia contenente i residui degli inchiostri presenti nei fusti da sottoporre a lavaggio.

Il solvente di lavaggio "sporco" verrà convogliato prima in apposito serbatoio di stoccaggio, poi all'impianto di essiccazione-distillazione, al fine di ottenere solvente pulito, da utilizzare nuovamente nella Lava Secchi, e morchie solide da gestire secondo normativa vigente come rifiuto.

Le emissioni di COV legate all'attività della Lava Secchi verranno opportunamente convogliate all'impianto di recupero aziendale.

In definitiva la mixing station è un impianto che ha lo scopo di agevolare la preparazione, il dosaggio e la composizione degli inchiostri, determinando maggiore affidabilità, qualità e ripetibilità delle relative ricette necessarie ed una maggiore produttività dell'intero processo di stampa rotocalco. La macchina non prevede punti di emissione in atmosfera, in quanto le aspirazioni saranno convogliate all'impianto di recupero.

Le vasche della struttura saranno in acciaio e dotate della capienza di cui alla tabella sottostante:

VASCHE	CIRCUITO	PRODOTTO	QUANTITA'
1000	FISSO	RESI PREP.	8 (4+4 doppia serie)
1250	FISSO	RESI PRONTI	8 (4+4 doppia serie)
1250	FISSO	BASI	10 (9+1 spare)
2500	FISSO	VERNICE	3
3000	FISSO	BIANCHI	2
<b>TOTALI</b>			<b>31 VASCHE</b>

Le vasche saranno poste su un soppalco in carpenteria metallica all'interno del locale dove attualmente sono contenute le cisterne di inchiostro in agitazione e saranno dotate di bacini di contenimento in caso di sversamenti accidentali.

### **Fase 3: Taglio e ribobinatura**

Il processo di taglio viene effettuato su n.6 macchine taglierine-ribobinatrici e n.1 ribobinatrice (n.3 taglierine-ribobinatrici sono Del Maglio I, II e III, n.1 taglierine-ribobinatrice e la ribobinatrice sono Euromac, n.2 taglierina è Laem) e consiste nella fase di riduzione delle bobine madri in bobinette finite delle dimensioni richieste dal cliente attraverso l'utilizzo di lame o coltelli di taglio. Durante questa fase si provvede anche all'eliminazione del materiale di scarto prodotto durante la fase di stampa ed alla rifilatura delle bobine madri.

Per quel che concerne il taglio e la ribobinatura, i semilavorati in ingresso sono trasformati in prodotti finiti ed inviati alla successiva fase 4. L'unico impatto ambientale che si genera è la produzione di rifiuti (i codici CER specifici della fase in oggetto sono opportunamente dettagliati al paragrafo 3.11). L'energia utilizzata per la movimentazione dei semilavorati e prodotti finiti è riconducibile esclusivamente n.10 carrelli elettrici (7 ICIMENDUE e 3 ditta esterna), che determinano un consumo energetico poco significativo se comparato a quello legato al funzionamento delle taglierine-ribobinatrici, pari a circa il 10% del consumo energetico annuo totale.

Come autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022 l'azienda ha installato una nuova taglierina Euromac nel reparto taglio.

#### **Fase 4: Operazioni finali**

Queste operazioni consistono nell'imballaggio delle bobine stampate e tagliate, nella pesatura e allestimento e nell'immagazzinamento. Le bobine finite sono raccolte in unità di imballo diverse a seconda del cliente; possono essere semplicemente posizionate su pallet oppure imballate una per una in scatole di cartone posizionate su pallet.

I pallet così ottenuti sono poi trasferiti con muletti o trans pallet nel reparto magazzino prodotti finiti dove viene effettuata la pesatura, l'allestimento e la chiusura con film stretch (nel caso di scatoloni), operazione quest'ultima effettuata con apposita macchina semiautomatica. L'immagazzinamento del prodotto finito viene effettuato in una zona ben delimitata del magazzino. Le pedane di prodotto finito vengono caricate su camion o containers destinati all'utilizzatore finale. Per quel che concerne le operazioni finali si può affermare che i prodotti finiti non subiscono alcuna lavorazione pertanto non generano alcun impatto ambientale (rifiuti, emissioni sonore e atmosferiche). L'energia utilizzata per la movimentazione dei prodotti finiti è riconducibile esclusivamente all'utilizzo n.10 carrelli elettrici (7 ICIMENDUE e 3 ditta esterna), che determinano un consumo energetico poco significativo rispetto al consumo energetico annuo del ciclo produttivo.

