

- Visita Ispettiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 20.12.2024

**ATTIVITÀ ISPETTIVA AI SENSI DEL
D.LGS 3 APRILE 2006 N.152 E SSMMII****STABILIMENTO LAMINAZIONE SOTTILE S.P.A.
S. MARCO EVANGELISTA, STRADA STATALE 87 KM 21+200***Classificazione*

Attività IPPC **Fusione e lega metalli non ferrosi** **cod. 2.5 b**
Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche con vasche $\geq 30m^3$ **cod. 2.6**

Autorizzazione n. 5 del 30/01/09, D.D. n. 220 del 21/09/09, D.D. n. 38 del 27/02/12, D.D. n. 56 del 19/03/12, D.D. n. 39 del 14/02/2013, D.D. n. 381 del 23/06/2016, n.213 del 16/11/2021, n.220 del 26/11/2021 e successivi decreti di cambi gestore di cui l'ultimo è il D.D. n. 148 del 08/08/2023

Verifica Ispettiva n. 12

RELAZIONE FINALE

Data 20/12/2024

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	1 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

Sommario

PREMESSA	3
1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA.....	4
2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO.....	5
2.1 Descrizione dello stabilimento	5
2.2 Descrizione del sito	7
2.3 Valutazione delle materie prime e ausiliarie	8
2.4 Valutazione delle risorse idriche ed energetiche	9
3. ANALISI DEGLI IMPATTI	10
3.1 Aria.....	10
3.2 ACQUA.....	11
3.3 RUMORE.....	14
3.4 SUOLO.....	14
3.5 Rifiuti	14
4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI	17
4.1 Analisi delle MTD.....	17
5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ	17
5.1 Criticità individuate durante la Visita Ispettiva.....	17
6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO	18
7. CONCLUSIONI	20
ELENCO ALLEGATI	21

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	2 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2021
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 30.04.2021

PREMESSA

La visita ispettiva allo stabilimento della ditta CAPUA BIO SERVICE S.p.A, installazione sita nel Comune di Capua (CE) effettuata ai sensi del **D.Lgs. 3 aprile 2006 e ss.mm.ii., art. 29 decies, comma 3**, è iniziata in data 15.03.2021
Il Gruppo Ispettivo (G.I.) è composto dai seguenti dirigenti e funzionari tecnici:

- *Coordinatore Verifica Ispettiva:* *Ing. Giuseppina Merola* *Dirigente Area Territoriale*
- *Dott.ssa Anna Danisi* *CTP UO ARFI*
- *Dott. Roberto Gambuti* *CPS UO ARFI*
- *P. chim. Pasquale Luongo* *AT UO ARFI*
- *P. chim. Gabriella Riccio* *AT UO ARFI*
- *Geom Antonio Santoro* *AT UO REMIC*
- *Dott. Francesco Dello Stritto* *CTP UO REMIC*
- *Dott.ssa Barbara Nutile* *CTP UO SURC*
- *Dott. Natale Adanti* *CTP UO SURC*
- *Ing. Eleonora Famà* *CTP UO SURC*
- *Arch. Raffaele Belluomo* *Funzione organizzativa*

La Commissione ha effettuato la visita ispettiva richiesta articolata in n.3 giornate, come da verbali allegati. Per l'Azienda alla visita ispettiva sono stati presenti:

- *Ing. Capolongo Raffaele* *Coordinatore HSE*
- *Ing. Pierpaolo Panza* *Responsabile di area*
- *Ing. Franzeze Roberto* *Addetto sicurezza*
- *Dott.ssa Domenica Camerlingo* *Responsabile gestione ambientale*
- *Ing. Giuseppe De Simone* *RSPP*
- *Ing. Ilaria Ilardo* *Addetta sicurezza ambiente*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	3 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2021
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 30.04.2021

1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA

La visita ispettiva è stata condotta con la finalità di:

- verificare la conformità alle prescrizioni dell'AIA:
 - realizzazione degli eventuali interventi prescritti;
 - rispetto degli standard ambientali;
 - rispetto delle prescrizioni relative alla conduzione e gestione del complesso IPPC;
 - compilazione dei registri;
 - verifica della corretta conduzione dell'autocontrollo;
 - verifica a campione delle emissioni più significative;
- sensibilizzare il gestore al raggiungimento della conformità all'AIA ed all'ottimizzazione dell'attività di autocontrollo;
- valutare l'efficacia e l'adeguatezza dell'AIA e del piano di monitoraggio;
- acquisire informazioni che, insieme a quelle derivanti dall'autocontrollo, andranno a comporre la relazione finale;
- alimentare il processo del "miglioramento continuo" dei contenuti ambientali delle autorizzazioni.
- A tale scopo, lo svolgimento della visita ispettiva è stato effettuato tenendo conto del **D.Lgs 3 aprile 2006 e ss.mm.ii**
- Operativamente, la Visita Ispettiva è proceduta secondo le seguenti fasi:
 - A. illustrazione delle finalità della Visita Ispettiva;
 - B. verifiche di tipo documentale - amministrativo;
 - C. rispondenza del complesso con quanto riportato nelle planimetrie agli atti e dall'AIA;
 - D. verifica impiantistica della realizzazione degli interventi prescritti in AIA;
 - E. verifica dell'adempimento delle prescrizioni previste dall'AIA;
 - F. verifica dello stato di applicazione delle BAT principali (stato di applicazione dichiarato dall'azienda e adeguamenti richiesti con l'AIA);
 - G. verifica dell'installazione e del funzionamento degli strumenti di misura (ad es. contatori, misuratori, autocampionatori...);
 - H. effettuazione di misure e di prelievi con riferimento all'AIA, al Piano di monitoraggio e alle Linee Guida di settore.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	4 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO

