



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
44	23/05/2022	50	17	7

Oggetto:

Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 196 del 07/06/2010 e successivi aggiornamenti alla Ditta ITALCOAT SRL, con sede legale in Napoli, alla via Cannola al Trivio n. 28 e installazione nel Comune di Pignataro Maggiore (CE), alla Strada Statale Appia Km 192,358. Attivita' di "Trattamento di superfici con consumo di solventi superiore a 150 kg/h (200 t/a)" Codice IPPC 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 : FA39EB5106F7034BE7AC53DAF8788F07D623E709

Allegato nr. 1 : CAF594920C22F35E63EFFA8C735B580DDD0BDFDD

Allegato nr. 2 : 316BD561762DF0A8A553CDADFFE23B9C892E47B5

Frontespizio Allegato : 984F9278271975978E2F15AB8C722ABEF830A6AA



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
44	23/05/2022	17	7

Oggetto:

Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 196 del 07/06/2010 e successivi aggiornamenti alla Ditta ITALCOAT SRL, con sede legale in Napoli, alla via Cannola al Trivio n. 28 e installazione nel Comune di Pignataro Maggiore (CE), alla Strada Statale Appia Km 192,358. Attivita' di "Trattamento di superfici con consumo di solventi superiore a 150 kg/h (200 t/a)" Codice IPPC 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 con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 196 del 07/06/2010, è stata rilasciata ai sensi del D.Lgs. 59/05 alla ditta ITALCOAT s.r.l., con sede legale in Napoli (NA) alla Via Cannola al Trivio n. 28 e installazione nel Comune di Pignataro Maggiore (CE) alla Via Appia Km 192,200, l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'attività IPPC di cui ai codici 6.7;

CHE con i successivi DD.DD. n. 11 del 29/01/2016, n. 52 del 31/07/2018, n. 120 del 27/06/2018, n. 258 del 12/12/2018 e n. 198 del 16/10/2019, l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è stata aggiornata.

CHE la ditta Italcoat Srl, ha presentato istanza di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale acquisita al prot. reg. n. 0386832 del 22/07/2021, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. n. 0407495 del 04/08/2021.

CHE la Società ha trasmesso, pena l'irricevibilità della suddetta istanza, ai sensi del D.M. 58 del 06/03/2017, la dichiarazione asseverata del calcolo analitico delle spese istruttorie per un importo di € 8.475,00 e relativa distinta di pagamento;

CHE con nota prot. reg. n. 407695 del 04/08/2021, questa UOD ha comunicato l'avvio del procedimento e nei successivi 30 giorni non sono pervenute osservazioni o memorie;

CHE al termine di trenta giorni, previsti per la consultazione del progetto presso l'UOD Autorizzazione e Rifiuti di Caserta, ai sensi del D.lgs.152/2006, non sono pervenute osservazioni o memorie;

CHE il Gestore dell'attività IPPC è l'ing. Massimo Moschini.

CHE l'Università della Campania "Luigi Vanvitelli" ai sensi della convenzione stipulata con la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali - fornisce assistenza tecnica a questa UOD nelle istruttorie delle pratiche di AIA

PRESO ATTO

CHE Con nota prot n. 444896. del 8*09/2021 è stata convocata la prima seduta della Conferenza di Servizi per il giorno 30/09/2021

CHE nel corso della prima seduta di CDS si è proceduto alla lettura dei pareri pervenuti:

- La Soprintendenza Archeologica Belle Arti e Paesaggio delle province di Benevento e Caserta, con nota, acquisita al port. Reg. n. 426947 del 25/08/2021, che viene allegata al verbale, ha richiesto alcuni chiarimenti.
- l'Ente Idrico Campano, con nota acquisita al prot. reg. n. 422923 del 20/08/2021, ha richiesto la documentazione di competenza, trasmessa dalla ditta con nota acquisita al prot. reg. n. 465170 del 21/08/2021; successivamente l'Ente Idrico Campano ha quindi comunicato la conclusione del procedimento e l'archiviazione dell'istanza non avendo l'Ente competenza in quanto assenti scarichi industriali in pubblica fognatura, rif. prot. reg. n.472942 del 24/09/2021, che viene allegata al verbale.
- Il Consorzio ASI, con nota acquisita al prot. reg. n. 471288 del 24/09/2021, che viene allegata al verbale, ha richiesto integrazioni documentali.

Nel corso della seduta di CdS si procede alla lettura dei pareri pervenuti, allegati al verbale per formarne parte integrante e sostanziale:

- Il Comando VV FF di Caserta con nota, prot. reg. n.481280 del 30/09/2021, che viene allegata al verbale, ha comunicato che "il procedimento di prevenzione incendi è in corso di valutazione"
- l'ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 481290 del 30/09/2021, che viene allegata al verbale, ha trasmesso il parere tecnico n. 56/RG/21 nel quale viene rilevata la necessità di chiarimenti ed integrazioni in relazione ad alcune matrici ambientali;

Il Presidente chiede chiarimenti alla ditta ed alla CDS in merito all'assoggettabilità a VIA e/o alla verifica di assoggettabilità a VIA del progetto proposto, la ditta riferisce che il progetto non è assoggettato e si riserva di produrre apposita dichiarazione asseverata.

Il Rappresentante dell'Università della Campania, nel corso della seduta illustra il rapporto istruttorio, che provvederà a trasmettere per essere allegato al verbale per formarne parte integrante e sostanziale. Nel rapporto, vengono specificate diverse richieste di chiarimenti ed integrazioni.

Il Rappresentante del Consorzio ASI, riferisce che la ditta è regolarmente convenzionata, in riferimento al progetto presentato sono state richieste delle integrazioni per la variante, pertanto, si riserva di rilasciare il parere di competenza al completamento del procedimento di rilascio del nullaosta per la variante.

Il Rappresentante del Comune preso atto che per l'ampliamento del capannone c'è relativo permesso a costruire, si riserva il parere di competenza all'ottenimento dei progetti di variante che la ditta deve presentare

Il Rappresentante della Soprintendenza, si riserva il parere di competenza una volta visionata la certificazione in merito ad eventuali vincoli e alle integrazioni dei progetti.

Il Presidente chiede al rappresentante del Comune di Pignataro di trasmettere un certificato di destinazione urbanistica aggiornato dell'area sulla quale insiste l'impianto, con la indicazione della presenza o assenza di vincoli, ambientali, area tutelata dal Codice dei Beni culturali e del paesaggio, paesaggistici, rischio frana, idraulico, idrogeologico, area di interesse artistico, storico, archeologico o etnoantropologico, area esondabile e/o alluvionabile, fasce di rispetto e servitù da strade, autostrade, ferrovie, porti, aeroporti, gasdotti, oleodotti, elettrodotti, cimiteri, aree e beni militari.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione, rinvia il parere di competenza ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al verbale.

Il Rappresentante della ditta prende atto di quanto richiesto e si impegna a trasmettere tutta la documentazione aggiornata, chiedendo 60 giorni dalla data di ricevimento del verbale.

CHE la soc. Italcoat Srl ha consegnato la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 577102 del 19/11/2021, pertanto questa UOD ha convocato la seduta di CDS per il giorno 21/12/2021 successivamente rinviata al giorno 13/01/2022 ed in seguito al giorno 17/01/2022

CHE nel corso della seduta di CdS del 17/01/2022 si procede alla lettura dei pareri pervenuti, allegati al verbale per formarne parte integrante e sostanziale:

- l'Autorità di Bacino Distrettuale dell'Appennino Meridionale con nota, prot. reg. n.613391 del 07/12/2021, ha comunicato che "questa Autorità di bacino distrettuale rappresenta, nell'ambito della procedura in oggetto e per i soli aspetti di competenza, di non avere osservazioni e/o pareri da formulare in merito all'intervento proposto"
- l'ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 21022 del 17/01/2022, ha trasmesso il parere tecnico n. 01/PL/22 nel quale risulta che la documentazione trasmessa dalla Ditta non è esaustiva, pertanto, ai fini del parere richiesto dalla Regione Campania è necessario che siano forniti gli approfondimenti riportati, in mancanza dei quali non si ritiene possibile formulare il richiesto parere. Le integrazioni sopra richieste dovranno essere riportate in tutti i paragrafi/riferimenti/tabelle contenute nei vari documenti inoltrati dal Gestore, laddove si faccia espresso riferimento agli aspetti in questione.

Il rappresentante del Consorzio ASI, esprime parere favorevole precisando che Italcoat è regolarmente convenzionata per l'attività oggetto del procedimento di riesame, con la sola precisazione che occorre correggere nell'apposita scheda che la ditta non scarica nella rete fognaria consortile ma direttamente nel fosso Cantarone.

Il Rappresentante dell'Università della Campania, nel corso della seduta illustra il rapporto istruttorio, acquisito al prot. reg. n.9822 del 10/01/2022, nel quale vengono specificate diverse richieste di chiarimenti ed integrazioni.

Il rappresentante di ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, illustra il parere tecnico n. 01/PL/22 acquisito al prot. reg. n. 21022 del 17/01/2022, nel quale risulta che la documentazione trasmessa dalla Ditta non è esaustiva, pertanto è necessario che siano forniti gli approfondimenti riportati, in mancanza dei quali non si ritiene possibile formulare il richiesto parere. Le integrazioni sopra richieste dovranno

essere riportate in tutti i paragrafi/riferimenti/tabelle contenute nei vari documenti inoltrati dal Gestore, laddove si faccia espresso riferimento agli aspetti in questione.

Alla luce di quanto rilevato sia da ARPAC – Dip. prov. di Caserta che dall'Università della Campania, in tale sede si conferma che per il procedimento in esame si tratta di modifica sostanziale.

Il Rappresentante della ditta prende atto di quanto rilevato e precisa che la metodologia utilizzata dall'azienda per calcolare la quantità di inquinanti emessi nell'anno 2020 è impropria in quanto basata su soli due certificati. La Italcoat effettua differenti lavorazioni e ne esistono alcune che comportano emissioni molto vicine ai limiti autorizzati per cui l'azienda non ha tenuto conto di questi valori di inquinanti. Pertanto, avendo a disposizione campagne di studi fatte a scopi tecnologici nell'arco dell'ultimo anno, misure certificate da laboratori, la ditta intende rivedere in modo esatto i calcoli utilizzando tali misurazioni come riferimento. In base a queste ultime si potrà fare una più rappresentativa stima dei flussi di massa che si sono verificati negli anni precedenti e che si verificheranno in seguito a questa modifica in ampliamento dell'impianto. In conclusione, la Ditta, sulla base delle richieste della CdS, si impegna a preparare una nuova documentazione, rispondendo alle osservazioni ricevute e proponendo una nuova stima dei flussi di massa annuali degli inquinanti emessi in atmosfera, basata sulle misure certificate sviluppate durante gli ultimi 3 anni. La Ditta proporrà quindi nuovi limiti per le concentrazioni massime degli inquinanti e dei flussi di massa di tali inquinanti emessi, nella situazione che si verrà a creare a valle delle modifiche proposte.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione, rinvia il parere di competenza ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al verbale.

Il rappresentante della ditta si impegna, quindi, a trasmettere tutta la documentazione aggiornata, chiedendo 30 giorni dalla data di ricevimento del verbale.

Il Presidente sollecita il Comune di Pignataro Maggiore di trasmettere un certificato di destinazione urbanistica aggiornato dell'area sulla quale insiste l'impianto, con la indicazione della presenza o assenza di vincoli, ambientali, area tutelata dal Codice dei Beni culturali e del paesaggio, paesaggistici, rischio frana, idraulico, idrogeologico, area di interesse artistico, storico, archeologico o etnoantropologico, area esondabile e/o alluvionabile, fasce di rispetto e servitù da strade, autostrade, ferrovie, porti, aeroporti, gasdotti, oleodotti, elettrodotti, cimiteri, aree e beni militari

CHE la soc. Italcoat ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg.n 93012 del 21/02/2022, pertanto questa UOD con nota prot. reg. n. 99908 del 23/02/2022 ha convocato la seduta di CDS per il giorno 16/03/2022

CHE nella seduta del 16/03/2022 vengono letti i pareri, allegati al verbale per formarne parte integrante, trasmessi dagli Enti impossibilitati a partecipare:

- con nota prot. reg. n. 123427 del 07/03/2022, la Provincia di Caserta ha espresso parere favorevole
- con nota prot. reg. n. 141992 del 15/03/2022, la Soprintendenza Archeologica Belle Arti e Paesaggio delle province di Benevento e Caserta ha richiesto alcune notizie integrative;
- l'ARPAC – Dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 143656 del 16/03/2022, ha trasmesso il parere tecnico n. 26/RG/22 nel quale viene espresso parere favorevole con alcune prescrizioni
- la soc. Italcoat Srl ha trasmesso i pareri favorevoli del Consorzio ASI e del Comando VV FF di Caserta acquisiti al prot. reg. n. 142872 del 16/03/2022, unitamente all'autocertificazione dell'assenza di vincoli per l'area interessata alla nuova linea di verniciatura prevista dal progetto in esame, acquisita al prot. reg. n. 142875 del 16/03/2022

Il Rappresentante dell'Università della Campania, nel corso della seduta illustra il rapporto istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 142860 del 16/03/2022 nel quale rileva che le richieste sono state sostanzialmente adempiute, per cui esprime parere favorevole segnalando la necessità di alcune prescrizioni

Il Rappresentante della Soprintendenza, Arch. Gioia, nel riservarsi di inviare una nota, dichiara che, vista la nota del richiedente, acquisita agli atti in data odierna, della cartografia allegata del SITAP con la quale viene attestata l'assenza di vincoli paesaggistici ai sensi dell'art. 142 c. 1 del D.lgs 42/2004 e

ssmmii nonché l'assenza di vincoli archeologici, ritiene di non avere competenza in merito al procedimento di autorizzazione integrata ambientale.

Alla luce di quanto sopra ed acquisita la valutazione istruttoria favorevole con prescrizioni dell'Università della Campania Luigi Vanvitelli, il parere favorevole con prescrizioni dell'ARPAC Dip. Prov. di Caserta, il parere favorevole della Provincia di Caserta, del Consorzio ASI e del Comando Provinciale dei VV FF di Caserta; le note di non competenza dell'Ente Idrico Campano e dell'Autorità di Bacino del Distretto dell'Appennino Meridionale; acquisito l'assenso ai sensi dell'art. 14ter comma 7 della L. 241/90 e smi, degli Enti assenti che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito o che non hanno definitivamente espresso parere (Comune di Pignataro Maggiore, ASL UOPC di Capua, Consorzio di Bonifica del Bacino Inferiore del Volturno), sono dichiarati chiusi i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole con prescrizioni alla "Istanza di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale per l'attività Codice IPPC 6.7" ai sensi dell'art. 29-nonies comma 1 del D. Lgs 152/06, presentata dalla società Italcoat Srl", nei termini sopra riportati, SUBORDINANDO l'emissione del provvedimento finale all'acquisizione di tutta la documentazione aggiornata con le prescrizioni segnalate dall'Università della Campania e da ARPAC, da trasmettere, entro 30 giorni dal ricevimento del verbale, alla UOD ed agli Enti partecipanti, e alla validazione della stessa documentazione unitamente al "Piano di Monitoraggio e Controllo" e del "Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT" aggiornati da parte dell'ARPAC e/o della Università della Campania "Luigi Vanvitelli".

CHE Il Rappresentante della ditta prende atto di quanto richiesto e si impegna a trasmettere entro 30 giorni dalla ricezione del verbale, tutta la documentazione aggiornata con quanto richiesto nella odierna seduta, pertanto, trasmetterà alla UOD "Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Caserta" n° 2 copie in formato cartaceo e supporto informatico, e invierà tramite pec agli Enti interessati tutta la documentazione.

RILEVATO

CHE la ditta ha trasmesso la documentazione aggiornata n. 198920 del 12/04/2022

CHE questa UOD con note prot. reg. n. 203502 e 203509 del 14/04/2022 ha richiesto rispettivamente da ARPAC ed Università della Campania di procedere alla validazione della suddetta documentazione;

CHE con nota, acquisita al prot. reg. n. 262850 del 19/05/2022, ARPAC – Dipartimento Provinciale di Caserta ha trasmesso il parere tecnico n. 14/PL/2022 con il quale viene validata la documentazione;

CHE con nota acquisita al prot. reg. n. 236258 del 05/05/2022, l'Università della Campania ha trasmesso la validazione della documentazione rilasciando parere positivo sulla stessa;

RITENUTO CHE alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare il riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi e per gli effetti del Dlgs 152/2006, titolo III bis e ss.mm.ii. per l'impianto ubicato nel Comune di Pignataro Maggiore (CE) alla Strada Statale Appia Km. 192,358. Attività di "Trattamento di superfici con consumo di solventi superiore a 150 kg7h (200 t/a)". Codice IPPC 6.7, alla ditta Italcoat Srl

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".