La manutenzione è un'attività chiaramente trasversale a quelle sopra descritte, l'officina manutenzione è organizzata in due aree:

- un deposito di pezzi di ricambio a servizio di tutti gli impianti;
- un'area di lavorazione per la piccola manutenzione ordinaria.

Sono comprese nell'area di lavorazione attrezzature quali saldatrice, trapano a colonna, cannello a gas ossiacetilenico, mola a spazzola e piccoli attrezzi da lavoro.

Le attività di manutenzione sono effettuate, principalmente presso gli impianti da personale interno e da ditte esterne specializzate. Le attrezzature dell'officina sono a servizio delle attività sporadiche effettuate solo per piccole modifiche e brevi interventi.

Per l'attività di saldatura è previsto l'uso di un sistema di aspirazione fumi con filtri a carbone attivo.

Viene di seguito inserito un cronoprogramma delle modifiche che la ICIMENDUE s.r.l. intende implementare/ha implementato, come da “Relazione finalizzata all’illustrazione dello stato di avanzamento del Cronoprogramma delle modifiche autorizzate con Autorizzazione Integrata Ambientale n.115 del 10/08/2022” del 11/10/2022 trasmessa agli Enti via pec in data 02/11/2022.

Trattasi, ovviamente, di tempistiche indicative, soprattutto per quanto attiene gli investimenti maggiormente impegnativi economicamente:

<b>Modifica proposta</b>	<b>Tempistica di realizzazione/installazione /messa in esercizio</b>
Realizzazione nuova palazzina	30/06/2023
Upgrading Depuratore Biologico ICIMENDUE	30/04/2023
Installazione Nuovo disoleatore	Attività conclusa.
Installazione nuova Accoppiatrice	Attività conclusa.
Installazione Mixing Station	30/03/2023
Sostituzione condotto di emissione codificato E18 (diametro da 200 a 220)	Attività conclusa.
Installazione nuova taglierina	Attività conclusa.
Installazione n.2 nuovi compressori in capannone area ex-Menfilm	Attività conclusa.
Riparazione perdite da elementi stampa per problemi di tenuta e obsolescenza	Attività conclusa.
Riparazione perdite dai sistemi di evacuazione (tubazioni, serrande, valvole) per obsolescenza e/o sostituzione degli stessi	Attività conclusa.
Riparazione perdite da tubazioni impianti di recupero e/o sostituzione delle stesse	Attività conclusa.
Formazione operatori (fusti aperti, coperture mobili elementi stampa aperte, etc)	Attività conclusa.
Potenziamento aspirazioni dal basso per ovviare a perdite da apparati di inchiostrazione a bordo macchina (pompe, calamai, etc)	Attività conclusa.
Installazione rompigitto aerati	Attività conclusa.
Installazione Analizzatore in continuo al servizio del camino E2	Attività in chiusura.
Canalizzazione scarico torri evaporative e impianto di trattamento acque per reintegro torri di raffreddamento nel pozzetto a valle dell’impianto di depurazione	Attività conclusa.

## B.3 QUADRO AMBIENTALE

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

Le emissioni, da impianti di processo, in seguito alla modifica dell'AIA in vigore di cui alla presente relazione tecnica, saranno le seguenti:

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

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. limite [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa limite [kg/h]	Concentr. Misurata 2021 [mg/Nm <sup>3</sup> ]
<b>1A</b>	AIA n° n.115 del 10/08/2022	Centrale termica	Centrale termica	NOx CO	250 (200 dal 01/01/25) -	0,750 (0,600 dal 01/01/25) -	235 <1
<b>1B</b>	Come sopra	Centrale termica	Centrale termica	NOx CO	250 (200 dal 01/01/25) -	0,750 (0,600 dal 01/01/25) -	196 59,4
<b>2</b>	Come sopra	Sfiati impianto recupero solventi	Impianto recupero solventi	COV	<100 A partire dal II semestre 2024 <50	11,5 A partire dal II semestre 2024 5.75	26,2
<b>3A,3B,3C,3D,3E</b>	Come sopra	Sfiati di emergenza impianto R945	Impianto rotocalco R945				
<b>4</b>	Come sopra	Sfiato compressione aria	Impianto aria compressa				
<b>5</b>	Come sopra	Sfiato di sicurezza lavatrice	Impianto lavatrice bacinelle				
<b>6A,6B,6C,6D,6E,6F</b>	Come sopra	Sfiati emergenza lavatrice	Impianto lavatrice bacinelle				
<b>7</b>	Come sopra	Sfiato serbatoio olio diatermico	Centrale termica				
<b>8</b>	Come sopra	Scarico gruppo elettrogeno	Gruppo elettrogeno				
<b>9</b>	Come sopra	Sfiato di emergenza impianto Combi	Accoppiatrice Combi				
<b>10</b>	Come sopra	Impianto di abbattimento ozono Combi	Impianto di abbattimento ozono Combi	OZONO COV	2 0.5	0.005 0.00125	Sospensione temporanea
<b>11</b>	Come sopra	Cappa laboratorio	Laboratorio				
<b>12</b>	Come sopra	Cappa mensa	Mensa				
<b>13</b>	Come sopra	Impianto di trattamento delle acque reflue	Impianto trattamento acque				

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. limite [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa limite [kg/h]	Concentr. Misurata 2021 [mg/Nm <sup>3</sup> ]
14	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R945	Impianto rotocalco R945	OZONO	2	0.0032	0,083
15	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R945	Impianto rotocalco R945	OZONO	2	0.005	Non campionato causa fermo
16	Come sopra	Emissione di emergenza impianto R960/2	Impianto rotocalco R960/2				
17	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto R960/2	Impianto rotocalco R960/2	OZONO	2	0.0032	0,073
18	Come sopra	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario impianto R960/2	Impianto rotocalco R960/2	OZONO	2	0.005	0,073
19	Come sopra	Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	Impianto rotocalco R960/2	OZONO	2	0.005	0,090
20	Come sopra	Cappa laboratorio colori	Laboratorio				
21	Come sopra	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Impianto distillazione				
22	Come sopra	Sfiato emergenza RS 4003 MP	Impianto rotocalco RS 4003 MP				
23	Come sopra	Sfiato emergenza CL1000D	Accoppiatrice CL1000D				
24	Come sopra	Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	Impianto rotocalco RS 4003 MP	OZONO	2	0.005	<0.01

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. limite [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa limite [kg/h]	Concentr. Misurata 2021 [mg/Nm <sup>3</sup> ]
25	Come sopra	Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	Impianto rotocalco CL1000D	OZONO	2	0.005	0,051
26	Come sopra	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Impianto distillazione				
27	Come sopra	Impianto metallizzazione Galileo	Metallizzatore Galileo	SOV	0.1	0.00015	Non campionato causa fermo
28	Come sopra	Sfiato compressore	Compressore				
29	Come sopra	Impianto di trattamento delle acque reflue ex-Menfilm	Impianto trattamento acque				
30	Autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022	Accoppiatrice Super Simplex – sezione spalmatura	Accoppiatrice Super Simplex	ISOCIANATI	5	0.015	<0,05
31	Autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022	Impianto abbattimento ozono svolgitore secondario Accoppiatrice Super Simplex	Accoppiatrice Super Simplex	OZONO	2	0.0032	<0.01
32	Autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022	Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	Accoppiatrice Super Simplex	POLVERI	20	0.18	0.73
33	Autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022	Sfiato compressore	Compressore				
34	Autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022	Sfiato compressore	Compressore				
35	Da autorizzare	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario impianto Cerutti R960/2	Impianto rotocalco R960/2	OZONO	2	0.005	Da autorizzare
36	Da autorizzare	Impianto abbattimento ozono svolgitore primario Accoppiatrice Super Simplex	Accoppiatrice Super Simplex	OZONO	2	0.0032	Da autorizzare

Tabella 9 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera di progetto della ICIMENDUE s.r.l.