VISTI:

- a) 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;
- b) 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.;

- c) la convenzione stipulata tra la Università della Campania "Luigi Vanvitelli", che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- d) 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.;
- e) la DGRC n. 8 del 15/01/2019 di modifica della D.G.R. n.386 del 20/07/2016;
- f) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- g) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- h) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- i) 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 del parere istruttorio a firma del prof. Umberto Arena incaricato del supporto tecnico-scientifico per conto dell'Università della Campania "Luigi Vanvitelli", 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. 263222 del 19/05/2022 (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:

DECRETA

di rilasciare alla ditta Italcoat Srl, per l'impianto ubicato nel Comune di Pignataro Maggiore (CE) alla Strada Statale Appia Km. 192,358. Attività di "Trattamento di superfici con consumo di solventi superiore a 150 kg7h (200 t/a)". Codice IPPC 6.7, il riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale con le seguenti prescrizioni

- 1) il presente provvedimento sostituisce ai sensi dell'art.29- quater comma 11, D.Lgs.152/2006 le autorizzazioni individuate nell'allegato IX del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- 2) la presente autorizzazione viene rilasciata sulla base del progetto definitivo, comprensivo di tutte le integrazioni e prescrizioni richieste nell'iter procedimentale, presentato dalla Italcoat Srl ed acquisito al prot.reg. n. n. 198920 del 12/04/2022, nell'ultimo aggiornamento come validato da ARPAC ed Università della Campania;
- 3) la presente autorizzazione è vincolata all'obbligo ed al rispetto di tutte le condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati, riferiti all'ultimo aggiornamento acquisito al prot.reg. n. 198920 del 12/04/2022.:
 - a. Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo
 - b. Allegato 2: Scheda E bis Documento Descrittivo e Prescrittivo con applicazioni BAT;
- 4) il Gestore ai sensi dell'art.29 decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dia comunicazione alla Regione Campania UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al Dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Pignataro Maggiore;
- 5) la durata della presente autorizzazione è fissata ai sensi dell'art. 29-octies comma 8, del Dlgs 152/2006, fermo restando il puntuale rinnovo della Certificazione di Registrazione EMAS;

- 6) il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;
- 7) in fase di esercizio dovranno essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- 8) il Gestore resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto;
- 9) la Società trasmetta alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Pignataro Maggiore (CE), le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità nello stesso riportata;
- 10) il Gestore, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, ne dia comunicazione all'Autorità Competente entro le otto ore successive che può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento o di arresto;
- 11) entro il primo bimestre di ogni anno la Società è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta le risultanze del Piano di Monitoraggio, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale, con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DPR 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;
- 12) la Società è obbligata al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena le sanzioni di cui all'art. 29 quattordices, ex DGR n. 43 del 09/02/2021, come segue:
 - entro sessanta giorni dalla comunicazione prevista dall'art.29-decies, comma 1, D.Lgs. 152/06, trasmettendo la relativa quietanza per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
 - entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all' UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta ed all'Arpac Dipartimento di Caserta;
- 13) l'ARPA Campania effettui i controlli con cadenza annuale, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art.29-decies, comma 11 bis e 11 ter del Dlgs 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art.29-decies del D.lgs 152/2006, inviandone le risultanze alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni ambientali e Rifiuti di Caserta, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;
- 14) ogni Organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia

acquisito informazione in materia ambientale rilevante, ai fini dell'applicazione del D.lgs 152/2006 e s.m.i., è tenuto a comunicare tali informazioni, ivi compreso le notizie di reato, anche alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti di Caserta;

- 15) è obbligo del Gestore custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;
- 16) in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decies, comma 9, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., fermo restando le applicazioni delle sanzioni previste dall'art.29-quattordices del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.;
- 17) la presente autorizzazione, non esonera la Società, dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione e in particolare gli adempimenti ex DPR 151/2011 per l'attività antincendio;
- 18) la Italcoat Srl invii entro il 30 aprile di ogni anno, per la validazione, ai sensi dell'art. 4 del D.P.R. 11 luglio 2011 n. 157, i dati relativi all'anno precedente per consentire all'Italia di ottemperare agli obblighi dell'art. 9 paragrafo 2 del Regolamento Comunitario CE/166/2006, in materia di registro delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR);
- 19) l'A.I.A. è vincolata al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;
- 20) la Società deve mantenere sempre in perfetta efficienza la rete di captazione delle acque meteoriche di lavaggio dei piazzali nonché l'impianto di trattamento di tali effluenti;
- 21) il Gestore dell'impianto resta responsabile della conformità di quanto dichiarato nella documentazione allegata al progetto così come proposto ed integrato;
- 22) per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il Gestore deve osservare quanto previsto dal Dlgs. n.152/2016 e dalle pertinenti BAT conclusion di settore;
- 23) qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto già autorizzato, ovvero intervengono variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto medesimo si applicano le disposizioni di cui all'art.29 nonies del D. lgs.152/2006;
- 24) l'autorizzazione è sempre subordinata all'esito dell'informativa antimafia della Prefettura competente, per cui una eventuale informazione positiva comporterà la cessazione immediata dell'efficacia dei provvedimenti di autorizzazione;

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 Italcoat Srl.;

di inviare copia del presente provvedimento al Comune di Pignataro Maggiore (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Capua, all'Ente Idrico Campano, al Consorzio ASI, alla Soprintendenza Belle Arti e

Paesaggio per le Province di Caserta e Benevento, all'Autorità di Bacino del Distretto Appennino Meridionale, al Consorzio Generale di Bonifica e al Comando Prov. VV.FF Caserta 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.

di specificare espressamente, ai sensi dell’art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente Decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni

dr. Antonello Barretta



ALLEGATO 1

ITALCOAT SRL

Via Appia Km 192,358

Pignataro Maggiore , (CE)

**Piano di Monitoraggio Ambientale del sito
produttivo della Italcoat Srl.**

Indice

1.	PREMESSA	3
2.	FINALITÀ DEL PIANO.....	3
3.	CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L'ESECUZIONE DEL PIANO.....	4
3.1.	OBBLIGO DI ESECUZIONE DEL PIANO	4
3.2.	EVITARE LE MISCELAZIONI	4
3.3.	FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI.....	4
3.4.	MANUTENZIONE DEI SISTEMI	4
3.5.	EMENDAMENTI AL PIANO	4
3.6.	ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO	4
4.	OGGETTO DEL PIANO.....	5
5.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	7
6.	PIANO DI CONTROLLO	8
6.1.	CONSUMI	8
6.1.1.	Materie prime	8
6.1.2.	Risorse idriche	8
6.1.3.	Energia.....	8
6.1.4.	Prodotti finiti	8
6.2.	EMISSIONI IN ARIA	9
6.2.1.	Punti di emissione convogliate	9
6.2.2.	Inquinanti monitorati	12
6.2.3.	Emissioni diffuse	15
6.3.	EMISSIONI IN ACQUA	15
6.3.1.	Parametri monitorati.....	17
6.3.2.	Controllo acque di pozzo e acque destinate la consumo umano.....	19
6.4.	RUMORE.....	21
6.5.	RIFIUTI	22
6.6.	CONTAMINAZIONE DEL SUOLO.....	23
6.7.	MANUTENZIONE E CONTROLLO MACCHINARI.....	24
7.	SINTESI PIANO DI MONITORAGGIO E COMUNICAZIONI RISULTANZE ENTI COMPETENTI	25

1. Premessa

Piano di Monitoraggio e Controllo stilato ai sensi del Decreto Legislativo 152_06 e s.m.i. di cui all'art. 29 ter , Allegato VIII, per lo stabilimento della Italcoat Srl (di seguito indicato come gestore) sito in Pignataro Maggiore , Via Appia Km 192,358 (CE).

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.

2. Finalità 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.

3. Condizioni Generali valide per l'esecuzione del Piano

3.1. 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.

3.2. 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.

3.3. 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.

3.4. 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.

3.5. 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.

3.6. 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

4. Oggetto del Piano

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

Nell'azienda vengono effettuati tre turni lavorativi.

Il funzionamento dell'impianto di verniciatura è di tipo discontinuo, con una condizione di esercizio che oscilla tra i 30 mt/min e 350 mt/min a seconda del prodotto in lavoro.

Le principali fasi del processo produttivo dell'impianto sono le seguenti:

- **Fase 1:** Approvvigionamento materie prime: rotoli di alluminio e vernici;
- **Fase 2:** Preparazione vernici;
- **Fase 3:** Verniciatura;
- **Fase 4:** Prelubrificazione - Taglio;
- **Fase 5:** Operazioni finali (imballo e spedizione).

Fase 1: Approvvigionamento materie prime: rotoli di alluminio e vernici

In questa fase vengono ricevuti e stoccati i rotoli di alluminio del peso di circa 7-9 tons che costituiscono la materia prima principale del processo produttivo di Italcoat, le vernici ed i solventi utilizzate per la fase di verniciatura. I rotoli di alluminio vengono stoccati nel magazzino coils dedicato nella parte est del capannone di stabilimento, mentre le vernici e i solventi vengono stoccati in un locale climatizzato (denominato magazzino climatizzato localizzato nella parte ovest del capannone di stabilimento).

Fase 2: Preparazione vernici

Durante la fase 2 vengono preparate le vernici (che hanno un contenuto medio di solidi prossimo al 50%) per la successiva fase di verniciatura, mediante diluizione con solventi puri, al fine di raggiungere una viscosità cinematica tale da permettere la corretta applicazione sulla superficie dell'alluminio e che sia compatibile con la velocità di verniciatura. Tale attività viene effettuata mediante macchinari con dosaggio automatico, i quali prelevano le vernici dai contenitori stoccati

nel magazzino climatizzato (tutti collegati al sistema di preparazione vernici mediante tubazioni dotate di valvola). In questa fase, la movimentazione dei contenitori di vernici riguarda esclusivamente le vernici stoccate nel magazzino esterno, che vengono trasferite nel magazzino climatizzato per poter essere collegate all'impianto di preparazione vernici.

Con il nuovo progetto relativo alla realizzazione della terza linea di verniciatura si provvederà ad installare una nuova area preparazione vernici, equipaggiata di 5 postazioni (box) posti in depressione e le cui emissioni in atmosfera saranno inviate al combustore termico rigenerativo di nuova installazione CTR3.

Fase 3: Verniciatura

Nell'ambito della fase 3, il laminato di alluminio viene verniciato in continuo con tecnologia coil coating, mediante gruppi di rulli in gomma e in acciaio cromato, tale attività viene effettuata contemporaneamente su entrambi i lati del laminato. Per alcune applicazioni la fase di verniciatura è seguita da una fase di accoppiamento del laminato in alluminio con un film in materiale plastico.

La Italcoat dispone di due linee di coil coating (denominate LV1 e LV2) simili tra loro, entrambe dotate di sistemi automatici per il controllo del Peak Metal Temperature – PMT e per il controllo della polimerizzazione della vernice e del Lower Explosive Limit - LEL.

Nell'ambito dei nuovi progetti che si intende mettere in pratica, come ampiamente descritto nella relazione tecnica Rev.0 del 09/07/21, la Italcoat Srl ha l'obiettivo di incrementare la capacità produttiva dell'installazione, senza incrementare la soglia di assoggettabilità AIA (pari a 4.000 ton/anno di solventi) e della necessità di realizzare nuove gamme di prodotti (che non è possibile produrre con le apparecchiature esistenti). Per tale motivo provvederà ad installare una terza linea di verniciatura, corredata da racla camera (impianto sperimentale) e accoppiatore corona. Le emissioni in atmosfera di tale linea di verniciatura (denominata LV3) saranno convogliate ad un combustore termico rigenerativo di nuova installazione (denominato CTR3).

Fase 4: Prelubrificazione - Taglio

In seguito alla fase di verniciatura, il nastro di alluminio passa al reparto di taglio, costituito da tre linee, due di taglio e una di ribobinatura. In questo reparto, il nastro viene tagliato in nastri a misura come richiesto dai clienti, attraverso uno dei due impianti di taglio (linee di taglio 1 e 2). Se richiesto, in fase di taglio, viene applicato un sottile strato di olio lubrificante di tipo approvato per contatto alimentare o in alternativa, solo sulla linea di taglio 1, si può procedere alla goffratura del materiale mediante due cilindri con superficie a buccia d'arancia o con logo cliente.

Fase 5: Operazioni finali (imballo e spedizione)

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

5. Piano di monitoraggio e controllo

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

- di quanto disciplinato dalla suddetta normativa nazionale, per ciascuna fase di processo delle attività di produzione e trasformazione dei laminati di alluminio, in termini di parametri da controllare e frequenza di monitoraggio;
- di quanto prescritto dalle autorizzazioni rilasciate dagli organi competenti (Regione Campania, Provincia di Caserta ecc);
- dei limiti di legge;
- delle responsabilità del controllo per ogni settore monitorato.

6. Piano di controllo

6.1. Consumi

6.1.1. Materie prime

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

6.1.2. Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Metodo misura	Modalità registrazione controlli	Frequenza autocontrolli	Indice monitorato	Responsabile	Normativa
Da pozzo	Contatore	Informatizzato	Mensile	m3/ton prodotte	Manutenzione	R.D. 1775/33 Regolamento 12/2012

6.1.3. Energia

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

6.1.4. Prodotti finiti

Tipologia	Metodo misura	Modalità registrazione controlli	Frequenza autocontrolli	Indice monitorato	Responsabile
Alluminio versato a magazzino suddiviso per categorie produttive	Interno CDG	Informatizzato	Mensile	t/anno	Direzione di Stabilimento
Alluminio verniciato suddiviso per categorie produttive	Interno CDG	Informatizzato	Mensile	t verniciate /anno	Direzione di Stabilimento

Sarà redatto un Report con i consumi di Materie Prime, Prodotti Finiti e Consumi Energetici che saranno inviati annualmente agli Enti competenti facendo riferimento ai consumi dell'anno precedente.

6.2. Emissioni in aria

6.2.1. *Punti di emissione convogliate*

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).

Il monitoraggio di tutti i parametri sarà effettuato utilizzando metodiche analitiche aventi limiti di rilevabilità inferiori di almeno 1/10 rispetto al limite prescritto per il singolo inquinante.

NB: L'azienda si appresta a modificare il quadro emissivo alla luce dei nuovi investimenti che si stanno per avviare ;

Si riporta il quadro emissivo definitivo che prevede l'aggiunta di due nuovi camini e la modifica del quadro emissivo alla luce delle modifiche impiantistiche l'azienda si appresta ad attuare.

Tabella C6-1											
Impianto											
Fasi lavorative di provenienza	ID	Altezza [m]		Inquinante	Portata [Nm ³ /h]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Temp. [°C]	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
		Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti								
Linea verniciatura 1	E1	13	3	NOx	30.000	50	1,5	24	180	Verticale	Combustore termico rigenerativo
				SOx		4	0,12				
				SOV (COT)		20*	0,60				
				Polveri		3	0,09				
				CO		100	3,0				
Raffreddamento linea verniciatura 1	E4	15	5	SOV (COT)	25.000	6*	0,15	24	40	Verticale	-
				Polveri		3	0,08				
Linea verniciatura 2	E7	18	8	NOx	35.000	50	1,75	24	240	Verticale	Combustore termico rigenerativo
				SOx		4	0,14				
				SOV (COT)		20*	0,70				
				Polveri		3	0,11				
				CO		100	3,50				
Raffreddamento linea verniciatura 2	E8	16	6	SOV (COT)	25.000	6*	0,15	24	40	Verticale	-
				Polveri		3	0,08				
Rettificatrice rulli in gomma	E9	12	2	Polveri	3.000	3	0,01	24	Ambiente	Verticale	Ciclone abbattimento polveri
Linea verniciatura 3, preparazione vernici, rigeneratrice	E10	16	6	NOx	70.000	50	3,50	24	180	Verticale	Combustore Termico rigenerativo
				SOx		4	0,28				
				SOV (COT)		20*	1,40				
				Polveri		3	0,21				
				CO		100	7,0				

Tabella C6-1											
Impianto											
Fasi lavorative di provenienza	ID	Altezza [m]		Inquinante	Portata [Nm ³ /h]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Temp. [°C]	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
		Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti								
Trattatore corona LV3	E11	12	2	Ozono	5.000	3	15	0,5	Ambiente	verticale	Assorbitore catalitico

* per il parametro COV l'unità di misura della concentrazione è pari a mgC/Nm³

6.2.2. *Inquinanti monitorati*

Tabella C6-2

Nella tabella sono riportati i punti di emissione convogliate sottoposte al monitoraggio

Punto di emissione	Parametro	Metodica di analisi	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione	Reporting	Controllo Ente Esterno
E1	Ossidi di azoto (NO _x)	Utilizzo strumento e confronto dati UNI EN 14792	Semestrale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Semestrale	A cura dell'E.C.
	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 13284-1				
	Ossidi di zolfo (SO _x)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 14791				
	S.O.V. (COT)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 12619				
	CO	Utilizzo strumento e confronto dati UNI EN 15058				
E4	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 13284-1	Semestrale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Semestrale in modalità elettronica	A cura dell'E.C.
	S.O.V. (COT)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 12619				
E7	Ossidi di azoto (NO _x)	Utilizzo strumento e confronto dati UNI EN 14792	Semestrale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Semestrale in modalità elettronica	A cura dell'E.C.
	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 13284-1				
	Ossidi di zolfo (SO _x)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 14791				
	S.O.V. (COT)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 12619				
	CO	Utilizzo strumento e confronto dati UNI EN 15058				
E8	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 13284-1	Semestrale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Semestrale in modalità elettronica	A cura dell'E.C.
	S.O.V. (COT)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 12619				

Punto di emissione	Parametro	Metodica di analisi	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione	Reporting	Controllo Ente Esterno
E9	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 13284-1	Annuale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Annuale in modalità elettronica	A cura dell'E.C.
E10	Ossidi di azoto (NO _x)	Utilizzo strumento e confronto dati UNI EN 14792	Semestrale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Semestrale in modalità elettronica	A cura dell'E.C.
	Polveri	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 13284-1				
	Ossidi di zolfo (SO _x)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 14791				
	S.O.V. (COT)	Utilizzo strumento e confronto dati con UNI EN 12619				
	CO	Utilizzo strumento e confronto dati UNI EN 15058				
E11	Ozono	OSHA ID 214	Annuale	Cartacea sui rapporti di prova e registro autocontrolli	Annuale in modalità elettronica	A cura dell'E.C.

6.2.3. Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse/fuggitive derivanti dal processo esercito da Itacoat possono provenire dalle seguenti attività:

- Stoccaggio e utilizzo di vernici e solventi;
- Saldatura
- Locale lavaggio Carter

Per quanto riguarda lo stoccaggio e l'utilizzo delle vernici all'interno dello stabilimento, tutte le apparecchiature del processo di Itacoat sono dotate di aspiratori aventi come obiettivo il convogliamento delle emissioni ai rispettivi camini, previo eventuale trattamento. Tuttavia, dal processo può derivare una certa quantità di emissioni fuggitive di Composti Organici Volatili.

L'Azienda si doterà di un rilevatore multigas portatile (PID) per rilevare le emissioni fuggitive negli ambienti di lavoro. Tali rilievi saranno registrati su un registro elettronico dove saranno annotati non solo i valori riscontrati all'atto delle misurazioni ma anche le eventuali misure di mitigazione da adottare in caso di anomalie. Tale registro sarà messo a disposizione dell'Ente su richiesta

Nella tabella successiva si riportano i punti di emissione diffusa sottoposte a monitoraggio

Punto di emissione	Parametro	Frequenza autocontrollo	Reporting
Magazzino vernici	Composti organici volatili (COV)	Annuale	Annuale in modalità elettronica
Saldatura	Polveri Alluminio Manganese Rame Nichel	Annuale	Annuale in modalità elettronica
Locale lavaggio Carter	Composti organici volatili (COV)	Annuale	Annuale in modalità elettronica

6.3. Emissioni in acqua

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

I campionamenti vengono effettuati semestralmente.

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

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

I reflui prodotti dall'impianto sono:

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

A seguito di richiesta dell'Ente e come previsto dalle BAT 12 per il settore coil coting, per gli scarichi in corpo idrico ricettore sono stati aggiunti alcuni parametri da monitorare con frequenza mensile.

Non sono stati inseriti nel PMeC i seguenti parametri:

- Cr: in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di cromo;
- Cr (VI): in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di Cr(VI);
- F-: in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di fluoro.

6.3.1. Parametri monitorati

Parametro	Sistema utilizzato	Frequenza autocontrollo	Reporting	Tipologia di campionamento	Tipologia di analisi (Metodica)
pH	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 2060
Temperatura	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 2100
Solidi sospesi totali	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Mensile	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	UNI EN 872
BOD5	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 5120
TOC	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Mensile	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	UNI EN 1484
Nichel	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Mensile	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586
Zinco	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Mensile	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586
AOX	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Mensile	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	EN ISO 9562
Azoto ammoniacale	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con	APAT CNR IRSA

Parametro	Sistema utilizzato	Frequenza autocontrollo	Reporting	Tipologia di campionamento	Tipologia di analisi (Metodica)
	strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06			sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	4030°2
Azoto nitroso	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 4020
Azoto nitrico	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 4020
Idrocarburi totali	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	ISO9377-2
Tensioattivi totali (MBAS+BIAS)	Prelievo del campione ed analisi di laboratorio con strumenti tarati e rif. Ai metodi analitici per le acque redatti dal CNR e verifica parametri alla tabella 3 dell'allegato 5 al D.lgs 152/06	Semestrale	semestrale	Prelievo diretto al pozzetto con sonda secondo il metodo APAT IRSA CNR 1030	APAT CNR IRSA 5170-5180

Sempre in risposta a quanto richiesto da ARPAC, l'azienda provvederà a verificare il rispetto dei limiti relativi a: Composti organici alogenati adsorbibili (AOX); Nichel, espresso come Ni; Zinco, espresso come Zn secondo le indicazioni della Tabella 5 della BAT 21

Non è stato inserito nel PMeC il parametro Fluoruro (F-) in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di fluoro.