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

Le acque di scarico prodotte dallo stabilimento comprendono:

- Acque reflue provenienti dai servizi igienici
- Acque meteoriche
- Acque reflue derivanti dalle torri evaporative (fase 2)
- Acque reflue derivanti da impianto di trattamento acque per reintegro torri di raffreddamento

La rete fognaria dello stabilimento è di tipo separato.

Sono presenti in stabilimento n.2 impianti di depurazione biologica:

- Depuratore Biologico ex Menfilm, nel quale convogliano le acque reflue provenienti dai servizi igienici della palazzina ex-Menfilm.
- Depuratore Biologico principale, a fanghi attivi, di proprietà dello stabilimento, nel quale convogliano le acque reflue provenienti dai servizi igienici restanti, insieme alle acque reflue depurate dal Depuratore Biologico ex Menfilm.

Il metodo di depurazione delle acque è definito ad ossidazione con sistema aerobico con processo a fanghi attivi.

Le acque meteoriche sia dell'area ex Menfilm che dell'area ICIMENDUE sono raccolte per mezzo di una linea di adduzione separata e convogliate in impianto di trattamento acque di prima pioggia dimensionato per servire una superficie scolante di circa 20.000 mq.

L'azienda, in accordo con la ditta che ne gestisce la manutenzione, intende procedere ad un upgrading dell'Impianto di Depurazione Biologica, procedendo però non con l'installazione di un altro impianto prefabbricato, bensì di un impianto realizzato in opera che consenta una ottimizzazione dei costi, lo sfruttamento di tutto il volume della vasca a disposizione, nonché la possibilità di servire in futuro un'utenza più numerosa. L'adozione di un maggior volume consentirà sia l'inserimento di una fase di grigliatura che di denitrificazione a monte del trattamento di ossidazione/nitrificazione, con il risultato di avere migliori performance nelle caratteristiche finali dell'effluente depurato.

In particolare, l'impianto garantirà le seguenti fasi:

- Grigliatura a cestello
- Denitrificazione mediante agitatore lento a pale
- Ossidazione e nitrificazione
- Sedimentazione e ricircolo fanghi in nitrificazione

L'azienda, inoltre, convoglia le acque reflue in uscita dall'impianto di depurazione ex-Menfilm (anch'esso realizzato nei primi anni 2000), all'impianto di depurazione ICIMENDUE.

Ad ultimazione dell'upgrading dell'Impianto di Depurazione Biologica ICIMENDUE, l'azienda provvederà a convogliare le acque ad oggi addotte all'Impianto di Depurazione Biologica ex-Menfilm, direttamente all'Impianto di Depurazione Biologica ICIMENDUE, provvedendo quindi alla dismissione dell'impianto di trattamento della Ex-Menfilm.

Per quanto attiene le superfici dilavanti risultanti dalla realizzazione delle nuove strutture, l'azienda, a seguito di opportune valutazioni tecnico-economiche, ha scelto di realizzare un nuovo impianto di disoleazione al servizio delle sole acque provenienti dalle superfici dilavanti aggiuntive.



A seguito di trattamento di disoleazione, le acque verranno convogliate all'unico pozzetto fiscale aziendale già individuato.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno	
6.7	Servizi igienici, torri evaporative, acque meteoriche di dilavamento piazzali ICIMENDUE, Impianto di trattamento acque per reintegro torri di raffreddamento		122	33.000	

Tabella 10 - Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della ICIMENDUE s.r.l.

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

L'azienda ricade in area classificata nel vigente Piano di Zonizzazione Acustica Comunale come zona di classe VI "Zona esclusivamente industriale".

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

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

La ICIMENDUE s.r.l. ha consegnato Valutazione di Impatto Acustico condotta nel mese di marzo 2020.

I rilievi sono stati effettuati sia in periodo diurno che notturno, con lo stabilimento funzionante a pieno regime.

I livelli sonori misurati con gli stabilimenti funzionanti a pieno regime, dunque, risultano inferiori ai limiti assoluti di immissione ed emissione prescritti per le zone esclusivamente industriali, pari rispettivamente a 70 dB(A) e 65 dB(A).