6.3.2. Controllo acque di pozzo e acque destinate al consumo umano

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

Annualmente sono previsti i controlli per:

Parametro	Frequenza autocontrollo	Reporting	Metodo
Antimonio	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Arsenico	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Boro	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Cadmio	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Cromo totale	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Mercurio	annuale	annuale	EPA 7473 1998
Nichel	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Piombo	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Rame	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Selenio	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Vanadio	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR 3020
Benzene	annuale	annuale	EPA 542.2 1995
Benzo(a)pirene	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.135 Met ISS CAB 039
Acrilammide	annuale	annuale	EPA 8032° 1996
Nitrato (come NO ₃)	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.115 Met ISS CAB 037
Nitrito (come NO ₂)	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.115 Met ISS CAB 037
Bromato	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.115 Met ISS CAB 006
Cianuro	annuale	annuale	APAT-IRSA-CNR-4070
Clorito	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.115 Met ISS CAB 037
Fluoruro	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.115 Met ISS CAB 037
Cloruro di vinile	annuale	annuale	EPA 524.2 1995
Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN

Parametro	Frequenza autocontrollo	Reporting	Metodo
			2007/31 pag.135 Met ISS CAB 039
Tricloroetilene+Tetracloroetilene	annuale	annuale	EPA 524.2 1995
Triometani totali	annuale	annuale	APAT-IRSA- CNR-5150
Escherichia coli (E. coli)	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.21 Met ISS A 001°
Enterococchi	annuale	annuale	Rapporti ISTISAN 2007/31 pag.21 Met ISS A 002°
Idrocarburi aromatici totali	annuale	annuale	ISO 9372
Epicioridrina	annuale	annuale	Metodi ufficiali ISTISAN D.lgs 31/01
1,2- dicloroetano	annuale	annuale	EPA 524.2 1995

6.4. Rumore

Relativamente al monitoraggio in ambiente esterno delle emissioni rumorose, si propone di effettuare un monitoraggio triennale delle emissioni rumorose in ambiente esterno 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 V "Aree prevalentemente industriali" con la quale è stata classificata l'area del Comune di Pignataro Maggiore (CE)

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

La Italcoat Srl provvederà all'inoltro del monitoraggio in ambiente esterno delle emissioni rumorose con cadenza triennale all'Autorità Competente.

6.5. Rifiuti

Lo stabilimento di Italcoat produce le seguenti tipologie di rifiuti:

- rifiuti urbani (rifiuti tipici da ufficio e area refettorio) che vengono smaltiti attraverso il servizio di smaltimento della rete urbana;
- rifiuti non pericolosi, avviati a smaltimento o a recupero: imballaggi, rifiuti metallici, soluzioni acquose di scarto, ecc;
- rifiuti pericolosi avviati a smaltimento o a recupero: vernici e solventi di scarto, imballaggi contaminati, stracci e materiali filtranti, ecc;

Italcoat ha deciso di adottare il criterio dello smaltimento a tempo (entro tre mesi) indipendentemente dalle quantità e avvia a smaltimento/recupero i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge attualmente vigenti in materia; provvede, infatti, a redigere gli appositi formulari, i registri di carico e scarico, e a compilare annualmente il M.U.D. (Modulo Unico di Dichiarazione). Per il trasporto e lo smaltimento l'Organizzazione si avvale esclusivamente di ditte regolarmente autorizzate secondo la legislazione vigente.

Nella successiva Tabella è riportato il dettaglio dei principali rifiuti prodotti nelle aree produttive e depositati in punti di accumulo interni che sono poi trasportati al deposito temporaneo da ditta esterna che gestisce la movimentazione interna dei rifiuti

CER	Descrizione Rifiuto	Provenienza interna	Destinazione
080111*	Pitture e vernici di scarto	Linee di verniciatura LV01 e LV02	Smaltimento
080117*	Fanghi provenienti dalla rimozione di pitture e vernici con solventi organici	Residuo da processo di rigeneratrice	Smaltimento
080119*	Sospensioni Acquose cont. Pitture e Vernici	Lavaggio Linee di verniciatura LV01 e LV02 e attrezzature varie	Smaltimento
080318	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317	Uffici	Recupero
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Linee di verniciatura LV02 post processo di accoppiamento con film plastico	Smaltimento
100119	Rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	Pulizia/manutenzione CTR1 e CTR2	Smaltimento
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	Residuo del ciclone E9 (rettifica rulli)	Smaltimento
150101	Imballaggi in carta e cartone	Intero stabilimento	Recupero
150102	Imballaggi in plastica	Intero stabilimento	Recupero
150103	Imballaggi in legno	Intero stabilimento	Recupero
150104	Imballaggi metallici	Scarto di lavorazione da linee di verniciatura Lv01 e Lv02 e linee di taglio	Recupero

CER	Descrizione Rifiuto	Provenienza interna	Destinazione
150105	Imballaggi in materiali compositi	Materiale di scarto da produzione linea di verniciatura LV02 post processo di accoppiamento	Recupero
150110*	Imballaggi con residui di sostanze pericolose	Fusti vuoti di vernici e solventi derivanti da linee di verniciatura LV01 e LV02 e da area preparazione vernici	Recupero
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Stracci e materiali filtranti post pulizia linee di verniciatura LV1 e LV2 e area preparazione vernici	Recupero
160214	Apparecch. Fuori Uso, diverse da 160213	Apparecchiature elettroniche intero stabilimento (uffici e pulpiti)	Recupero
170402	Alluminio	Alluminio non conforme o difettato proveniente da produzioni LV01 e LV02	Recupero
170405	Ferro e Acciaio	Manutenzione di stabilimento	Recupero
200101	Carta e cartone	Residuo sega cartone	Recupero

L'Azienda provvederà a gestire i rifiuti provenienti dal trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia secondo quanto previsto dalla normativa vigente utilizzando, come sempre, ditte autorizzate per il trasporto, recupero e/o smaltimento previa caratterizzazione analitica del residuo.

Le acque generate dal lavaggio di tali zone o le acque meteoriche eventualmente contaminate a causa di sversamenti accidentali saranno confinate negli appositi bacini di contenimento e gestite come rifiuti, di conseguenza i relativi movimenti di carico e scarico saranno annotati sul registro elettronico Winwaste che l'azienda utilizza per la gestione dei rifiuti.

6.6. CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

Come richiesto dall'Ente annualmente l'Azienda provvederà ad effettuare un controllo visivo sui sistemi di raccolta delle acque reflue, sullo stato di impermeabilizzazione e tenuta del piazzale, sulle vasche di raccolta dell'impianto di prima pioggia. L'esito di tali controlli sarà registrato su apposita modulistica che sarà messa a disposizione dell'autorità di ispezione durante i controlli di competenza.

6.7. MANUTENZIONE E CONTROLLO MACCHINARI

Di seguito si riportano le principali attività di manutenzione che sono effettuate sugli CTR installati presso lo stabilimento:

Elenco attività di manutenzione CTR	
Tipologia attività	Frequenza
Pulizia Tramogge camere (spazzolatura meccanica)	Mensile
Pulizia mattoni camera combustione	Ago-Dic
Pulizia chiocciola e ventilatore BL201	Bimestrale
Equilibratura ventilatore BL201	Annuale
Sostituzione cuscinetti lato ventola - lato motore	Ago-Dic
Apertura-Ispezione coibentazione torri e piastra scambiatore lato caldo-chiusura	Quadrimestrale
Apertura-Ispezione stato ceramiche e coibentazione camera di combustione	Quadrimestrale
Ingrassaggio serrande	Trimestrale
Controllo funzionamento attuatori serrande	Mensile
Controllo funzionamento serrande	Mensile
Funzionamento pistoni (controllo tubaz aria e posiz fine corsa)	Trimestrale
Ingrassaggio giunto BL201	Quadrimestrale
Ingrassaggio giunto BL101	Quadrimestrale
Pulizia e taratura LEL	Mensile
Revisione completa analizzatori LEL, verifica tenuta gas, accensione analizzatori, verifica filtri, pulizia tubazioni e calibrazione	Ago-Dic
Ingrassaggio Valvole Dapò	Mensile
Controllo funzionamento Bruciatore (pulizia candela)	Ago-Dic
Controllo e Sostituzione treccia piattelli valvole	Bimestrale
Pulizia condotti di purga	Ago-Dic
Pulizia valvole di purga	Trimestrale
Controllo e sostituzione tenuta boccaporti	Bimestrale

7. Sintesi Piano di monitoraggio e comunicazioni risultanze Enti Competenti

ITALCOAT Srl Frequenze monitoraggio e comunicazioni risultanze Enti Competenti			
Aspetto Ambientale		Frequenza monitoraggio	Frequenza comunicazione risultanze agli Enti Competenti
Matrice Aria	Controlli emissioni in atmosfera	Semestrale/Annuale	Semestrale / Annuale
Matrice Aria	Piano Gestione Solventi	Annuale	Annuale
Matrice Aria	Controlli qualità aria magazzino vernici	Annuale	Annuale
Matrice Acqua	Analisi Acque scarico	Semestrale/Mensile	Semestrale
Matrice Acqua	Analisi Acqua pozzo	Annuale	Annuale
Matrice Acqua	Controllo impianto trattamento acque prima pioggia	Gennaio/Febbraio/Marzo/Maggio/Settembre/Ottobre/Novembre /Dicembre	Annuale
Matrice Suolo	Prove tenuta vasche interrato	Annuale	Annuale
Matrice Suolo	Prova tenuta vasca fuoriterra serbatoio gasolio	Semestrale	Annuale
Matrice Acqua	Consumi idrici	Mensile	Annuale
Materie prime ed ausiliarie	Consumi Vernici e Solventi	Mensile	Annuale
Materie prime ed ausiliarie	Consumi Energia elettrica / Metano	Mensile	Annuale
Prodotti finiti	tons prodotte	Mensile	Annuale
Rifiuti	Copia MUD e resoconto quantitativi di rifiuti prodotti	Annuale	Annuale
Rumore	Indagini fonometriche	Triennale	Biennali



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC 6.7

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ITALCOAT S.R.L.
Anno di fondazione	1991
Gestore Impianto IPPC	Ing. Massimo Moschini
Sede Legale	Via Cannola al Trivio n. 28, Napoli
Sede operativa	Via Appia Km 192,358- 81052 Pignataro Maggiore (CE)
UOD di attività	Autorizzazioni ambientali
Codice ISTAT attività	244500
Codice attività IPPC	6.7
Soglia autorizzata	4.000 tons/anno di solvente
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Codice NACE attività IPPC	25.61
Codificazione Industria Insalubre	CL II B84
Dati occupazionali	81
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	360

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

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

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

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

L'attività è iniziata nel 1992.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	6.7 (allegato VIII 152/2006 e smi)	“Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno”.	4.000 tons solvente /anno

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

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

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
29.768	9028	11.138	9.602

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Italcot Srl adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001: 2015	ISO 9001: 2008	ISO 45001:2018
Numero certificazione/ registrazione	IT-001221	SGS N°IT04/0863	SGS N° IT98/0164	SGS IT10/1030
Data emissione	13/10/2021	25/06/2019	09/10/2019	23/02/2021

Tabella 3 –Certificazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

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

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

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

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	D.D. n.196 del 07/06/2010	07/06/2022		D.Lgs. 152/06		SI
Scarico acque reflue	D.D. n.196 del 07/06/2010	07/06/2022		D.Lgs. 152/06		SI
Concessioni edilizie	Pratica n. 135/91; Pratica n.12 /1992; Pratica n.30/1993; Pratica n.43/95; Pratica n. 29/96; Pratica n. 57/99; Pratica n. 5/2000		Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L.1150/42, L.47/85 smi		NO
Licenza di abitabilità e/o agibilità	Certif. agibilità relativa alle C.E. 135/91, 12/92, 30/93; Certif. di agibilità relativa alle C.E. 43/95, e 29/96; Certif. agibilità relativa alle C.E. 57/99 e 5/2000		Comune di Pignataro Maggiore (CE)	L.1150/42, L.47/85 smi		NO
Allacciamento alla rete fognaria consortile	Pratica n.4098/93		Consorzio per l'area di sviluppo industriale Caserta			NO

Autorizzazione emungimento acqua di pozzo	Prot. 4304/ECP n. 1496 del 21/08/1996		Provincia di Caserta- Settore ecologia ufficio acque pubbliche- (CE)			NO
CPI	n. 16329 del 17/02/2005, del 11/01/2008, del 24/02/2011 Attestazione rinnovo periodico del 18/11/2013. Attestazione di rinnovo periodico del 18/11/2018	18/11/2023	Comando provinciale dei VVF di Caserta	DM 16/02/82 DPR 12/01/98 n. 37 DM 10/03/98 DPR151/2011		NO
Autorizzazione Integrata Ambientale	D.D. n.196 del 07/06/2010	07/06/2022		D.Lgs. 152/06		SI

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento ITALCOAT SRL

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

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

Di seguito si riporta l'andamento produttivo della Italcoat a partire dall'anno 2017

Produzione	2017	2018	2019	2020
Tons di prodotto finito	17.227	18.244	17.366	18.691
Tons di alluminio laccato	20.668	22.028	20.790	22.722

A seguito dell'installazione della terza linea di verniciatura e a seguito di importanti interventi di revamping sulle linee esistenti, l'azienda aumenterà la sua produttività in termini di mq di alluminio laccato da 150.000.000 a 360.000.000 m2/anno, senza incrementare la soglia di assoggettabilità AIA (attività 6.7) attualmente fissata pari a 4.000 ton/anno di solventi..

B.2.2 Materie prime

Le materie prime utilizzate da Italcoat ai fini della produzione di rotoli di alluminio verniciato, consistono essenzialmente in:

- Alluminio in rotoli (*coils*), utilizzato come materia prima da verniciare;
- Vernici e inchiostri, utilizzati per verniciare i nastri di alluminio;
- Solventi, utilizzati per diluire le vernici e gli inchiostri. Durante la fase di set-up/pulizia della testa di verniciatura viene usato come materia prima il solvente recuperato attraverso l'impianto di rigenerazione presente nel sito.

Nella tabella successiva sono riportati i quantitativi delle materie prime sopra elencate consumate da Italcoat nell'anno 2020. Per i dettagli sui prodotti chimici si rimanda alla Scheda F e alla Relazione Tecnica rev 3 del 11/04/2022 paragrafo 5.3.1

Materie prime e ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
ALLUMINIO (coils)	22.828 tons	Solido	
VERNICI E INCHIOSTRI	1.625 tons	Liquido	Laminato di alluminio/Rigeneratrice
SOLVENTE VERGINE	265 tons	Liquido	Preparazione vernici
SOLVENTE RIGENERATO	303 tons	Liquido	Preparazione vernici

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

B.2.3.1 Fabbisogno idrico

L'approvvigionamento idrico per i fabbisogni dello Stabilimento (potabile, civile, e processo produttivo) avviene mediante emungimento delle acque da un pozzo. Le acque sono utilizzate nel processo produttivo esclusivamente per il raffreddamento indiretto delle linee di verniciatura all'interno delle briglie di raffreddamento installate sulle linee di verniciatura, atte a raffreddare il nastro di alluminio. La temperatura del nastro è così ridotta dai circa 90-100 °C in uscita dal tunnel di raffreddamento ad aria fino a circa 35-40 °C. Le acque così utilizzate, al raggiungimento della temperatura massima impostata sull'impianto a servizio delle briglie di raffreddamento, vengono scaricate nel corso d'acqua superficiale Fosso Cantarone.

Il fabbisogno idrico attuale è pari a circa 30.000 m³/anno, per un consumo medio giornaliero di circa 80 m³.

B.2.3.2 Consumi energetici

L'energia elettrica utilizzata nello stabilimento di Italcoat è necessaria essenzialmente ai seguenti scopi:

- illuminazione dei locali e utilities;
- movimentazione delle materie prime attraverso carrelli elevatori elettrici;
- funzionamento dei mixer nella fase di preparazione delle vernici;
- funzionamento delle linee di verniciatura e movimentazione del laminato;
- funzionamento dei ventilatori di ricircolo e di estrazione aria esausta dei forni;
- funzionamento del pallettizzatore in fase di imballo dei coils;
- funzionamento della macchina di rettifica dei rulli;
- funzionamento della rigeneratrice dei solventi.

Il fabbisogno di energia elettrica di Italcoat, di cui circa 80% è necessario al solo reparto di verniciatura, è in parte soddisfatto dall'impianto fotovoltaico installato sui capannoni dello stabilimento.

I ventilatori sono dotati di inverter e/o valvole automatiche atte a minimizzare il flusso di aria estratta, massimizzando il LEL, al fine di ridurre gli sprechi energetici.

Lo stabilimento riceve l'energia elettrica in media tensione MT pari a 20.000 V tramite una cabina elettrica del sito. La tensione in MT è trasformata in bassa tensione BT a 380 V attraverso n. 2 cabine di trasformazione, denominate cabina 1 e 2. A monte di ognuna delle due cabine di trasformazione, è presente il quadro di distribuzione dal quale partono le linee che alimentano tutto lo stabilimento.

Lo stabilimento è inoltre dotato di un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica; nella tabella successiva si riportano, per l'anno 2020, i dati di:

- produzione di energia elettrica da impianto fotovoltaico;
- consumo di energia elettrica totale, di cui:
 - autoconsumo da impianto fotovoltaico;
 - consumo di elettricità da fonte esterna.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica Anno 2020 (kWh)	Consumo elettrico specifico (kWh/t p.f.)
Produzione, illuminazione dei locali e utilities	Consumo Energia elettrica totale	3.675.877	
	Consumo Energia Elettrica da impianto fotovoltaico	846.543	
	Consumo Energia Elettrica da fonte esterna	2.829.334	
Produzione da impianto fotovoltaico	Produzione di energia elettrica	989.798	
TOTALI		3.675.877	197

Tabella 6 – Consumi e produzione di energia elettrica

Nello stabilimento di Italcoat, il gas metano è necessario per le seguenti funzioni:

1. riscaldamento dell'aria utilizzata per sostenere il nastro di alluminio nel forno a flottazione e permettere l'evaporazione dei solventi e la reticolazione della vernice;
2. utilizzo come combustibile ausiliario nei combustori termici rigenerativi CTR.