### B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale ICIMENDUE s.r.l. non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs.105 del 26/06/2015.

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

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

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
Decisione di Esecuzione 2020/2009 della commissione del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la		BAT1 Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti: ecc.	La ICIMENDUE s.r.l. è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale, mira ad ottimizzare le risorse limitando gli sprechi e mantenendo la certificazione ottenuta nel 2002 secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015. Dal mese di febbraio 2021 ha, inoltre, ottenuto la FSC-STD-40-004 V3-0 CoC Certification che assicura benefici ambientali e sociali.	
		BAT2 Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel: ecc.	La ICIMENDUE s.r.l. provvede: <ul style="list-style-type: none"><li>• ad un monitoraggio continuo della concentrazione di COV al camino E2 con analizzatore in continuo che rende disponibili per gli organi di controllo anche le medie orarie, provvede al monitoraggio del superamento dei limiti imposti e indice la rigenerazione al raggiungimento di un valore soglia impostato.</li><li>• alla verifica del rispetto dei limiti imposti dall'AIA annualmente con laboratorio certificato esterno.</li></ul>	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici"		<p>BAT3 Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. nell'ambito del sistema di gestione ambientale provvede ad una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.</p> <p>La ICIMENDUE s.r.l. sta provvedendo ad installare un impianto di miscelazione automatica degli inchiostri della InkMaker, che rappresenta un notevole miglioramento tecnologico in quanto consente a regime una riduzione dei consumi di inchiostro rispetto a quelli attuali, grazie ad un elevato livello di automazione ed una razionalizzazione nella formulazione e miscelazione dei diversi colori.</p>	
		<p>BAT4 Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. utilizza inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua, nonché materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.</p>	
		<p>BAT5 Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. sta provvedendo ad installare un impianto di miscelazione automatica degli inchiostri della InkMaker, che rappresenta un notevole miglioramento tecnologico in quanto consente una riduzione della manipolazione e della movimentazione degli inchiostri, nonché una delle emissioni fuggitive. Le cisterne sono fisse e dotate di sistemi di agitazione opportuni, essendo alimentate da pompe di travaso di tipo pneumatico.</p>	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
		<p>BAT6 Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. sta provvedendo ad installare un impianto di miscelazione automatica degli inchiostri della InkMaker. Si tratta di un impianto automatico di dosaggio inchiostri e sistemi di trasferimento inchiostri bianchi in locali stampa. La macchina è completa di valvole di dosaggio montate su bracci metallici controllati pneumaticamente. Tramite un cilindro pneumatico ogni braccio porta la valvola verso il centro della testa di dosaggio dove è posizionato un attuatore che ne effettua l'apertura. Una bilancia elettronica controlla il peso di ogni componente dosato ed invia l'informazione al PC che controlla la precisione del dosaggio azionando le valvole.</p>	
		<p>BAT7 Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La tecnica di applicazione del rivestimento prevede che lo stesso sia applicato al substrato attraverso uno spazio tra una lama e un rullo, al passaggio del rivestimento e del substrato, il materiale in eccesso viene raschiato via.</p>	