Il consumo di metano delle linee di verniciatura (punto 1) è solo una parte del fabbisogno energetico delle linee stesse, in quanto il resto del calore necessario viene fornito attraverso il recupero del calore disponibile dalla combustione dei solventi evaporati, mediante i CTR. L'energia termica dei fumi esausti in uscita da ogni CTR, prima di confluire al camino, viene recuperata in uno scambiatore in controcorrente atto a preriscaldare l'aria in ingresso ai rispettivi tunnel di essiccazione. Al fine di ridurre il consumo del metano, i CTR, oltre ad essere dotati di recuperatori di calore atti a preriscaldare parte dell'aria in ingresso ai tunnel di essiccazione, sono dotati anche di recuperatore di calore per il preriscaldamento dell'aria di combustione al fine di ottimizzare il rendimento del processo.

Il metano, inoltre, è utilizzato come combustibile ausiliario nei CTR (punto 2) al fine di garantire il mantenimento della temperatura ottimale per la combustione dei solventi e di fornire il dovuto calore di innesco per la reazione di combustione dei solventi che affluiscono ai combustori con portate variabili a causa della variabilità dei cicli di verniciatura effettuati.

Il metano viene fornito allo stabilimento di Italcoat da SNAM ad una pressione di 20 bar e, dopo essere stato portato a 2,5 bar attraverso una cabina di riduzione di pressione, con una tubazione viene trasportato in prossimità delle linee di verniciatura dove viene svolta una ulteriore riduzione di pressione fino a circa 4000 mmbar. La cabina di riduzione di pressione ospita il gruppo di misura dei consumi, il quale elabora i dati di pressione, temperatura e volume trasformandoli in Nm³.

Di seguito si riportano i consumi di metano dell'anno 2020.

Fase/attività	Descrizione	Consumo totale di Metano (Sm ³)	Consumo metano specifico (Sm ³ /t p.f.)
Produzione coils verniciati	Consumo totale di metano	1.190.563	63,7

Il consumo di gasolio dello stabilimento di Italcoat, invece, è legato ai seguenti scopi:

- utilizzo di un carrello elevatore per la movimentazione dei *coils*;
- alimentazione di un gruppo elettrogeno di emergenza, che entra in funzione in caso di mancanza di energia elettrica al fine di alimentare le pompe antincendio e garantire la fornitura di acqua antincendio.

L'utilizzo di tale fonte energetica è del tutto residuale, i relativi consumi sono trascurabili.

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio Anno 2020 (l)
Movimentazione rotoli	Gasolio per l'alimentazione del carrello relativo alla movimentazione rotoli	0,298 l/ton p.f.	5.576 l
TOTALI		0,298 l/tons p.f.	5.576 l

Tabella 7 –Consumi di carburante

B.2.3.3 Rifiuti

Lo stabilimento di Italcoat produce le seguenti tipologie di rifiuti:

- rifiuti urbani (rifiuti tipici da ufficio e area refettorio) che vengono smaltiti attraverso il servizio di smaltimento della rete urbana;
- rifiuti non pericolosi, avviati a smaltimento o a recupero: imballaggi, rifiuti metallici, soluzioni acquose di scarto, ecc.;
- rifiuti pericolosi avviati a smaltimento o a recupero: vernici e solventi di scarto, imballaggi contaminati, stracci e materiali filtranti, ecc.;

L'Azienda adotta una efficace raccolta differenziata nelle aree di produzione grazie all'ausilio di cassoni separati per le seguenti tipologie di rifiuti: carta/cartone, plastica, legno, ferro, stracci e materiali filtranti, materiali elettronici, cavi elettrici, ecc.. Relativamente alla raccolta di altri rifiuti quali imballaggi contaminati, imballaggi metallici e, in generale, rifiuti voluminosi, la raccolta avviene direttamente nei luoghi adibiti al deposito temporaneo.

Il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi e non pericolosi è svolto nelle aree di deposito temporaneo presenti nel piazzale dello stabilimento.

Italcoat ha deciso di adottare il criterio dello smaltimento a tempo (entro tre mesi) indipendentemente dalle quantità e avvia a smaltimento/recupero i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge attualmente vigenti in materia; provvede, infatti, a redigere gli appositi formulari, i registri di carico e scarico, e a compilare annualmente il M.U.D. (Modulo Unico di Dichiarazione). Per il trasporto e lo smaltimento l'Organizzazione si avvale esclusivamente di ditte regolarmente autorizzate secondo la legislazione vigente.

Nella successiva Tabella è riportato il dettaglio dei rifiuti smaltiti nel corso del 2020, sulla base dei dati estratti dall'applicativo *Winwaste*, utilizzato.

CER	Descrizione Rifiuto	Provenienza interna	Destinazione	Codice
080111*	Pitture e vernici di scarto	Da rigeneratrice e da processo verniciatura	Smaltimento	D 9
080117*	Fanghi provenienti dalla rimozione di pitture e vernici con solventi organici	Da rigeneratrice e da processo verniciatura	Smaltimento	D15

080119*	Sospensioni Acquose cont. Pitture e Vernici	Soluzioni di lavaggio linee e attrezzature	Smaltimento	D9/D15
080318	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317	Uffici	Recupero	R13
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Linee di verniciatura (accoppiamento)	Smaltimento	D15
100119	Rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	Pulizia/manutenzione CTR	Smaltimento	D15
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	Residuo del ciclone E9 (rettifica rulli)	Smaltimento	D15
150101	Imballaggi in carta e cartone	Intero stabilimento	Recupero	R13
150102	Imballaggi in plastica	Intero stabilimento	Recupero	R13
150103	Imballaggi in legno	Intero stabilimento	Recupero	R13
150104	Imballaggi metallici	Intero stabilimento	Recupero	R13
150105	Imballaggi in materiali compositi	Intero stabilimento	Recupero	R13
150110*	Imballaggi con residui di sostanze pericolose	Fusti vuoti di vernici e solventi	Recupero	R13
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Materiali filtranti contaminati da intero stabilimento	Recupero	R13
160214	Apparecch. Fuori Uso, diverse da 160213	Apparecchiature elettroniche intero stabilimento	Recupero	R13
170402	Alluminio	Intero stabilimento	Recupero	R13
170405	Ferro e Acciaio	Manutenzione di stabilimento	Recupero	R13
200101	Carta e cartone	Residuo sega cartone	Recupero	R13

Tabella 8 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1.

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

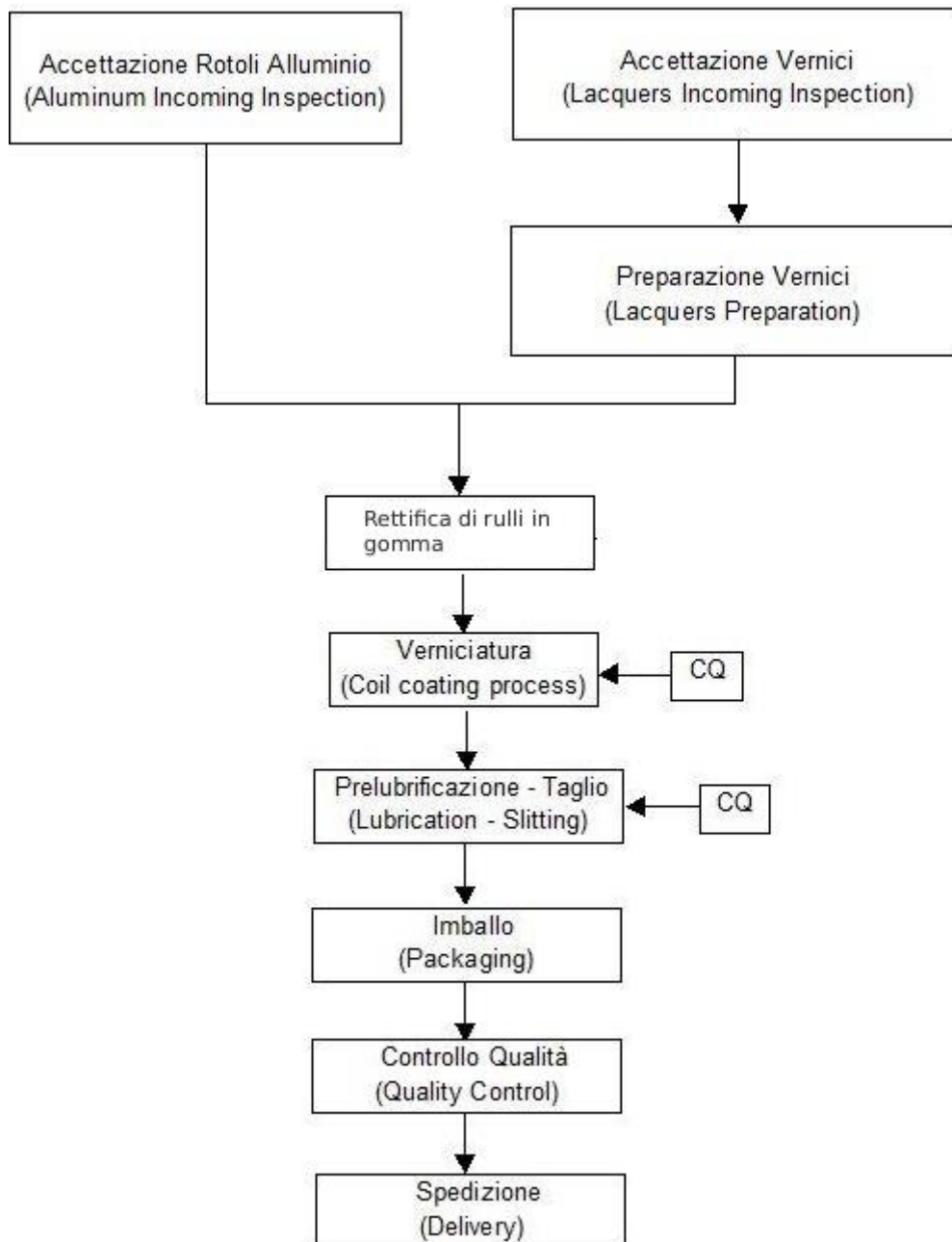


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Fase 1: Approvvigionamento materie prime: rotoli di alluminio e vernici

In questa fase vengono ricevuti e stoccati i rotoli di alluminio del peso di circa 7-9 tons che costituiscono la materia prima principale del processo produttivo di Italcoat, le vernici ed i solventi utilizzate per la fase di verniciatura. I rotoli di alluminio vengono stoccati nel magazzino coils dedicato nella parte est del capannone di stabilimento, mentre le vernici e i solventi vengono stoccati in un locale climatizzato (denominato magazzino climatizzato localizzato nella parte ovest del capannone di stabilimento).

Fase 2: Preparazione vernici

Durante la fase 2 vengono preparate le vernici (che hanno un contenuto medio di solidi prossimo al 50%) per la successiva fase di verniciatura, mediante diluizione con solventi puri, al fine di raggiungere una viscosità cinematica tale da permettere la corretta applicazione sulla superficie dell'alluminio e che sia compatibile con la velocità di verniciatura. Tale attività viene effettuata mediante macchinari con dosaggio automatico, i quali prelevano le vernici dai contenitori stoccati nel magazzino climatizzato (tutti collegati al sistema di

preparazione vernici mediante tubazioni dotate di valvola). In questa fase, la movimentazione dei contenitori di vernici riguarda esclusivamente le vernici stoccate nel magazzino esterno, che vengono trasferite nel magazzino climatizzato per poter essere collegate all'impianto di preparazione vernici.

Con il nuovo progetto relativo alla realizzazione della terza linea di verniciatura si provvederà ad installare una nuova area preparazione vernici, equipaggiata di 5 postazioni (box) posti in depressione e le cui emissioni in atmosfera saranno inviate al combustore termico rigenerativo di nuova installazione CTR3.

Fase 3: Verniciatura

Nell'ambito della fase 3, il laminato di alluminio viene verniciato in continuo con tecnologia *coil coating*, mediante gruppi di rulli in gomma e in acciaio cromato, tale attività viene effettuata contemporaneamente su entrambi i lati del laminato. Per alcune applicazioni la fase di verniciatura è seguita da una fase di accoppiamento del laminato in alluminio con un film in materiale plastico.

La Italcoat dispone di due linee di coil coating (denominate LV1 e LV2) simili tra loro, entrambe dotate di sistemi automatici per il controllo del Peak Metal Temperature – PMT e per il controllo della polimerizzazione della vernice e del Lower Explosive Limit - LEL.

Nell'ambito dei nuovi progetti che si intende mettere in pratica, come ampiamente descritto nella relazione tecnica Rev.0 del 09/07/21, la Italcoat Srl ha l'obiettivo di incrementare la capacità produttiva dell'installazione, senza incrementare la soglia di assoggettabilità AIA (pari a 4.000 ton/anno di solventi) vista la necessità di realizzare nuove gamme di prodotti (che non è possibile produrre con le apparecchiature esistenti). Per tale motivo provvederà ad installare una terza linea di verniciatura, corredata da racla camera (impianto sperimentale) e accoppiatore corona. Le emissioni in atmosfera di tale linea di verniciatura (denominata LV3) saranno convogliate ad un combustore termico rigenerativo di nuova installazione (denominato CTR3).

Fase 4: Prelubrificazione - Taglio

In seguito alla fase di verniciatura, il nastro di alluminio passa al reparto di taglio, costituito da tre linee, due di taglio e una di ribobinatura. In questo reparto, il nastro viene tagliato in nastri a misura come richiesto dai clienti, attraverso uno dei due impianti di taglio (linee di taglio 1 e 2). Se richiesto, in fase di taglio, viene applicato un sottile strato di olio lubrificante di tipo approvato per contatto alimentare o in alternativa, solo sulla linea di taglio 1, si può procedere alla goffratura del materiale mediante due cilindri con superficie a buccia d'arancia o con logo cliente.

Fase 5: Operazioni finali (imballo e spedizione)

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

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

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

- E1 (Camino postcombustore linea di verniciatura 1)
- E4 (Raffreddamento linea di verniciatura 1)
- E6 (Preparazione Vernici – Camino di emergenza)
- E7 (Camino postcombustore linea di verniciatura 2)

- E8 (Raffreddamento linea di verniciatura 2)
- E9 (macchina rettificatrice dei rulli di gomma della linea verniciatura)

In funzione delle modifiche proposte, dettagliatamente nella Relazione Tecnica rev. 1 del 12/11/2021, saranno necessarie le seguenti variazioni dell'assetto emissivo:

- Le emissioni provenienti dalla nuova linea di verniciatura LV3, comprese quelle provenienti dal tunnel di raffreddamento, saranno inviate al nuovo CTR3 e quindi al nuovo camino E10;
- I fumi provenienti dalle postazioni di preparazione delle vernici, in seguito al suo spostamento, saranno convogliati al nuovo CTR3 (quindi camino E10) e in caso di fermo del CTR3, saranno convogliate al CTR2 e quindi al camino E7;
- Il camino E6 sarà dismesso
- I fumi provenienti dalla rigeneratrice, in seguito al suo spostamento, saranno convogliati al nuovo CTR3 e quindi al nuovo camino E10;
- Le emissioni di ozono provenienti dall'impianto di trattamento corona, installato sulla nuova linea di verniciatura LV3, sono inviate al camino E11, previo trattamento in assorbitore catalitico.

L'assetto emissivo, in funzione delle modifiche proposte da Italcoat è riportato nella successiva tabella

Nella tabella **in rosso** sono indicate le modifiche rispetto all'assetto attuale e in grigio le modifiche rispetto alla precedente versione

Impianto											
Fasi lavorative di provenienza	ID	Altezza [m]		Inquinante	Portata [Nm ³ /h]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Temp. [°C]	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
		Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti								
Linea verniciatura 1	E1	13	3	NOx	30.000	50	1,5	24	180	Verticale	Combustore termico rigenerativo
				SOx		4	0,12				
				SOV (COT)		20*	0,60				
				Polveri		3	0,09				
				CO		100	3,0				
Raffreddamento linea verniciatura 1	E4	15	5	SOV (COT)	25.000	6*	0,15	24	40	Verticale	-
				Polveri		3	0,08				
Linea verniciatura 2	E7	18	8	NOx	35.000	50	1,75	24	240	Verticale	Combustore termico rigenerativo
				SOx		4	0,14				
				SOV (COT)		20*	0,70				
				Polveri		3	0,11				
				CO		100	3,5				
Raffreddamento linea verniciatura 2	E8	16	6	SOV (COT)	25.000	6*	0,15	24	40	Verticale	-

Impianto											
Fasi lavorative di provenienza	ID	Altezza [m]		Inquinante	Portata [Nm ³ /h]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Temp. [°C]	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
		Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti								
Rettificatrice rulli in gomma	E9	12	2	Polveri	3.000	3	0,01	24	Ambiente	Verticale	Ciclone abbattimento polveri
Linea verniciatura 3, preparazione vernici, Rigeneratrice	E10	16	6	NOx	70.000	50	3,5	24	180	Verticale	Combustore Termico rigenerativo
				SOx		4	0,28				
				SOV (COT)		20*	1,40				
				Polveri		3	0,21				
				CO		100	7,0				
Trattatore corona LV3	E11	12	2	Ozono	5.000	3	15	0,5	Ambiente	Verticale	Assorbitore catalitico

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

* per il parametro COV l'unità di misura della concentrazione è pari a mgC/Nm³

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

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

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

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

Gli interventi in progetto non modificheranno le caratteristiche chimico-fisiche delle acque reflue scaricate dall'installazione, ma ne modificheranno esclusivamente il loro quantitativo.

In particolare, esse determineranno le modifiche nel seguito descritte ai flussi di acque reflue:

- **Flusso 1:** acque reflue provenienti dai servizi igienici, che sono canalizzate nell'impianto di depurazione biologica a fanghi attivi della limitrofa ditta Contital.

Le modifiche in progetto non determineranno modifiche al quantitativo prodotte di acque reflue di cui al flusso 1. Tuttavia, in seguito alle modifiche previste, le acque reflue proverranno anche dalla nuova palazzina uffici.

- **Flusso 2:** acque provenienti dalla torre evaporativa (acque di raffreddamento indiretto).

Come anticipato gli interventi in progetto (ed in particolare: Installazione degli impianti di trattamento acque per le briglie di raffreddamento delle tre linee di verniciatura esistenti e installazione di una torre evaporativa) comporteranno una riduzione del consumo attuale di acqua e di conseguenza una riduzione significativa del quantitativo specifico delle acque reflue di processo.

- **Flusso 3:** acque meteoriche di prima pioggia, sottoposte a trattamento di disoleazione e sedimentazione.

Gli interventi in progetto comporteranno un aumento del quantitativo delle acque di prima pioggia, dovuto ad un incremento delle superfici scoperte e pavimentate presenti nello stabilimento. Il confronto tra la situazione dimensionale attuale e futura dallo stabilimento è riassunto nella tabella successiva.

Confronto tra la situazione dimensionale attuale e futura dello stabilimento di Italcoat				
	Superficie totale [m²]	Superficie coperta e pavimentata [m²]	Superficie scoperta non pavimentata [m²]	Superficie scoperta e pavimentata [m²]
Attuale	29.768	9.028	9.602	11.138
Futura	29.768	15.573	440	13.755

La vasca di raccolta acque prima pioggia è dimensionata per accogliere tutte le acque dei piazzali e delle pluviali per una volumetria pari a circa 160 m³, pertanto perfettamente capiente per raccogliere i primi 5 mm di pioggia alla luce delle nuove superficie scolanti , circa 29.000 m².

Alla luce delle tipologie di acque prodotte, dei sistemi di trattamento presenti e dei monitoraggi storici delle acque reflue si ritiene che le acque reflue prodotte nella configurazione di progetto risulteranno conformi ai valori limite normativi.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge
			m ³ /g	m ³ /anno		

Tabella _NON APPLICABILE_ -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- Impianti di produzione;
- Postcombustori.

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

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

Gli interventi in progetto determineranno un incremento della numerosità delle principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo

Tuttavia, i seguenti fattori concorreranno a ridurre significativamente l'impatto acustico verso l'esterno:

- tutti gli impianti di produzione saranno localizzati all'interno di capannoni chiusi; all'interno di tali capannoni sono utilizzati pannelli fonoassorbenti, tali da limitare le emissioni sonore;
- tutti i compressori saranno chiusi all'interno di strutture con pannelli fonoassorbenti;
- data la tipologia di area su cui insite lo stabilimento ad uso esclusivamente industriale, non sono presenti recettori sensibili.

Per maggiori dettagli dei valori di pressione sonora attesi presso il confine dello stabilimento si rimanda allo studio previsionale di impatto acustico, riportato in Allegato alla Scheda N.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Con il recepimento della Direttiva europea sulle emissioni industriali (Direttiva 2010/75/UE *Industrial Emissions Directive*), avvenuto in Italia con l'emanazione del D.Lgs. 46/2014, è obbligatorio adeguare l'installazione IPPC alle BAT-C entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione. Con riferimento alle attività IPPC presenti nello stabilimento di Italc Coat, le BAT-C ad oggi emesse sono quelle del settore sono quelle del settore *Trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti del legno mediante prodotti chimici* pubblicate a Dicembre 2020 (di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009).

Nell'ambito del riassetto dello stabilimento – che prevede tra le altre attività anche l'installazione di una terza linea di verniciatura e allo scopo di poter pianificare e programmare con sufficiente anticipo, eventuali interventi necessari all'adeguamento alle BAT-C, si è provveduto all'effettuazione di una Gap Analysis dell'installazione gestita da Italc Coat, con riferimento all'assetto futuro dello stabilimento.

Nello schema che segue si effettua un confronto puntuale tra le tecnologie produttive descritte nelle mtd paragonabili alla realtà produttiva della Italc Coat Srl. (tecnologie e cicli produttivi) e le tecnologie implementate dalla stessa.

Valutazione del grado di applicazione delle BAT- C all'installazione Italcoat – ASSETTO FUTURO

Descrizione BAT Conclusion	Misure adottate	Status	Note
CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
<p>BAT 1. 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace; ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente; iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali; vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie; vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione); viii) comunicazione interna ed esterna; ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; x) redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti; xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci; xii) attuazione di adeguati programmi di manutenzione; xiii) preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza; xiv) valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento; xv) attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring, ROM); xvi) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; xvii) verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; xviii) valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe; xix) riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; xx) seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite. <p>In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza. ii) Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare: <ul style="list-style-type: none"> a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr) BAT 2); b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr) BAT 19), acqua (cfr) BAT 20) e materie prime (cfr) BAT 6); c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr) BAT 9). iii) Occorre prevedere l'inclusione di: <ul style="list-style-type: none"> a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr) BAT 5 a)]; b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr) BAT 3); c) un bilancio di massa dei solventi (cfr) BAT 10); d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr) BAT 	<p>Lo stabilimento è dotato di Sistema di Gestione Ambientale (SGA) certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015 e di una Registrazione EMAS in corso di validità.</p> <p>Il sistema di gestione certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015 ha come scopo la <i>Produzione di nastri di alluminio verniciati con tecnologia coil coating.</i></p> <p>La Registrazione EMAS (IT-001221) si riferisce all'attività <i>Trattamento e rivestimento dei metalli</i></p>	APPLICATA	-

<p>13);</p> <p>e) un piano di efficienza energetica [cfr) BAT 19 a)];</p> <p>f) un piano di gestione dell'acqua [cfr) BAT 20 a)];</p> <p>g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)];</p> <p>h) un piano di gestione degli odori (cfr) BAT 23).</p> <p><i>Nota</i></p> <p>Il regolamento (CE) n. 1221/2009 istituisce il sistema di ecogestione e audit dell'Unione (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.</p> <p><i>Applicabilità</i></p> <p>Il livello di dettaglio e il grado di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.</p>																					
<p>BAT 2. 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1); individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico; verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate. 	<p>Lo stabilimento elabora con frequenza annuale:</p> <ul style="list-style-type: none"> un piano di gestione solventi volto ad individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e attuare azioni per ridurle al minimo; elaborare indicatori energetici e confrontarli con quelli di cui alla Diagnosi Energetica al fine di monitorare e migliorare le proprie performance (lo stabilimento è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs.102/2014) 	APPLICATA																			
<p>BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito</p> <table border="1" data-bbox="142 779 1347 1243"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale</td> <td>Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) 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.</td> <td>Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo</td> <td>Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).</td> <td>Generalmente applicabile</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a)	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) 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.	Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.	b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	Generalmente applicabile	<p>Lo stabilimento ha elaborato – nell'ambito del sistema di gestione ambientale - le seguenti procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> procedura PA06.05 – <i>Gestione delle sostanze pericolose</i> che regola l'approvvigionamento di tutte le materie (sostanze o miscele), le quali sono soggette ad una procedura di "approvazione". La procedura di approvazione prevede l'effettuazione di una verifica della SDS tramite il software <i>EVERI SWS</i>, che dialoga con il database ECHA. In base a quanto riportato nella procedura non possono essere "approvate" materie prime (sostanze o miscele) classificate come cancerogene, mutagene, tossiche per la riproduzione o sostanze estremamente preoccupanti (SVHC); Procedura N. CQ 03 - <i>Progettazione e sviluppo del prodotto</i>, che include il processo di ottimizzazione dell'uso dei solventi nel processo produttivo (tra cui minimizzazione del quantitativo da utilizzare in funzione degli standard di qualità del prodotto). 	APPLICATA								
Tecnica	Descrizione	Applicabilità																			
a)	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) 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.	Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.																		
b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	Generalmente applicabile																		
<p>BAT 4. 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.</p> <table border="1" data-bbox="142 1335 1347 1923"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Uso di pitture/ rivestimenti/ vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi</td> <td>Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.</td> <td>Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua.</td> </tr> <tr> <td>c)</td> <td>Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.</td> <td>Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza calore né emissioni di COV.</td> </tr> <tr> <td>d)</td> <td>Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente</td> <td>Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.</td> </tr> <tr> <td>e)</td> <td>Utilizzo di adesivi termofusibili</td> <td>Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.</td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a)	Uso di pitture/ rivestimenti/ vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.	b)	Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua.	c)	Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza calore né emissioni di COV.	d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.	e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.	<p>Il processo produttivo svolto dallo stabilimento Italcoat consiste nella verniciatura di rotoli di alluminio (<i>coil coating</i>) con vernici a base solvente in tunnel di essiccazione e successiva fase di raffreddamento. Per lo svolgimento di tale attività sono potenzialmente applicabili le tecniche a e b.</p> <p>Tuttavia, tali tecniche non sono utilizzabili nel processo produttivo di Italcoat in quanto:</p> <ul style="list-style-type: none"> Per quanto riguarda la tecnica a: lo stabilimento acquista vernici con un contenuto medio di solvente prossimo al 50%. Tali vernici vengono successivamente diluite con solventi puri al fine di raggiungere una viscosità cinematica tale da permettere la corretta applicazione sulla superficie dell'alluminio e che sia compatibile con la velocità di verniciatura. Sulla base di quanto riportato dai responsabili dello stabilimento, non è possibile utilizzare vernici con un maggiore contenuto di solido (e pertanto con una maggiore viscosità cinematica) in quanto esse determinerebbero problemi di adesività sul substrato. Per quanto riguarda la tecnica b: sulla base di quanto riportato dai responsabili dello stabilimento la tecnologia <i>waterborne</i> è scarsamente utilizzata per il processo coil coating. Le resine idonee alle dispersioni acquose non risultano adeguate per le applicazioni richieste da Italcoat. Inoltre, le sperimentazioni condotte da impianti pilota non hanno mostrato risultati soddisfacenti. 	NON APPLICABILE	
Tecnica	Descrizione	Applicabilità																			
a)	Uso di pitture/ rivestimenti/ vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.																			
b)	Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua.																			
c)	Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza calore né emissioni di COV.																			
d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.																			
e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.																			

f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	Utilizzo di una verniciatura senza solvente che si applica sotto forma di polvere fine termoindurente.																													
g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o <i>coil coating</i>	L'utilizzo di film polimerici, applicati su un supporto arrotolato o una bobina al fine di conferire proprietà estetiche o funzionali, riduce il numero di strati di rivestimento necessari.																													
h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Sostituzione dei COV ad elevata volatilità con altre sostanze contenenti composti organici volatili che sono non COV o sono COV a minore volatilità (ad esempio esteri).																													
<p>BAT 5. 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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Tecniche di gestione</td> </tr> <tr> <td>a)</td> <td>Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali</td> <td> <p>Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; • l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; • la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali; • l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; • nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili; • l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; • degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; • ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13). <p>Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del piano dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.</p> </td> </tr> <tr> <td colspan="3">Tecniche di stoccaggio</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata</td> <td> <p>Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata.</p> <p>Generalmente applicabile</p> </td> </tr> <tr> <td>c)</td> <td>Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione</td> <td> <p>I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.</p> </td> </tr> <tr> <td colspan="3">Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi</td> </tr> <tr> <td>d)</td> <td>Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio</td> <td> <p>Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quenched) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e</p> <p>Generalmente applicabile</p> </td> </tr> </tbody> </table>						Tecnica	Descrizione	Applicabilità	Tecniche di gestione			a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	<p>Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; • l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; • la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali; • l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; • nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili; • l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; • degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; • ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13). <p>Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del piano dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.</p>	Tecniche di stoccaggio			b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	<p>Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata.</p> <p>Generalmente applicabile</p>	c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	<p>I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.</p>	Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi			d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	<p>Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quenched) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e</p> <p>Generalmente applicabile</p>	<p>TECNICHE DI GESTIONE</p> <p>Lo stabilimento ha elaborato – nell'ambito del sistema di gestione ambientale – la procedura PA05 – <i>Gestione delle emergenze</i> che include tra le situazioni di emergenza gli sversamenti accidentali.</p> <p>Tuttavia, tale procedura non comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; • l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; • l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; • ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc.; <p>TECNICHE DI STOCCAGGIO</p> <p>Lo stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia avviene in contenitori sigillati o coperti in aree confinate e di adeguata capacità.</p> <p>I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione giornaliera, gli ulteriori quantitativi sono stoccati in appositi magazzini.</p> <p>TECNICHE PER IL POMPAGGIO E IL TRATTAMENTO DEI LIQUIDI</p> <p>Lo stabilimento utilizza pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta.</p> <p>Le operazioni di pompaggio sono oggetto di supervisione e tutte le aree in cui avviene la manipolazione dei contenitori di materiali contenenti solventi sono dotate di materiali assorbenti ed in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a bordo carrello sollevatore diesel • presso pensilina rigeneratrice • presso magazzino vernici • presso reparto preparazione vernici 	APPLICATA
Tecnica	Descrizione	Applicabilità																													
Tecniche di gestione																															
a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	<p>Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; • l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; • la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali; • l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; • nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili; • l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; • degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; • ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13). <p>Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del piano dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.</p>																													
Tecniche di stoccaggio																															
b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	<p>Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata.</p> <p>Generalmente applicabile</p>																													
c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	<p>I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.</p>																													
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi																															
d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	<p>Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quenched) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e</p> <p>Generalmente applicabile</p>																													

		tenute del tipo «dry to atmosphere», pompe a diaframma o pompe a soffietto.			
e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Al fine di garantire tra l'altro: <ul style="list-style-type: none"> • che l'operazione di pompaggio sia oggetto di supervisione; • per i quantitativi più importanti, che i serbatoi di stoccaggio siano dotati di allarmi acustici e/o ottici di troppo pieno, e di sistemi di arresto se necessario. 			
f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.	Quando si consegnano materiali sfusi che contengono solventi (ad esempio carico o scarico di cisterne), i vapori che fuoriescono dalle cisterne di destinazione vengono catturati, di solito mediante il ricircolo dei vapori.	Può non essere applicabile nel caso di solventi a bassa tensione di vapore o per ragioni di costi.		
g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Durante la manipolazione di contenitori di materiali contenenti solventi, si possono impedire eventuali fuoriuscite mediante sistemi di contenimento, ad esempio utilizzando carrelli, palette e/o bancali con dispositivi di contenimento incorporati (ad esempio «bacini di raccolta») e/o mediante il rapido assorbimento con materiali assorbenti.	Generalmente applicabile		
BAT 6. 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.					
Tecnica		Descrizione	Applicabilità	<p>Lo stabilimento utilizzerà un sistema di miscelazione automatizzato/computerizzato, in cui le operazioni manuali consistono esclusivamente nell'apertura manuale della valvola della vernice da utilizzare, ma il trasferimento è automatico. Tecnica b</p> <p>Il nuovo magazzino preparazione vernici sarà dotato di 5 box chiusi e in depressione, dai quali saranno captati fumi che verranno convogliati al combustore termico rigenerativo di nuova installazione.</p> <p>Le attività dello stabilimento prevedono cambi frequenti di vernici. Il personale di sito provvede a consegnare le vernici (stoccate in piccoli contenitori di trasporto sigillati) nella cabina verniciatura (ambiente chiuso e posto in depressione). L'utilizzo delle vernici avviene mediante un sistema di trasferimento parzialmente chiuso, costituito da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agitatore; • Tubazione carico; • Tubazione scarico. <p>Tecnica c</p> <p>Inoltre, la linea LV3 sarà predisposta per l'installazione di lama racla, in grado di ridurre le emissioni diffuse - che potrebbe consentire l'automazione del cambiamento di colore (tecnica d) - il cui effettivo utilizzo sarà subordinato a risultati favorevoli di una eventuale campagna di sperimentazione.</p>	APPLICATA
a)	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nell'area di applicazione mediante condutture dirette a circuito chiuso, con pulizia del sistema mediante procedimento di pulizia con pig o soffiaggio d'aria.	Può non essere applicabile in caso di cambi frequenti di inchiostri/pitture/vernici/adesivi o solventi.		
b)	Sistemi di miscelazione avanzati	Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/ l'adesivo desiderati.	Generalmente applicabile		
c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	In caso di cambi frequenti di inchiostri/vernici/ adesivi e solventi o nel caso di utilizzo su scala ridotta, consegna di inchiostri/vernici/ rivestimenti/adesivi e solventi da piccoli contenitori di trasporto posti vicino all'area di applicazione utilizzando un sistema chiuso.			
d)	Automazione del cambiamento di colore	Cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione di inchiostro/pittura/ rivestimento con cattura dei solventi.			
e)	Raggruppamento per colore	Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.			
f)	Spurgo senza solvente di lavaggio	Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio.			
BAT 7. 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.					
Tecnica		Descrizione	Applicabilità	<p>Le attività dello stabilimento prevedono l'applicazione di vernici non a spruzzo, ed in particolare la tecnica di verniciatura a rullo, tecnica a) Tale tecnica sarà utilizzata sia per le due linee esistenti sia per quella in progetto.</p> <p>La linea LV3 sarà predisposta per l'installazione della lama racla (tecnica b) - il cui effettivo utilizzo sarà subordinato a risultati favorevoli di una eventuale campagna di sperimentazione.</p>	APPLICATA
Tecniche di applicazione non a spruzzo					
a)	Verniciatura a rullo	Applicazione in cui sono utilizzati rulli per trasferire o dosare il rivestimento liquido su un nastro mobile.	Applicabile solo ai substrati piatti ⁽¹⁾		
b)	Lama racla (<i>doctor blade</i>) su rullo	Il rivestimento è 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.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		
c)	Applicazione senza risciacquo (<i>dry-in-place</i>) per la verniciatura in continuo	Applicazione di rivestimenti per conversione che non richiedono un risciacquo con acqua supplementare mediante applicatori a rullo (chemcoater) o rulli strizzatori.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		

	(coil coating)				
d)	Verniciatura a cascata (colata)	I pezzi in lavorazione passano attraverso una cascata laminare di rivestimento che cola da un collettore posto in alto.	Applicabile solo ai substrati piatti ⁽¹⁾		
e)	Elettrodeposizione (e-coat)	Particelle di vernice disperse in una soluzione a base acquosa sono depositate su substrati immersi sotto l'effetto di un campo magnetico (rivestimento per elettroforesi).	Applicabile solo ai substrati metallici ⁽¹⁾		
f)	Verniciatura per immersione (<i>flooding</i>)	I pezzi in lavorazione sono trasportati mediante convogliatori in un tunnel chiuso che successivamente viene inondato con il materiale di rivestimento attraverso tubi d'iniezione. Il materiale in eccesso è raccolto e riutilizzato.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		
g)	Coestruzione	Il substrato stampato è associato a un film di plastica liquefatto e caldo e successivamente raffreddato. Questo film sostituisce lo strato di rivestimento supplementare necessario. Può essere utilizzato tra due differenti strati di carrier diversi fungendo da adesivo.	Non applicabile quando è necessario un livello elevato di resistenza al distacco o di resistenza alla temperatura di sterilizzazione ⁽¹⁾ .		
Tecniche di atomizzazione a spruzzo					
h)	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	Viene utilizzato un flusso d'aria (aria di modellazione) per modificare il cono dello spruzzo di una pistola a spruzzo <i>airless</i> .	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		
i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	Applicazione pneumatica di pittura con gas inerti pressurizzati (ad esempio azoto, biossido di carbonio).	Può non essere applicabile ai rivestimenti di superfici di legno ⁽¹⁾ .		
j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	Atomizzazione della pittura in una bocchetta a spruzzo miscelando la pittura con elevati volumi d'aria a bassa pressione (massimo 1,7 bar). Le pistole HVLP hanno un'efficienza di trasferimento della pittura superiore a 50 %.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Atomizzazione mediante dischi e campane rotanti ad alta velocità, plasmando lo spruzzo con campi elettrostatici e aria.			
l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Plasmatura mediante un campo elettromagnetico del getto nebulizzato nell'atomizzazione pneumatica o nell'atomizzazione senza aria. Le pistole a vernice elettrostatiche hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 60 %. I metodi elettrostatici fissi hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 75 %.			
m)	Spruzzatura a caldo	Atomizzazione pneumatica con aria calda o pittura riscaldata.	Può non essere applicabile in caso di frequenti cambiamenti di colore ⁽¹⁾ .		
n)	Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	Le polverizzazioni sono utilizzate per l'applicazione di detergenti e pretrattamenti e per il risciacquo. Dopo la spruzzatura, si effettuano delle strizzature per ridurre al minimo il trascinarsi della soluzione, e infine si passa al risciacquo.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		
Automazione dell'applicazione a spruzzo					
o)	Applicazione con robot	Applicazione con robot di rivestimenti e sigillanti su superfici interne ed esterne.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾		
p)	Applicazione a macchina	Utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione.			
⁽¹⁾ La selezione delle tecniche di applicazione può essere limitata negli impianti a bassa produttività e/o elevata varietà di prodotti nonché dal tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo siano compatibili tra loro.					
BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				L'assetto attuale prevede che parte del calore dei gas in uscita dai combustori termici rigenerativi (CTR1 e CTR2) sia utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dei forni di cottura (delle linee LV1 e LV2). A tal proposito è installato uno	APPLICATA