		<p>BAT9 Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. ha impianti di lavaggio chiuso a solvente organico con estrazione dell'area seguita da abbattimento dei COV e recupero del solvente utilizzato.</p>	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
		<p>BAT10            La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. provvede annualmente alla predisposizione del Piano di Gestione Solventi e alla condivisione dello stesso con gli Enti preposti.</p>	
		<p>BAT11            La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. provvede annualmente alla verifica delle concentrazioni di inquinanti nelle emissioni in atmosfera e alla condivisione dello stesso con gli Enti preposti.</p>	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
		<p>BAT12 La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. ecc.</p>	<p>L'azienda provvede mensilmente alla conduzione di analisi chimiche sulle acque in uscita dagli impianti di depurazione biologica aziendale su tutti i parametri pertinenti.</p>	
		<p>BAT13 Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>La ICIMENDUE s.r.l. attua annualmente un Piano di Manutenzione, annualmente revisionato sulla base delle evidenze raccolte nell'anno precedente.</p>	
		<p>BAT14 Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito. ecc.</p>	<p>L'azienda è dotata di un impianto di recupero dei solventi a rigenerazione su gas inerte (azoto) a carboni attivi e che presenta i seguenti vantaggi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• emissioni puntuali medie pari a 50 mgC/mc (inferiore al riferimento normativo D.lgs 152/06);</li> <li>• nessuna emissione di CO/CO<sub>2</sub>;</li> <li>• installazione di tre colonne di distillazione in continuo;</li> <li>• assenza di scarichi di acque di processo inquinanti;</li> </ul> <p>presenza di un software per il controllo dei costi di recupero al fine di ottimizzare i consumi energetici.</p>	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
		BAT15 Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. ecc.	L'azienda è dotata di un impianto di recupero dei solventi a rigenerazione su gas inerte (azoto) a carboni attivi.	
		BAT16 Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. ecc.	L'azienda controlla la concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	
		BAT17 Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito. ecc.	Il corretto funzionamento della centrale termica è garantito dalla manutenzione periodica e dalle analisi annuali svolte sulle emissioni in atmosfera sul parametro NOx.	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
		<p>BAT19</p> <p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito. ecc.</p>	<p>L'azienda è sottoposta all'obbligo di presentazione della Diagnosi Energetica, per cui monitora i consumi e fissa obiettivi pertinenti la riduzione dei consumi energetici.</p>	
		<p>BAT22</p> <p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito. ecc.</p>	<p>Per una migliore gestione dei rifiuti da imballaggio l'azienda ha focalizzato la sua attenzione sull'acquisto, ove possibile, di inchiostri e materie ausiliarie in cisterne non solo di maggiore capacità ma anche riutilizzabili da parte dei fornitori, per limitare la produzione di rifiuti da smaltire. Una quantità significativa di rifiuti smaltiti è data anche dagli scarti di produzione, per ridurre la produzione dei quali l'azienda ha previsto una serie di azioni quali sensibilizzazione del personale e accorpamento delle famiglie di prodotti per l'utilizzo di batch di inchiostri omogenei, nonché l'utilizzo di macchinari ed apparecchiature che consentono di ridurre i quantitativi di scarti di avviamento e conseguentemente i quantitativi di rifiuti da inviare a smaltimento per ciascuna tipologia di produzione.</p> <p>Mediante compilazione del Registro di Carico e Scarico l'azienda provvede alla registrazione dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.</p>	