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	
a)	Essiccazione/ indurimento per convezione di gas inerte	Il gas inerte (azoto) è scaldato nel forno, consentendo un carico di solvente superiore al LEL. Sono possibili carichi di solvente superiori a 1 200 g/m ³ di azoto.	Non applicabile quando gli essiccatori devono essere aperti a intervalli regolari ⁽¹⁾ .	
b)	Essiccazione/indurimento a induzione	Indurimento e/o essiccazione termica integrata mediante induttori elettromagnetici che generano, all'interno del pezzo metallico in lavorazione, calore per effetto di un campo magnetico oscillatorio.	Applicabile solo ai substrati metallici ⁽¹⁾	
c)	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	Essiccazione a microonde e mediante radiazioni ad alta frequenza.	Applicabile unicamente a rivestimenti e inchiostri a base d'acqua e substrati non metallici ⁽¹⁾	
d)	Indurimento a radiazione	L'indurimento a radiazione è basato su resine e diluenti reattivi (monomeri) che reagiscono per effetto dell'esposizione alle radiazioni (infrarosse - IR, ultraviolette - UV) o a fasci di elettroni ad alta energia (EB).	Applicabile unicamente a rivestimenti e inchiostri specifici ⁽¹⁾	
e)	Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	Essiccazione di una superficie bagnata mediante una combinazione di circolazione di aria calda (convezione) e di un radiatore a infrarossi.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾	
f)	Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e)] e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore a convezione/forno di cottura.	Generalmente applicabile ⁽¹⁾	
⁽¹⁾ La scelta delle tecniche di essiccazione/indurimento può essere limitata dal tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i trattamenti dei gas in uscita dal processo siano reciprocamente compatibili.				
BAT 9. 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.				
Tecnica		Descrizione	Applicabilità	
a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Le aree e le apparecchiature per l'applicazione (pareti delle cabine di verniciatura a spruzzo e robot) che potrebbero dar luogo a overspray (parte di vernice spruzzata che non si deposita sulla superficie da verniciare) e gocciolamenti ecc. sono coperti da teli di tessuto o fogli metallici monouso non soggetti a strappi o usura.	La scelta delle tecniche di pulizia può essere limitata dal tipo di processo, dal substrato o dalle apparecchiature da pulire e dal tipo di contaminazione.	
b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	I solidi sono eliminati sotto forma concentrata (stato secco), di solito manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia o senza solvente. Ciò riduce la quantità di materiale da rimuovere con il solvente e/o l'acqua nelle successive fasi di pulizia e quindi la quantità di solvente e/o di acqua utilizzata.		
c)	Pulizia manuale con salviette preimpregnate	Per la pulizia manuale sono utilizzate salviette preimpregnate con detergenti. I detergenti possono essere a base solvente, solventi a bassa volatilità o senza solvente.		
d)	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	Utilizzo di solventi a bassa volatilità come detergenti, per la pulizia manuale o automatizzata, ad elevato potere detergente.		
e)	Pulizia con detergenti a base acquosa	Per la pulizia vengono utilizzati detergenti a base acquosa o solventi miscibili in acqua come alcoli o glicoli.		
f)	Impianti di lavaggio chiusi	Lavaggio automatico a lotti/sgrassamento di pezzi di presse/di macchinari in impianti di lavaggio chiusi. A tal fine si possono utilizzare: a) solventi organici (con estrazione dell'aria seguita da abbattimento dei COV e/o recupero dei solventi utilizzati) (cfr. BAT 15); o b) solventi privi di COV; o c) detergenti alcalini (con trattamento interno o esterno delle acque reflue).		
g)	Spurgo con recupero di solventi	Raccolta, stoccaggio e, se possibile, riutilizzo dei solventi utilizzati per spurgare le pistole/gli applicatori e le linee tra i cambiamenti di colore.		
Le operazioni di pulizia delle linee (ed in particolare delle teste di laccatura) per cambio "tipologia di vernice" vengono effettuate con l'utilizzo di solventi rigenerati in stabilimento. La pulizia consiste nella messa in marcia della linea di verniciatura (a bassa temperatura) con alimentazione agli applicatori di solventi rigenerati. I solventi raccolti durante le operazioni di pulizia (che contengono tracce di colore residuo utilizzato nella fase di verniciatura precedente) sono a loro volta inviati all'impianto di rigenerazione (Tecnica g).				
APPLICATA				

h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Sistemi di spruzzatura di acqua ad alta pressione e bicarbonato di sodio o sistemi analoghi sono utilizzati per la pulizia automatica in lotti di parti di presse/macchinari.																												
i)	Pulizia a ultrasuoni	Pulizia che avviene in un liquido utilizzando vibrazioni ad alta frequenza per eliminare i contaminanti che hanno aderito al substrato.																												
j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	Pulizia di parti di macchinari e di substrati di metallo o di plastica mediante sabbiatura con granuli o neve di CO ₂ .																												
k)	Pulizia mediante granigliatura con plastica	L'eccesso di vernice accumulatosi sulle maschere di montaggio e i supporti di carrozzeria viene eliminato mediante granigliatura con plastica.																												
<p>BAT 10. 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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td> <p>Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata</p> <p>Ciò consiste nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio); individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza; aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi. </td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td> <p>Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente</p> <p>Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio).</p> </td> </tr> <tr> <td>c)</td> <td> <p>Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi</p> <p>Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica. </td> </tr> </tbody> </table> <p><i>Applicabilità</i> Il livello di dettaglio del bilancio di massa dei solventi è proporzionato alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione, così come all'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e al tipo e alla quantità di materiali utilizzati.</p>							Tecnica	Descrizione	a)	<p>Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata</p> <p>Ciò consiste nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio); individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza; aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi. 	b)	<p>Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente</p> <p>Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio).</p>	c)	<p>Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi</p> <p>Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica. 	<p>Lo stabilimento provvede a 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 (Tecnica a).</p>	APPLICATA	<p>L'azienda si doterà di un rilevatore multigas per la misurazione delle eventuali emissioni fuggitive di COV; tale strumento permetterà di individuare in maniera rapida e sistematica eventuali output di solvente. I risultati di tali misure saranno annotati in un registro elettronico e saranno uno strumento utile per la redazione del piano solventi annuale</p>													
Tecnica	Descrizione																													
a)	<p>Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata</p> <p>Ciò consiste nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio); individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza; aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi. 																													
b)	<p>Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente</p> <p>Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio).</p>																													
c)	<p>Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi</p> <p>Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica. 																													
<p>BAT 11. 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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sostanza / Parametro</th> <th>Settori/Fonti</th> <th>Norma/e</th> <th>Frequenza minima di monitoraggio</th> <th>Monitoraggio associato a</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">Polveri</td> <td>Rivestimento di veicoli — Rivestimento a spruzzo</td> <td rowspan="5">EN 13284-1</td> <td rowspan="5">Una volta l'anno⁽¹⁾</td> <td rowspan="5">BAT 18</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche — Rivestimento a spruzzo</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di aeromobili — Preparazione (per esempio sabbiatura, granigliatura) e rivestimento</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">TCOV</td> <td rowspan="2">Tutti i settori</td> <td>Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h</td> <td>Una volta l'anno⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾</td> <td rowspan="2">BAT 14, BAT 15</td> </tr> <tr> <td>Qualsiasi camino con un</td> <td>In continuo</td> </tr> </tbody> </table>							Sostanza / Parametro	Settori/Fonti	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a	Polveri	Rivestimento di veicoli — Rivestimento a spruzzo	EN 13284-1	Una volta l'anno ⁽¹⁾	BAT 18	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche — Rivestimento a spruzzo	Rivestimento di aeromobili — Preparazione (per esempio sabbiatura, granigliatura) e rivestimento	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo	Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento	TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	Una volta l'anno ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾	BAT 14, BAT 15	Qualsiasi camino con un	In continuo	<p>Il Piano di Monitoraggio e Controllo è stato modificato in modo da monitorare le emissioni in atmosfera con frequenza almeno annuale e utilizzando le norme EN di riferimento.</p>	APPLICATA	-
Sostanza / Parametro	Settori/Fonti	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a																										
Polveri	Rivestimento di veicoli — Rivestimento a spruzzo	EN 13284-1	Una volta l'anno ⁽¹⁾	BAT 18																										
	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche — Rivestimento a spruzzo																													
	Rivestimento di aeromobili — Preparazione (per esempio sabbiatura, granigliatura) e rivestimento																													
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo																													
	Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento																													
TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	Una volta l'anno ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾	BAT 14, BAT 15																										
		Qualsiasi camino con un	In continuo																											

Sostanza / Parametro	Settore	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a
DMF	carico di TCOV \geq 10 kg C/h	generiche ⁽⁴⁾		
	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta ⁽⁵⁾	Nessuna norma EN disponibile ⁽⁶⁾	Una volta ogni tre mesi ⁽¹⁾	BAT 15
	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.	EN 14792	Una volta l'anno ⁽⁷⁾	BAT 17
NO _x	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.	EN 15058	Una volta l'anno ⁽⁷⁾	BAT 17
CO	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.			
<p>⁽¹⁾ Per quanto possibile, le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali.</p> <p>⁽²⁾ Nel caso di un carico di TCOV inferiore a 0,1 kg C/h o di un carico di TCOV non costante e stabile inferiore a 0,3 kg C/h, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni 3 anni o la misurazione può essere sostituita da un calcolo purché garantisca dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>⁽³⁾ Per il trattamento termico dei gas in uscita dal processo, la temperatura nella camera di combustione è misurata in continuo. A questo controllo è associato un sistema di allarme qualora le temperature escano dall'intervallo di temperatura ottimizzato.</p> <p>⁽⁴⁾ Le norme EN generiche per le misurazioni in continuo sono EN15267-1, EN15267-2, EN15267-3 e EN 14181.</p> <p>⁽⁵⁾ Il monitoraggio si applica solo se nei processi è utilizzata la DMF.</p> <p>⁽⁶⁾ In assenza di una norma EN, la misurazione include la DMF contenuta nella fase condensata.</p> <p>⁽⁷⁾ Nel caso di un camino con un carico TCOV inferiore a 0,1 kg C/h, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 anni.</p>				
<p>BAT 12. 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.</p>				
TSS ⁽¹⁾	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	EN 872	Una volta al mese ⁽²⁾ ⁽³⁾	BAT 21
COD ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	Rivestimento di veicoli Coil coating	Nessuna norma EN disponibile		
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			
TOC ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	Rivestimento di veicoli Coil coating	EN 1484		
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			
Cr(VI) ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	Rivestimento di aeromobili Coil coating	EN ISO 10304-3 o EN ISO 23913		
	Rivestimento di aeromobili Coil coating			
Ni ⁽⁶⁾	Rivestimento di veicoli Coil coating	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)		
	Rivestimento di veicoli Coil coating			
AOX ⁽⁶⁾	Rivestimento di veicoli Coil coating	EN ISO 9562		
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			
	Rivestimento di veicoli Coil coating			
F- ⁽⁶⁾ ⁽⁸⁾	Rivestimento di veicoli Coil coating	EN ISO 10304-1		
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			
<p>Il PMeC della vigente AIA prevede il monitoraggio semestrale dei seguenti parametri: pH, Temperatura, Solidi Sospesi Totali (TSS), BOD5, COD, Azoto Ammoniacale, Azoto Nitroso, Azoto Nitrico, Idrocarburi Totali, Tensioattivi totali, Escherichia Coli. Tale PMeC fa riferimento ai metodi APAT CNR IRSA (Man 29 2003), considerati di riferimento dalla normativa italiana.</p> <p>Le acque reflue generate dallo stabilimento (oltre a quelle meteoriche ed ai reflui civili) sono costituite esclusivamente da acque di raffreddamento senza contatto non suscettibili di contaminazione. Il processo esercito non genera nessun refluo di processo, infatti, non sono svolte in stabilimento operazioni di <i>cleaning</i> e <i>chemical pretreatment</i> della superficie del metallo che secondo quanto riportato al Capitolo 6.3.2.4 del BREF (<i>BAT Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents including Preservation of Wood and Wood Products with Chemicals, 2020</i>) rappresentano la sorgente di acque reflue del processo di coil coating.</p> <p>Si ritiene, pertanto, non applicabile tale BAT.</p> <p>Sebbene tale BAT non sia applicabile alle attività condotte da Italcoat la Committente provvederà a modificare il PMeC - come espressamente richiesto da ARPAC - inserendo il monitoraggio mensile dei seguenti parametri: TSS, TOC, Ni, Zn e AOX.</p> <p>Non sono stati inseriti nel PMeC i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cr: in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di cromo; • Cr (VI): in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di Cr(VI); • F-: in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di fluoro. 				
NON APPLICABILE				

<p>(¹) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.</p> <p>(²) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 mesi se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili.</p> <p>(³) In caso di scarichi discontinui ad una frequenza inferiore alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per scarico.</p> <p>(⁴) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. Il monitoraggio del TOC è l'opzione preferita perché non comporta l'uso di composti molto tossici.</p> <p>(⁵) Il monitoraggio di Cr(VI) si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo(VI).</p> <p>(⁶) Nel caso di scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.</p> <p>(⁷) Il monitoraggio di Cr si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo.</p> <p>(⁸) Il monitoraggio di F- si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro.</p>													
<p>BAT 13. 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.</p> <table border="1" data-bbox="121 705 1383 1020"> <thead> <tr> <th data-bbox="121 705 219 747">Tecnica</th> <th data-bbox="219 705 522 747"></th> <th data-bbox="522 705 1383 747">Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="121 747 219 884">a)</td> <td data-bbox="219 747 522 884">Individuazione delle apparecchiature essenziali</td> <td data-bbox="522 747 1383 884">Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite).</td> </tr> <tr> <td data-bbox="121 884 219 1020">b)</td> <td data-bbox="219 884 522 1020">Ispezione, manutenzione e controllo</td> <td data-bbox="522 884 1383 1020">Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio.</td> </tr> </tbody> </table>		Tecnica		Descrizione	a)	Individuazione delle apparecchiature essenziali	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite).	b)	Ispezione, manutenzione e controllo	Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio.	<p>Nell'ambito del miglioramento continuo, lo stabilimento ha provveduto ad elaborare una specifica procedura di manutenzione delle apparecchiature essenziali (P03.09 - GESTIONE MANUTENZIONE) con lo scopo di minimizzare le <i>condizioni di esercizio diverse da quelle normali - OTNOC</i>.</p> <p>Tale procedura prevede che le apparecchiature che trattano i COV siano soggette a:</p> <ul style="list-style-type: none"> manutenzione ispettiva e preventiva; manutenzione migliorativa; manutenzione straordinaria. <p>Inoltre, la procedura richiede che per ogni impianto sia valutata con cadenza mensile l'efficienza del sistema di manutenzione mediante il calcolo di un indicatore che tiene in considerazione i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> TGmLV = tempo di fermo per guasto meccanico LV (in minuti) TGeLV = tempo di fermo per guasto elettrico LV (in minuti) TGmLT = tempo di fermo per guasto meccanico LT (in minuti) TGeLT = tempo di fermo per guasto meccanico LT (in minuti) TtLV = tempo disponibile LV (in minuti) TtLT = tempo disponibile LT (in minuti) 	<p>APPLICATA</p>	
Tecnica		Descrizione											
a)	Individuazione delle apparecchiature essenziali	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite).											
b)	Ispezione, manutenzione e controllo	Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio.											
<p>BAT 14. 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.</p> <table border="1" data-bbox="121 1199 1383 1948"> <thead> <tr> <th data-bbox="121 1199 219 1241">Tecnica</th> <th data-bbox="219 1199 1071 1241">Descrizione</th> <th data-bbox="1071 1199 1383 1241">Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="121 1241 219 1839">a)</td> <td data-bbox="219 1241 1071 1839"> <p>Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema</p> <p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> quantità di aria estratta; tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); salute e sicurezza; efficienza energetica. <p>Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV; tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)]; tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15); tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15); tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15). </td> <td data-bbox="1071 1241 1383 1839">Generalmente applicabile</td> </tr> <tr> <td data-bbox="121 1839 219 1948">b)</td> <td data-bbox="219 1839 1071 1948">Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali</td> <td data-bbox="1071 1839 1383 1948">Può non essere applicabile quando il confinamento ostacola l'accesso alle macchine durante il</td> </tr> </tbody> </table>		Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a)	<p>Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema</p> <p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> quantità di aria estratta; tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); salute e sicurezza; efficienza energetica. <p>Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV; tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)]; tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15); tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15); tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15). 	Generalmente applicabile	b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali	Può non essere applicabile quando il confinamento ostacola l'accesso alle macchine durante il	<p>I sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo (rappresentati da combustori termici rigenerativi) sono stati scelti, progettati e ottimizzati considerando:</p> <ul style="list-style-type: none"> quantità di aria estratta; tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); salute e sicurezza; efficienza energetica. <p>Al fine di ridurre il quantitativo di emissioni diffuse, tutte le camere di combustione ed essiccazione sono in depressione, inoltre il sistema di estrazione di aria è collocato nelle immediate vicinanze del punto di applicazione dei materiali contenenti COV (tecniche b, d ed e). Attualmente l'aria estratta dai processi di essiccazione/indurimento non è inviata a sistemi di trattamento dei gas.</p>	<p>APPLICATA</p>	
Tecnica	Descrizione	Applicabilità											
a)	<p>Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema</p> <p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> quantità di aria estratta; tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); salute e sicurezza; efficienza energetica. <p>Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV; tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)]; tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15); tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15); tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15). 	Generalmente applicabile											
b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali	Può non essere applicabile quando il confinamento ostacola l'accesso alle macchine durante il											

	contenenti COV.	cabine di verniciatura a spruzzo). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	funzionamento. L'applicabilità può essere limitata dalla forma e dalle dimensioni dell'aerea da confinare.		
c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri (ad esempio zona di miscelazione). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile unicamente dove si preparano pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.		
d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	I forni di indurimento/gli essiccatori sono dotati di un sistema di estrazione dell'aria. L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile solo ai processi di essiccazione/indurimento.		
e)	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	I punti di ingresso e di uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono sigillati in modo da ridurre al minimo le emissioni fuggitive di COV e le perdite di calore. La tenuta può essere garantita da getti d'aria o lame d'aria, porte, tende di plastica o metalliche, lame raschia ecc. In alternativa, i forni/gli essiccatori sono tenuti ad una pressione inferiore a quella atmosferica.	Applicabile solo quando si utilizzano forni di indurimento/essiccatori.		
f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Quando il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento, l'aria proveniente dalla zona di raffreddamento è estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile solo se il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento.		
g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, viene estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Può non essere applicabile ai contenitori chiusi o per lo stoccaggio di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi caratterizzati da una bassa tensione di vapore e una bassa tossicità.		
h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono pulite con solventi organici, manualmente o automaticamente, è estratta e può essere trattata da un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile unicamente alle aeree in cui le parti meccaniche e le apparecchiature sono pulite con solventi organici.		
BAT 15. 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.					
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo					
a)	Condensazione	Una tecnica per eliminare i composti organici abbassando la temperatura al di sotto del punto di rugiada, in modo da liquefare i vapori. In funzione dell'intervallo delle temperature di esercizio necessario, si utilizzano refrigeranti diversi, ad esempio acqua di raffreddamento, acqua refrigerata (temperatura di norma intorno a 5 °C), ammoniacca o propano.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	Le emissioni generate dalle linee di verniciatura sono convogliate a sistemi di trattamento costituiti da combustori termici rigenerativi.	APPLICATA
b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	I COV sono adsorbiti sulla superficie del carbone attivo, delle zeoliti o della carta in fibra di carbonio. L'adsorbato è successivamente desorbito, ad esempio con vapore (spesso in loco), in vista del suo riutilizzo o smaltimento e l'adsorbente è riutilizzato. Nel caso di funzionamento in continuo, in genere si utilizzano in parallelo più di due adsorbenti, uno dei quali in modalità desorbimento. L'adsorbimento viene utilizzato comunemente anche come una fase di concentrazione per aumentare la successiva efficienza di ossidazione.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso		
c)	Assorbimento mediante un	Utilizzo di un liquido idoneo per rimuovere mediante	Generalmente applicabile		

	liquido idoneo	assorbimento le sostanze inquinanti dai gas in uscita dal processo, in particolare i composti e i solidi (polveri) solubili. È possibile recuperare i solventi, ad esempio mediante distillazione o desorbimento termico. (Per la depolverazione, cfr. BAT 18.)			
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia					
d)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	Una parte o l'insieme dei gas in uscita dal processo sono convogliati come aria di combustione e combustibile supplementare verso un impianto di combustione (ivi compresi gli impianti di cogenerazione, generazione combinata di calore e elettricità) utilizzato per la produzione di vapore e/o energia elettrica.	Non applicabile ai gas in uscita dal processo contenenti sostanze di cui all'articolo 59, paragrafo 5, della direttiva sulle emissioni industriali. L'applicabilità può essere limitata per motivi di sicurezza.		
e)	Ossidazione termica recuperativa	Ossidazione termica che utilizza il calore degli scarichi gassosi, ad esempio per preriscaldare i gas di processo in entrata.	Generalmente applicabile		
f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.	Un ossidatore a letti multipli (tre o cinque) riempiti di materiale ceramico. I letti sono scambiatori di calore, riscaldati in alternanza dai gas di scarico derivanti dall'ossidazione, successivamente il flusso viene invertito per riscaldare l'aria in entrata nell'ossidatore. Il flusso viene regolarmente invertito. Nel distributore d'aria rotante senza valvole, il materiale ceramico è contenuto in un unico recipiente rotante suddiviso in più compartimenti.	Generalmente applicabile		
g)	Ossidazione catalitica	Ossidazione dei COV con l'ausilio di un catalizzatore per ridurre la temperatura di ossidazione e il consumo di combustibile. Il calore di scarico può essere recuperato mediante scambiatori di calore di tipo recuperativo o rigenerativo. Per il trattamento dei gas di in uscita dal processo provenienti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento, si utilizzano temperature di ossidazione più elevate (500 – 750 °C).	L'applicabilità può essere limitata dalla presenza di prodotti avvelenanti per il catalizzatore.		
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione					
h)	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	I gas in uscita sono depolverati e convogliati verso un reattore dotato di un substrato che funge da biofiltro. Il biofiltro consiste in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui il flusso di gas in uscita è biologicamente ossidato a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è sensibile alla polvere, alle temperature elevate o alle variazioni significative del gas in uscita, ad esempio la temperatura d'ingresso o la concentrazione di COV. Potrebbe essere necessaria un'ulteriore alimentazione con nutrienti.	Applicabile unicamente al trattamento dei solventi biodegradabili.		
i)	Ossidazione termica	Ossidazione dei COV mediante il riscaldamento dei gas in uscita in presenza di aria o ossigeno al di sopra del loro punto di autoaccensione in una camera di combustione e mantenendo una temperatura elevata per il tempo sufficiente a completare la combustione dei COV in biossido di carbonio e acqua.	Generalmente applicabile		
I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) sono riportati nelle tabelle 11, 15, 17, 19, 21, 24, 27, 30, 32 e 35 delle presenti conclusioni sulle BAT.					
BAT 16. 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.					
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
a)	Controllo della concentrazione di COV	Utilizzo di un ventilatore a frequenza variabile con sistemi centralizzati di trattamento dei gas in uscita	Applicabile unicamente ai sistemi centralizzati di		
I gas in uscita dai forni di cottura sono inviati agli impianti di trattamento (combustori termici rigenerativi) a mezzo di ventilatori a frequenza variabile (dotati di inverter) che modulano la portata d'aria in funzione del "carico di COV" generato dalle apparecchiature effettivamente in funzione. Il sistema installato per le due linee di verniciatura prevede che la portata di aria del ventilatore venga impostata				APPLICATA	-

	inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	per modulare la portata d'aria e allinearla agli scarichi dell'apparecchiatura eventualmente in funzione.	trattamento termico dei gas in uscita nei processi discontinui, ad esempio nella tipografia.	<p>in funzione della velocità della verniciatura e della quantità di solvente alimentato. Inoltre, nel caso in cui non venga effettuata la verniciatura (per es. passaggio di "materiale nudo") il ventilatore viene impostato al valore "minimo".</p> <p>Tecnica a.</p>
b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	I gas in uscita sono rimessi in circolazione all'interno del processo nei forni di indurimento/essiccatori e/o nelle cabine di verniciatura a spruzzo, aumentando in questo modo la concentrazione di COV nei gas in uscita dal processo e l'efficienza di abbattimento del sistema di trattamento dei gas in uscita.	L'applicabilità può essere limitata da fattori legati alla salute e alla sicurezza come il LEL e i requisiti o le specifiche di qualità del prodotto.	
c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	La concentrazione di solvente nei gas in uscita dal processo è aumentata mediante un flusso circolare continuo dell'aria di processo della cabina di verniciatura a spruzzo, eventualmente combinato con i gas in uscita dal forno di indurimento/essiccatore, mediante apparecchiature di adsorbimento. Queste apparecchiature possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> • adsorbitori a letto fisso con carbone attivo o zeolite; • adsorbitori a letto fluido con carbone attivo; • rotoconcentratori con carbone attivo o zeolite; • setacci molecolari. 	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	
d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	I gas in uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono inviati in una grande camera (plenum) e in parte rimessi in circolazione come aria in entrata nei forni di indurimento/essiccatori. L'eccedenza d'aria proveniente dal plenum è inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita. Questo ciclo aumenta il tenore di COV dell'aria dei forni di indurimento/essiccatori e diminuisce il volume dei gas di scarico.	Generalmente applicabile	

BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NO_x 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.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	L'applicabilità progettuale può essere limitata nel caso degli impianti esistenti.
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NO _x	L'applicabilità può essere limitata negli impianti esistenti a motivo di vincoli di progettazione e/o operativi.

Tabella 1

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo

Parametro	Unità	BAT-AEL ⁽¹⁾ (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni ⁽¹⁾ (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
NO _x	mg/Nm ³	20 - 130 ⁽²⁾	Nessun livello indicativo
CO		Nessuna BAT-AEL	20 - 150

⁽¹⁾ Il livello BAT-AEL e il livello indicativo non si applicano quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione.
⁽²⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi se nei gas in uscita dal processo sono presenti composti azotati (per esempio DMF o NMP [N-metil-2-pirrolidone]).

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

APPLICATA

Gli impianti di ossidazione termica rigenerativa (esistenti e di progetto) sono dotati di dispositivi di ottimizzazione delle condizioni di combustione (controllo dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) automatizzati, sottoposti a manutenzione periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori.

I bruciatori installati non sono del tipo a basse emissioni di NO_x.

Le emissioni generate dagli impianti di ossidazione termica rigenerativa (attualmente convogliate ai camini E1' ed E7' e in futuro convogliate anche al camino E10) rispettano i BAT-AEL relativi agli NO_x.

BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Tecnica	Descrizione
a) Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Una cortina d'acqua scende verticalmente lungo il pannello posteriore della cabina di verniciatura e capta le particelle di pittura dell'overspray. La miscela acqua-pittura viene catturata in un serbatoio e l'acqua viene ricircolata.
b) Scrubbing a umido	Le particelle di vernice e altre polveri nei gas in uscita sono separati in sistemi di abbattimento (scrubber) con un intenso mescolamento dei gas in uscita con acqua (Per la rimozione dei COV, cfr. BAT 15 c.)
c) Separazione a secco dell'overspray con materiale pre- rivestito	Un processo di separazione a secco dell'overspray di vernice mediante filtri a membrana associati all'utilizzo di calcare come materiale di pre-rivestimento per evitare che le membrane si sporchino.
d) Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	Sistema di separazione meccanica che si avvale, tra l'altro, di cartone, tessuti o materiale di sinterizzazione.
e) Precipitatore elettrostatico	Nei precipitatori elettrostatici le particelle sono caricate e separate sotto l'effetto di un campo elettrico. In un precipitatore elettrostatico a secco, il materiale raccolto viene eliminato meccanicamente (ad esempio, mediante agitazione, vibrazioni, aria compressa), mentre in un precipitatore elettrostatico a umido viene evacuato per risciacquo utilizzando un liquido adeguato, di norma un agente di separazione a base acquosa.

Tabella 2

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi

Parametro	Settore	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
Polveri	Rivestimento di veicoli	Rivestimento a spruzzo	mg/Nm ³	< 1 - 3
	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche	Rivestimento a spruzzo		
	Rivestimento di aeromobili	Preparazione (per esempio smerigliatura, sabbiatura), rivestimento		
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Applicazione a spruzzo		
	Rivestimento di superfici in legno	Preparazione, rivestimento		

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

BAT 19. 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.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
Tecniche di gestione		
a) Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MWh/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali, prodotti ecc.	Il livello di dettaglio e la natura del piano di efficienza energetica e del registro del bilancio energetico dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dalle tipologie di fonti energetiche utilizzate. Può non essere applicabile se l'attività STS viene svolta all'interno di un'installazione di più ampie dimensioni, purché il piano di efficienza energetica e il registro del bilancio energetico dell'installazione di più ampie dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.
b) Registro del bilancio energetico	La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte (ad esempio, elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende: i) la definizione dei limiti energetici dell'attività STS; ii) informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; iii) informazioni sull'energia esportata dall'impianto; iv) informazioni sul flusso di energia (ad esempio,	

Lo stabilimento effettua esclusivamente attività di coil coating che non rientra tra quelle a cui la BAT 18 è applicabile.

NON APPLICABILE

Tecniche di gestione

Lo stabilimento è soggetto agli obblighi di cui al D.lgs. 102/2014 tra cui l'esecuzione di diagnosi energetiche (con cadenza quadriennale), che include la definizione di indicatori energetici, il confronto con valori di riferimento e identificazione degli interventi volti a migliorare l'efficienza energetica (con rendicontazione annuale). Tuttavia, tale diagnosi non stabilisce indicatori chiave di prestazione su base annuale.

Tecniche legate al processo

Nello stabilimento sono installati sistemi di recupero di energia dai flussi di gas caldi (in uscita dagli impianti di ossidazione termica rigenerativa), mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore (lettera e).

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia

Il consumo specifico di energia previsto per le operazioni di coil coating, in seguito all'installazione della terza linea di verniciatura, è pari a 0,017 kWh/m² di bobina rivestita e risulta essere inferiore al valore minimo del range ottimale dei livelli di prestazioni ambientali associati alle BAT.

In particolare, si stima per l'assetto futuro:

- il consumo energetico dello stabilimento pari a circa 6.000.000 kWh;
- il quantitativo di bobine rivestite pari a 250.000.000 m².

APPLICATA

		diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata lungo l'intero processo. Il registro del bilancio energetico è adattato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali ecc.	
Tecniche legate al processo			
c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Si può realizzare ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> • utilizzando serbatoi a doppia parete; • utilizzando serbatoi preisolati; • isolando impianti di combustione, condutture di vapore e tubi contenenti liquidi raffreddati o riscaldati. 	Generalmente applicabile
d)	Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	Recupero di calore (principalmente dal sistema a vapore) per produrre acqua calda/vapore da utilizzare nei processi/nelle attività industriali. La trigenerazione (CCHP) è un sistema di cogenerazione dotato di un refrigeratore ad assorbimento che utilizza calore a bassa energia per produrre acqua refrigerata.	L'applicabilità può essere limitata dalla configurazione dell'impianto, dalle caratteristiche dei flussi di gas caldi (ad esempio, portata, temperatura) o dall'assenza di una domanda di energia termica adeguata.
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori o dalle aree di raffreddamento), ad esempio mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi o all'esterno.	
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze. Ciò consiste nel ridurre la ventilazione dell'aria durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione.	Generalmente applicabile
g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Cattura e ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo associati ad un'efficiente separazione dell'overspray. Il consumo di energia è inferiore rispetto a quando si utilizza aria fresca.	L'applicabilità può essere limitata da considerazioni in materia di salute e di sicurezza.
h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	L'aria viene soffiata in un'unica parte della cabina di indurimento e distribuita usando un turbolatore d'aria che trasforma il flusso d'aria laminare nel flusso turbolento desiderato.	Applicabile unicamente nel settore dei rivestimenti a spruzzo.

Tabella 3

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia

Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)
Rivestimento di veicoli	Autovetture	MWh/veicolo rivestito	0,5 - 1,3
	Furgoni		0,8 - 2
	Cabine di autocarri		1 - 2
	Autocarri		0,3 - 0,5
Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m ² di bobina rivestita	0,2 - 2,5 ⁽¹⁾
Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	Rivestimento di TESSILI con poliuretano e/o cloruro di polivinile	kWh/m ² di superfici rivestite	1 - 5
Fabbricazione di fili per avvolgimento	Fili con un diametro medio > 0,1 mm	kWh/kg di filo rivestito	< 5
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	kWh/m ² di superfici rivestite	0,3 - 1,5
Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m ² di superficie stampata	4 - 14
Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m ² di superficie stampata	50 - 350
Stampa di pubblicazioni in rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m ² di superficie stampata	10 - 30

⁽¹⁾ Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di coil coating è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate.

Per il monitoraggio si veda la BAT 19 b).

BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a) Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	<p>Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto; fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). <p>Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta all'anno.</p>	<p>Il livello di dettaglio e la natura del piano di gestione delle risorse idriche e degli audit idrici dipenderanno in generale dalla natura, dalla dimensione e dalla complessità dell'impianto.</p> <p>Può non essere applicabile se l'attività STS viene svolta in un'installazione di più ampie dimensioni, a condizione che il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici dell'impianto di più ampie dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.</p>
b) Risciacqui a cascata inversa	Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. Questa tecnica consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto.	Applicabile quando si utilizzano processi di risciacquo.
c) Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	I flussi di acqua (ad esempio acqua di risciacquo esaurita, effluente degli scrubber a umido) sono riutilizzati e/o riciclati, se necessario previo un trattamento, utilizzando tecniche quali lo scambio ionico o la filtrazione (cfr. BAT 21). Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua.	Generalmente applicabile

Tabella 4

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua

Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)
Rivestimento di veicoli	Autovetture	m ³ /veicolo rivestito	0,5 - 1,3
	Furgoni		1 - 1,25
	Cabine di autocarri		0,7 - 3
	Autocarri		1 - 5
Coil coating	Bobine di acciaio e/o alluminio	l/m ² di bobina rivestita	0,2 - 1,3 ⁽¹⁾
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Lattine per bevande DWI in due parti	l/1000 lattine	90 - 110

⁽¹⁾ Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di coil coating è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate.

Per il monitoraggio si veda la BAT 20 a).

BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
Trattamento preliminare, primario e generale		
a) Equalizzazione	Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vasche o altre tecniche di gestione.	Tutti gli inquinanti.
b) Neutralizzazione	Regolazione del pH delle acque reflue a un valore neutro (circa 7).	Acidi, alcali.
c) Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica		Solidi grossolani, solidi in sospensione, particelle metalliche.
Trattamento fisico-chimico		

Le acque utilizzate nel processo produttivo di stabilimento sono impiegate esclusivamente per operazioni di raffreddamento senza contatto; in particolare le linee di verniciatura esistenti sono dotate di un sistema di raffreddamento costituito ognuno da cilindri chiamati briglie, che hanno la funzione di abbassare la temperatura del nastro di alluminio che proviene dai forni permettendo quindi l'avvolgimento dello stesso ad una temperatura prossima a quella ambiente. Tali rulli presentano al loro interno un'intercapedine in cui circola acqua.

L'acqua utilizzata viene prelevata dal pozzo tramite la pompa e va a riempire la cisterna per il ricircolo. L'acqua della cisterna viene controllata in temperatura con termocoppia e termostato al fine di evitare sprechi.

La soglia di temperatura impostata sul termostato comanda la valvola motorizzata messa a monte della pompa. La soglia viene impostata a 30°C nel periodo invernale (da settembre ad maggio) e a 26°C nel periodo estivo (giugno-agosto). Viene quindi prelevata dal pozzo solo l'acqua strettamente necessaria al raffreddamento del nastro di alluminio e viene effettuato reintegro di acqua solo se viene letta una temperatura maggiore di quella della soglia del termostato. L'installazione di tale sistema ha permesso di ottenere un risparmio idrico superiore al 90% rispetto alla configurazione preesistente.

Nell'ottica di ridurre ulteriormente il consumo di acqua dello stabilimento, Italcoat integrerà tale sistema con tre sistemi di trattamento dell'acqua per migliorare la capacità di scambio termico dei cilindri rispetto al nastro (un sistema su ogni linea di verniciatura) e una torre evaporativa.

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua.

Sebbene gli interventi in progetto comportino un incremento della produttività dell'installazione (relativamente al quantitativo di alluminio verniciato) le modifiche agli impianti di raffreddamento (Installazione di tre impianti di trattamento delle acque per le briglie di raffreddamento e Installazione di una torre evaporativa) determineranno un sensibile riduzione del consumo totale di acqua dello stabilimento, stimato in 10.000 m³/anno.

Alla luce di tali interventi, nella configurazione di progetto il consumo specifico di acqua dello stabilimento sarà di circa 0,03 l/m² di bobina rivestita, e pertanto nettamente inferiore ai livelli di prestazioni ambientali associati alle BAT applicabili per il coil coating.