Tabella 11



## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

### B.5.1 Aria

Le emissioni in atmosfera della ICIMENDUE s.r.l. saranno in n.20 non significative e n.17 significative.

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

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato 2021 [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Valore limite Flusso di massa [g/h]
1A	Centrale termica		3.000	NOx CO	235 <1	250 (200 dal 01/01/25) -	750 (600 dal 01/01/25) -
1B	Centrale termica		3.000	NOx CO	196 59,4	250 (200 dal 01/01/25) -	750 (600 dal 01/01/25) -
2	Sfiati impianto recupero solventi	Impianto di recupero solventi	115.000	COV	26,2	100 A partire dal II semestre 2024 <50	11.500 A partire dal II semestre 2024 5750
3A,3B,3C, 3D,3E	Sfiati di emergenza impianto R945	Evacuazioni di emergenza R945 o quando non vi è utilizzazione di solventi negli elementi stampa					
4	Sfiato compressione aria	Sfiato compressore privo di inquinanti					
5	Sfiato di sicurezza lavatrice	Sfiato di sicurezza della lavatrice collegata all'impianto di abbattimento					
6A,6B,6C, 6D,6E,6F	Sfiati di emergenza lavatrice	Sfiato di sicurezza della lavatrice collegata all'impianto di abbattimento					
7	Sfiato serbatoio olio diatermico	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
8	Scarico gruppo elettrogeno	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
9	Sfiato di emergenza impianto Combi	Evacuazione di emergenza Combi o quando non vi è utilizzazione di solventi nell'elemento stampa					
10	Impianto di abbattimento ozono Combi	Impianto di abbattimento ozono Combi	2.500	Ozono COV	Sospensione temporanea	2 0.5	5 1.25
11	Cappa laboratorio	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
12	Cappa mensa	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato 2021 [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Valore limite Flusso di massa [g/h]
13	Impianto di trattamento delle acque reflue	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
14	Impianto abbattimento ozono svolgitorie primario impianto R945	Impianto di abbattimento ozono R945	1.600	Ozono	0.083	2	3,2
15	Impianto abbattimento ozono svolgitorie secondario impianto R945	Impianto di abbattimento ozono R945	2.500	Ozono	Non campionato causa fermo	2	5
16	Sfiato di emergenza impianto R960/2	Evacuazione di emergenza R960/2 o quando non vi è utilizzazione di solvente negli elementi stampa					
17	Impianto abbattimento ozono svolgitorie primario impianto R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	1.600	Ozono	0.073	2	3,2
18	Impianto abbattimento ozono svolgitorie secondario impianto R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	2.500	Ozono	0.073	2	5
19	Impianto di abbattimento ozono electron beam R960/2	Impianto di abbattimento ozono R960/2	2.500	Ozono	0.090	2	5
20	Cappa laboratorio colori	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
21	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
22	Sfiato di emergenza RS 4003 MP	Evacuazione di emergenza RS 4003 MP o quando non vi è utilizzazione di solvente negli elementi stampa					
23	Sfiato di emergenza CL1000D	Evacuazione di emergenza CL1000D/1550/600 o quando non vi è utilizzazione di solvente negli elementi stampa					
24	Impianto abbattimento ozono impianto RS 4003 MP	Impianto di abbattimento ozono RS 4003 MP	2.500	Ozono	<0.01	2	5

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato 2021 [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Valore limite Flusso di massa [g/h]
25	Impianto abbattimento ozono impianto CL1000D	Impianto di abbattimento ozono CL1000D	2.500	Ozono	0,051	2	5
26	Sfiato di emergenza impianto distillazione	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
27	Impianto metallizzazione e Galileo	Impianto di abbattimento "oil mist eliminator"	1500	SOV	Non campionato causa fermo	0.1	0.00015
28	Sfiato compressore	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
29	Impianto di trattamento delle acque reflue ex-Menfilm	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
30	Accoppiatrice Super Simplex – sezione spalmatura		3000	ISOCIANA TI	<0,05	5	15
31	Impianto abbattimento ozono Accoppiatrice Super Simplex	Impianto di abbattimento ozono Accoppiatrice Super Simplex	1600	OZONO	<0.01	2	3.2
32	Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	Impianto abbattimento sistema laser Accoppiatrice Super Simplex	9000	POLVERI	0,73	20	180
33	Sfiato compressore	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
34	Sfiato compressore	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo					
35	Impianto abbattimento ozono svolgatore primario impianto Cerutti R960/2	Impianto rotocalco R960/2	2500	OZONO	Da autorizzare	2	5
36	Impianto abbattimento ozono svolgatore primario Accoppiatrice Super Simplex	Accoppiatrice Super Simplex	1600	OZONO	Da autorizzare	2	3,2

Tabella 12 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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

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

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

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

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione. A partire dall'anno 2025 verrà garantito il rispetto di un valore inferiore a 10 come percentuale dell'input di solvente, laddove attualmente viene rispettato il valore di 20 come percentuale dell'input di solvente.

Identificare con apposita cartellonistica tutti i punti di emissione.

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

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

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

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

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

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

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

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

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

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

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

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

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

impianti:

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

### B.5.2 Acqua

#### B.5.2.1 Scarichi idrici

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

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

L'azienda ha canalizzato lo scarico delle torri evaporative e dell'impianto di trattamento acque per reintegro torri di raffreddamento, nel pozzetto a valle dell'impianto di depurazione, così come autorizzato con Decreto n.162 del 10/03/2022.

Al fine di ottimizzare il trattamento delle acque reflue provenienti dai servizi igienici presenti nella palazzina ex-Menfilm, l'azienda ha scelto di convogliare le acque reflue in uscita dall'impianto di depurazione ex-Menfilm, all'impianto di depurazione ICIMENDUE.

In considerazione della prossima adduzione all'impianto di depurazione ICIMENDUE non solo delle acque reflue in uscita dall'impianto di depurazione ex-Menfilm, ma anche di quelle provenienti dai servizi igienici del capannone destinato ad attività di magazzino per le materie prime e per i prodotti finiti, di prossima realizzazione, nonché della nuova palazzina in progetto, l'azienda intende procedere ad un upgrading dell'impianto di depurazione ICIMENDUE.

Ad ultimazione dell'upgrading dell'Impianto di Depurazione Biologica ICIMENDUE, l'azienda provvederà a convogliare le acque ad oggi addotte all'Impianto di Depurazione Biologica ex-Menfilm, direttamente all'Impianto di Depurazione Biologica ICIMENDUE, provvedendo quindi alla dismissione dell'impianto di trattamento della Ex-Menfilm.

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

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

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo, provvedendo alla registrazione degli esiti e alla trasmissione secondo la periodicità prevista.

### **B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

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

### **B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

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

### **B.5.2.4 Prescrizioni generali**

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Marcianise e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio;
4. La ditta è obbligata ad adottare le procedure di cui alla DGRC 259/2012;
5. L'azienda dovrà garantire il funzionamento efficiente dei sensori e dei sistemi di allarme installati sugli impianti di trattamento delle acque reflue, attraverso periodici controlli, provvedere alla registrazione degli esiti e tenere la documentazione pertinente a disposizione delle autorità di vigilanza per i controlli di competenza;
6. L'azienda dovrà garantire il funzionamento efficiente della strumentazione utilizzata per il controllo e monitoraggio in linea dei processi e dei sistemi di trattamento delle acque reflue, provvedere alla periodica taratura della strumentazione e alla registrazione degli esiti tenendo la documentazione pertinente a disposizione dell'autorità di vigilanza per i controlli di competenza;
7. L'azienda dovrà garantire il funzionamento efficiente del sistema di riutilizzo delle acque reflue, secondo il programma di manutenzione previsto, provvedere alla registrazione degli esiti tenendo la documentazione pertinente a disposizione dell'autorità di vigilanza per i controlli di competenza;
8. L'azienda dovrà effettuare un'ispezione periodica, con cadenza annuale, dei sistemi di raccolta e regimentazione delle acque reflue, nonché dello stato di impermeabilizzazione e tenuta delle vasche degli impianti di depurazione e dei pozzetti di ispezione, provvedere alla registrazione degli esiti e tenere la documentazione pertinente a disposizione dell'autorità di vigilanza per i controlli di competenza;
9. L'azienda dovrà provvedere alla gestione degli eventuali fanghi provenienti dagli impianti di depurazione secondo quanto previsto dalla normativa vigente, inviandoli a recupero o smaltimento presso Ditte autorizzate.

### **B.5.3 Rumore**

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

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

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

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

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

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

#### **B.5.3.3 Prescrizioni generali**

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

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

### **B.5.4 Suolo**

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- f) Deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento.
- g) Tutte le materie prime e ausiliarie allo stato liquido devono essere depositate adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di idonea capacità a contenere accidentali sversamenti dei liquidi ivi stoccati. Il deposito dovrà avvenire seguendo le stesse indicazioni per la gestione dei rifiuti liquidi, ossia nel rispetto della Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984 e delle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente.

### **B.5.5 Rifiuti**

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

- ✓ Il gestore deve garantire che le operazioni di deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ✓ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del

Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..

- ✓ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ✓ Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ✓ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- ✓ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ✓ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ✓ Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ✓ La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ✓ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- ✓ Il Gestore dovrà provvedere a compilare il Registro di Carico e Scarico Rifiuti come da normativa vigente in materia.
- ✓ Tutti i rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi devono essere depositati in idonei cassoni.
- ✓ I cassoni contenenti rifiuti pericolosi dovranno essere coperti con teli.



### **B.5.6.2 Ulteriori prescrizioni**

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

### **B.5.7 Monitoraggio e controllo**

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

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

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

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

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli di competenza.

### **B.5.8 Prevenzione incidenti**

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

### **B.5.9 Gestione delle emergenze**

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

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

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