In particolare, si stima:

- il consumo d'acqua dello stabilimento pari a circa 10.000 m³;
- il quantitativo di bobine rivestite pari a 250.000.000 m².

APPLICATA

NON APPLICABILE

Le acque utilizzate nel processo produttivo di stabilimento sono impiegate esclusivamente per operazioni di raffreddamento senza contatto. Pertanto, le acque reflue generate nei processi non sono suscettibili di contaminazione.

Sebbene tale BAT non sia applicabile alle attività condotte da Italcoat, la Committente provvederà a modificare il PMeC - come espressamente richiesto da ARPAC - e verificare il rispetto dei limiti relativi a: Composti organici alogenati adsorbibili (AOX); Nichel, espresso come Ni; Zinco, espresso come Zn.

Non è stato inserito nel PMeC il parametro Fluoruro (F-) in quanto nei processi eserciti non sono utilizzati composti di fluoro.

d)	Adsorbimento	L'eliminazione delle sostanze solubili (soluti) presenti nelle acque reflue mediante il loro trasferimento alla superficie di particelle solide, altamente porose (solitamente carbone attivo).	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti adsorbibili, ad esempio AOX.
e)	Distillazione sottovuoto	Eliminazione di inquinanti mediante trattamento termico delle acque reflue a pressione ridotta.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti che possono essere distillati, ad esempio alcuni solventi
f)	Precipitazione	Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti precipitabili, ad esempio metalli.
g)	Riduzione chimica	La riduzione chimica è la trasformazione, mediante agenti chimici riduttori, di inquinanti in composti simili ma meno nocivi o pericolosi.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente [Cr(VI)]
h)	Scambio ionico	Cattura degli inquinanti ionici presenti nelle acque reflue e loro sostituzione con ioni più accettabili usando una resina scambiatrice di ioni. Gli inquinanti vengono temporaneamente trattenuti e successivamente rilasciati in un liquido di rigenerazione o di controlavaggio.	Inquinanti ionici non-biodegradabili o inibitori disciolti, ad esempio metalli
i)	Strippaggio (stripping)	Eliminazione degli inquinanti volatili presenti nella fase acquosa con una fase gassosa (ad esempio, vapore, azoto o aria) insufflata nel liquido. L'efficienza di eliminazione può essere potenziata aumentando la temperatura o riducendo la pressione.	Inquinanti volatili, ad esempio alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX).
Trattamento biologico			
j)	Trattamento biologico	Utilizzo di microrganismi per il trattamento delle acque reflue (ad esempio trattamento anaerobico, trattamento aerobico).	Composti organici biodegradabili.
Eliminazione finale delle materie solide			
k)	Coagulazione e flocculazione	La coagulazione e la flocculazione sono usate per separare i solidi in sospensione dalle acque reflue e spesso avvengono in fasi successive. La coagulazione si effettua aggiungendo coagulanti con carica opposta a quella dei solidi in sospensione. La flocculazione è una fase di miscelazione delicata affinché le collisioni tra particelle di microflocchi ne provochino l'aggregazione per ottenere flocculi di dimensioni superiori. Per coadiuvare la flocculazione si possono aggiungere polimeri.	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.
l)	Sedimentazione	Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa.	
m)	Filtrazione	Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso, ad esempio filtrazione a sabbia, nano-, micro- o ultrafiltrazione.	
n)	Flottazione	Separazione di particelle solide o liquide presenti nelle acque reflue, facendole fissare su piccole bolle di gas, solitamente aria. Le particelle galleggiano e si accumulano sulla superficie dell'acqua	
Tabella 5			
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente			
Sostanza/ Parametro	Settore	BAT-AEL (1) (2)	
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	Rivestimento di veicoli Coil coating	0,1 - 0,4 mg/l	
Fluoruro (F-) (3)	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	2 - 25 mg/l	
Nichel, espresso come Ni	Rivestimento di veicoli Coil coating	0,05 - 0,4 mg/l	
Zinco, espresso come Zn		0,05 - 0,6 mg/l (4)	

Cromo totale, espresso come Cr ⁽⁵⁾		Rivestimento di aeromobili	0,01 – 0,15 mg/l												
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) ⁽⁶⁾		Coil coating	0,01 – 0,05 mg/l												
<p>(1) I BAT-AEL possono non essere applicabili se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati, purché ciò non comporti un livello più elevato di inquinamento ambientale.</p> <p>(2) Il periodo di calcolo della media è definito nelle considerazioni generali.</p> <p>(3) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro.</p> <p>(4) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL può essere 1 mg/l nel caso di substrati contenenti zinco o di substrati pretrattati utilizzando zinco.</p> <p>(5) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo.</p> <p>(6) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo(VI).</p>															
Per il monitoraggio si veda la BAT 12.															
<p>BAT 22. 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.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Piano di gestione dei rifiuti</td> <td>Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.</td> </tr> <tr> <td>b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti</td> <td>Registrazione annuale 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.</td> </tr> <tr> <td>c) Recupero/riciclaggio dei solventi</td> <td>Le tecniche possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione. </td> </tr> <tr> <td>d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti</td> <td>Le tecniche possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio una filtropressa per il trattamento dei fanghi; la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento. </td> </tr> </tbody> </table>				Tecnica	Descrizione	a) Piano di gestione dei rifiuti	Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.	b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Registrazione annuale 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.	c) Recupero/riciclaggio dei solventi	Le tecniche possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione. 	d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio una filtropressa per il trattamento dei fanghi; la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento. 	<p>Lo stabilimento ha implementato – nell'ambito della Autorizzazione Integrata Ambientale – specifiche procedure allo scopo di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ridurre al minimo la produzione dei rifiuti; ottimizzare il riutilizzo. Laddove tecnicamente possibile i residui dei processi vengono gestiti come sottoprodotti e/o avviati ad operazioni di recupero. Garantire il corretto smaltimento; Monitorare il quantitativo annuale di rifiuti prodotti, suddiviso per codice EER e determinare il tenore di solventi. <p>Lo stabilimento è inoltre dotato di sistemi di recupero solvente costituiti da:</p> <ul style="list-style-type: none"> Un sistema di distillazione denominato "rigeneratrice"; Un sistema di recupero/riciclaggio del solvente contenuto nei materiali assorbenti, mediante gocciolamento per gravità. <p>Sulla base dei dati del 2020, oltre il 98% dei rifiuti prodotti da Italcot vengono avviati ad operazioni di recupero.</p>	
Tecnica	Descrizione														
a) Piano di gestione dei rifiuti	Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.														
b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Registrazione annuale 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.														
c) Recupero/riciclaggio dei solventi	Le tecniche possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione. 														
d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio una filtropressa per il trattamento dei fanghi; la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento. 														
<p>BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario; un protocollo di intervento in caso di eventi odoriferi identificati, ad esempio nel caso di denunce; un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione. <p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati.</p>				<p>Come riferito dai responsabili dello stabilimento non sono stati registrati comprovati episodi di disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili.</p>											
CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL COIL COATING															
<p style="text-align: center;">Tabella 14</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV dal processo di coil coating</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (MEDIA annua)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi</td> <td>Percentuale (%) dell'input di solvente</td> <td>< 1 – 3</td> </tr> </tbody> </table> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 10.</p>				Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 3	<p>Molti degli interventi in progetto saranno realizzati con lo scopo di ridurre significativamente le emissioni fuggitive di COV ed in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> L'installazione di una nuova linea di verniciatura avente le seguenti caratteristiche: <ul style="list-style-type: none"> Installazione di un sistema di aspirazione su tutte le cabine della linea LV3 -che pertanto lavoreranno in depressione-, le cui emissioni saranno convogliate combustore termico rigenerativo di nuova installazione (CTR3). predisposizione per l'installazione di racla camera, L'installazione della racla camera sulla nuova linea di verniciatura LV3 è subordinata all'esito positivo dell'eventuale fase di sperimentazione 					
Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)													
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 3													

	<p>che Italcoat si riserva di svolgere, al fine di valutare la fattibilità tecnica dell'intervento, nonché l'efficacia di tale sistema. L'eventuale utilizzo della racla camera potrebbe comportare i seguenti vantaggi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Riduzione del consumo solvente utilizzato per la pulizia del circuito, che avviene esclusivamente per la pulizia del sistema di dosaggio; ▪ Riduzione dei consumi d'aria e di conseguenza delle emissioni in atmosfera. <ul style="list-style-type: none"> • Miglioramento dell'area di preparazione vernici (spostata in un nuovo capannone nell'area nord dello stabilimento). In tale area saranno installate 5 postazioni per la preparazione delle vernici, costituite da box chiusi (in plexiglass) posti in depressione rispetto al capannone che li ospiterà, dai quali saranno captati fumi che verranno convogliati al combustore termico rigenerativo di nuova installazione (CTR3); • Convogliamento delle emissioni in atmosfera generate dalla rigeneratrice solventi al combustore termico rigenerativo di nuova installazione (CTR3). <p>La committente ritiene che tali interventi determinino una significativa riduzione delle emissioni fuggitive di COV e consentiranno di rispettare il BAT-AEL fissato pari al 3% dell'input di solvente (come media annuale).</p> <p>I dettagli degli interventi in progetto e la relativa tempistica di realizzazione sono dettagliati nella relazione tecnica e nel cronoprogramma elaborati da Italcoat.</p> <p>In aggiunta Italcoat provvederà ad effettuare approfondimenti in merito al valore delle emissioni fuggitive.</p>		
--	---	--	--

Tabella 15

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal coil coating

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
TCOV	mg C/Nm ³	1 - 20 ⁽¹⁾ ⁽²⁾

⁽¹⁾ Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è 50 mg C/Nm³ se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/riciclaggio del solvente recuperato.

⁽²⁾ Per gli impianti che utilizzano la BAT 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm³ agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

Al fine di tragarare i limiti imposti dalla presente BAT sugli impianti esistenti, Italcoat provvederà ad eseguire gli interventi di manutenzione sui CTR1 e CTR2 descritti nel paragrafo 4.2.6.

I dettagli degli interventi in progetto e la relativa tempistica di realizzazione sono dettagliati nella relazione tecnica e nel cronoprogramma elaborati da Italcoat.

Le emissioni di TCOV della LV3 rispetteranno il BAT-AEL di 20 mg/Nm³.

APPLICATA

--

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.0 Materie prime

L'Azienda non deve superare la soglia massima BAT di consumo di solvente pari a 4.000 ton/anno.

B.5.1 Aria

A valle delle modifiche proposte nell'impianto saranno presenti N.7 punti di emissioni (indicati come E1-E4- E7-E8-E9- E10 ed E11), dovute alle seguenti lavorazioni:

- E1 (Camino postcombustore linea di verniciatura 1)
- E4 (Raffreddamento linea di verniciatura 1)
- E7 (Camino postcombustore linea di verniciatura 2)
- E8 (Raffreddamento linea di verniciatura 2)
- E9 (macchina rettificatrice dei rulli di gomma della linea verniciatura)
- E10 (Camino post combustore e raffreddamento linea di verniciatura LV3)
- E11 (Camino Trattatore corona LV3)

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Impianto											
Fasi lavorative di provenienza	ID	Altezza [m]		Inquinante	Portata [Nm ³ /h]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Temp. [°C]	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
		Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti								
Linea verniciatura 1	E1	13	3	NOx	30.000	50	1,5	24	180	Verticale	Combustore termico rigenerativo
				SOx		4	0,12				
				SOV (COT)		20*	0,60				
				Polveri		3	0,09				
				CO		100	3,0				
Raffreddamento linea verniciatura 1	E4	15	5	SOV (COT)	25.000	6*	0,15	24	40	Verticale	-
				Polveri		3	0,08				
Linea verniciatura 2	E7	18	8	NOx	35.000	50	1,75	24	240	Verticale	Combustore termico rigenerativo
				SOx		4	0,14				
				SOV (COT)		20*	0,70				
				Polveri		3	0,11				
				CO		100	3,5				
Raffreddamento linea verniciatura 2	E8	16	6	SOV (COT)	25.000	6*	0,15	24	40	Verticale	-

Impianto											
Fasi lavorative di provenienza	ID	Altezza [m]		Inquinante	Portata [Nm ³ /h]	Concentrazione [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Durata delle emissioni [h/g]	Temp. [°C]	Direz. del flusso allo sbocco (Orizzontale / Verticale)	Tipo di impianto di abbattimento
		Rispetto al Piano Campagna	Rispetto al Colmo dei tetti								
Rettificatrice rulli in gomma	E9	12	2	Polveri	3.000	3	0,08	24	Ambiente	Verticale	Ciclone abbattimento polveri
Linea verniciatura 3, preparazione vernici, Rigeneratrice	E10	16	6	NOx	70.000	50	3,5	24	180	Verticale	Combustore Termico rigenerativo
				SOx		4	0,28				
				SOV (COT)		20*	1,40				
				Polveri		3	0,21				
				CO		100	7,0				
Trattatore corona LV3	E11	12	2	Ozono	5.000	3	15	0,5	Ambiente	Verticale	Assorbitore catalitico

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

* per il parametro COV l'unità di misura della concentrazione è pari a mgC/Nm³

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

1. Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i. come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
5. Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.
6. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2;
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. dei rapporti di manutenzione eseguiti per ogni sistema di abbattimento
7. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
8. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
9. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;
10. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;
11. Provvedere, con cadenza annuale, alla elaborazione e all'inoltro all'Autorità competente del Piano di gestione dei solventi, di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, con le modalità e per i fini in essa riportati.
12. Precisare ulteriormente che:
 - qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi di cui al punto 2 dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;
 - qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino;
 - i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle norme UNI EN ISO 16911 e UNI EN 15259 (ex UNI 10169);
 - al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
14. Effettuare una tantum il monitoraggio delle emissioni diffuse nelle aree circostanti il deposito solventi. Il monitoraggio verrà condotto mediante campionamenti di aria ambiente per la determinazione di SOV. Gli esiti di tale monitoraggio saranno sottoposti alle Autorità competenti (regione ed ARPAC).
15. Effettuare con cadenza annuale il monitoraggio delle emissioni diffuse della fase di saldatura (manutenzione) con la determinazione delle concentrazioni di: Polveri, Alluminio, Manganese, Rame e Nichel.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

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

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

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

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

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

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

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge n. 447/1995, al d.p.c.m. del 14 novembre 1997 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Pignataro Maggiore (CE), che ha classificato "zona prevalentemente industriale" – Classe V – l'area su cui è insediato lo stabilimento della Italcot srl.

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

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

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
6. Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate

tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

10. Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche;
11. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06; le informazioni contenute nel registro devono essere rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo;
12. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.L.gs 152/06, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

B.5.6.2 Ulteriori prescrizioni

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

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa con i relativi tempi di adeguamento contenente l'elenco di tutti gli interventi che l'Azienda metterà in campo nel breve periodo al fine di conformarsi in primis alle BAT di settore per l'attività 6.7, ma anche per migliorare le sue performance produttive sempre nel pieno rispetto normativo e di salvaguardia ambientale; sarà cura dell'Azienda comunicare preliminarmente alla conclusione di ogni progetto la messa in esercizio/avvio di ogni impianto/processo indicato nel cronoprogramma sotto riportato.

Dal cronoprogramma sotto riportato si ribadisce come l'Azienda sia pronta a dare vita ai progetti presentati e che resta in attesa di ricevere l'autorizzazione AIA per poterli avviare avendo disponibili impianti e attrezzature, iniziando, così anche, a recuperare gli importanti investimenti fatti

INTERVENTI IN PROGETTO	APRILE 2022	GIUGNO 2022	LUGLI O 2022	SETTEMB RE 2022	DICEMBR E 2022	MARZO 2023	MARZO 2024
NUOVI IMPIANTI E NUOVE REALIZZAZIONI							
Avvio Terza Linea di verniciatura e nuovo CTR3							
Installazione impianto trattamento corona							
Realizzazione nuova palazzina uffici							
Realizzazione nuovo impianto fotovoltaico							

INTERVENTI IN PROGETTO	APRILE 2022	GIUGNO 2022	LUGLIO 2022	SETTEMBRE 2022	DICEMBRE 2022	MARZO 2023	MARZO 2024
INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO/AMPLIAMENTO							
Realizzazione nuova area preparazione vernici con convogliamento emissioni al CTR2 e CTR3							
Spostamento dell'impianto di rigenerazione solventi con convogliamento emissioni al CTR3							
Riorganizzazione dell'area di deposito temporaneo rifiuti							
Installazione di nuovi impianti di raffreddamento del nastro all'uscita del forno costituiti da circuito chiuso raffreddato mediante una torre evaporativa							
Modifiche e adeguamenti dei due combustori termici rigenerativi CTR1 e CTR2 esistenti per raggiungere il nuovo limite BATC dei COV							
Messa a regime dei camini E1 ed E7 per il parametro COV con il limite 20 mg/Nm3							
Presentazione di uno studio di fattibilità per eventuale riduzione del parametro COV ai camini E1, E7 ed E10 a valori inferiori a 20 mg/Nm3							
Integrazione e potenziamento del sistema antincendio in adeguamento al nuovo assetto dello stabilimento.							
Convogliamento vaschetta lavaggio carter a sistema di abbattimento indoor a carboni attivi							

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato 01.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di PIGNATARO MAGGIORE (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

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

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

B.5.11 Interventi di manutenzione e controllo funzionalità impianti

Di seguito si riportano le principali attività di manutenzione che sono effettuate sugli CTR installati presso lo stabilimento:

Elenco attività di manutenzione CTR	
Tipologia attività	Frequenza
Pulizia Tramogge camere (spazzolatura meccanica)	Mensile
Pulizia mattoni camera combustione	Ago-Dic
Pulizia chiocciola e ventilatore BL201	Bimestrale
Equilibratura ventilatore BL201	Annuale
Sostituzione cuscinetti lato ventola - lato motore	Ago-Dic
Apertura-Ispezione coibentazione torri e piastra scambiatore lato caldo-chiusura	Quadrimestrale
Apertura-Ispezione stato ceramiche e coibentazione camera di combustione	Quadrimestrale
Ingrassaggio serrande	Trimestrale
Controllo funzionamento attuatori serrande	Mensile
Controllo funzionamento serrande	Mensile
Funzionamento pistoni (controllo tubaz aria e posiz fine corsa)	Trimestrale

Elenco attività di manutenzione CTR	
Tipologia attività	Frequenza
Ingrassaggio giunto BL201	Quadrimestrale
Ingrassaggio giunto BL101	Quadrimestrale
Pulizia e taratura LEL	Mensile
Revisione completa analizzatori LEL, verifica tenuta gas, accensione analizzatori, verifica filtri, pulizia tubazioni e calibrazione	Ago-Dic
Ingrassaggio Valvole Dapò	Mensile
Controllo funzionamento Bruciatore (pulizia candela)	Ago-Dic
Controllo e Sostituzione treccia piattelli valvole	Bimestrale
Pulizia condotti di purga	Ago-Dic
Pulizia valvole di purga	Trimestrale
Controllo e sostituzione tenuta boccaporti	Bimestrale