2.1 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento Laminazione Sottile S.p.A., specializzato nella produzione di laminati in leghe di alluminio tagliati in formati diversi, ubicato nel comune di San Marco Evangelista in provincia di Caserta.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale AIA allo stato attuale è Codice IPPC 2.5b - Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno L'insediamento produttivo Laminazione Sottile S.p.A. di San Marco Evangelista è dedicato alla produzione e trattamento superficiale di laminati in alluminio e sue leghe, attraverso le fasi principali di fusione, fresatura, omogeneizzazione, laminazione a caldo, laminazione a freddo, trattamento termico, taglio dei nastri lastre o dischi ed imballo e il cadmio o a 20 t/g per tutti gli altri prodotti, con una capacità produttiva giornaliera stimata di 260 t/giorno.

Il funzionamento dell'impianto è continuo per 24 ore al giorno e per 7 giorni la settimana e considerando 2 fermate per l'ordinaria manutenzione è previsto un esercizio di circa 320 giorni all'anno.

Tutte le materie prime quali alluminio in pani, barre a T, placche ecc. acquistati dalla Laminazione Sottile S.p.A. rispondono a specifiche internazionali di qualità in accordo alle norme AA (Aluminium Association) relativamente al grado di purezza (almeno superiore al 99,00%), alla Direttiva 94/62/CE relativamente alla presenza di metalli pesanti, nonché ad un capitolato Interno per la completa assenza di radioattività (non superiore a quella ambientale).

Il controllo Radiologico viene effettuato su tutte le Materie Prime sotto forma di Pani, T-bars, Vergello, Billette e Rottami di Alluminio dal personale di Portineria ad ogni ingresso del materiale mediante l'ausilio di un Misuratore di Radiazioni Ionizzanti; l'esito del controllo radiologico viene riportato sul ODT della materia prima in ingresso.

Principali fasi del ciclo produttivo:

Fase 1 - STOCCAGGIO MATERIE

PRIME Fase 2 - FONDERIA

Fase 3 - FRESATURA

Fase 4 - LAMINAZIONE A CALDO

Fase 5 - LAMINAZIONE A

FREDDO

Fase 6 - TRATTAMENTO TERMICO

ROTOLE Fase 7 - TRATTAMENTI

SUPERFICIALI

Fase 8 - TAGLIO E IMBALLO

Fase 9 - IMMAGAZZINAMENTO E SPEDIZIONE

1. STOCCAGGIO MATERIE PRIME:

I materiali in ingresso allo stabilimento vengono sottoposti a controllo e stoccati separatamente, in funzione della tipologia, per essere poi utilizzati tal quali nel comparto fusorio o sottoposti a specifico trattamento.

Tutte le materie prime quali alluminio in pani, barre a T, placche rispondono a specifiche internazionali di qualità relativamente al grado di purezza (almeno superiore al 99,00%) e relativamente alla presenza di metalli pesanti, nonché ad un capitolato interno per la completa assenza di radioattività non superiore a quella ambientale.

Tutte le materie prime grezze e i rottami vengono stoccati da parte dell'azienda in apposite aree esterne recintate e pavimentate.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	5 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

La movimentazione dei materiali all'esterno e all'interno dello stabilimento viene garantita attraverso sollevatori elettrici e a gasolio.

2. FONDERIA

Il processo può essere riassunto nelle seguenti fasi:

- Predisposizione della carica dei forni;
- Fusione del metallo,
- Trasferimento in forni di attesa,
- Affinazione del Bagno;
- Degasaggio del metallo;
- Colata in acqua del metallo.

Le principali emissioni in atmosfera sono prodotte in questa fase del ciclo di produzione tramite i seguenti punti di emissione E1: forni fusori con singola camera e forni d'attesa (FSC1, FA1, FSC2, FA2)

E11: forno fusorio con singola camera e forno d'attesa (FSC3,

FA3) E17: forno fusorio con singola camera e forno d'attesa

(FSC4, FA4) E18: forno fusorio a doppia camera (FDC2)

E22: forno fusorio a doppia camera

(FDC1) E24: forno fusorio a doppia

camera (FDC3) E26: forno fusorio a

doppia camera (FDC4)

3. FRESATURA

Il processo di fresatura superficiale viene effettuato al fine di eliminare le irregolarità superficiali presenti sulle placche. Il processo si realizza attraverso le seguenti fasi:

- Stoccaggio delle placche di alluminio in aree esterne apposite;
- Fresatura superficiale delle placche;
- Stoccaggio delle placche di alluminio fresate In apposite aree interne.

4. LAMINAZIONE A CALDO

L'obiettivo del laminatoio a caldo è quello di ridurre lo spessore delle placche di alluminio dai 600 mm iniziali a pochi millimetri finali (minimo 3 mm), trasformando la placca in un equivalente rotolo di alluminio semilavorato.

Il processo può essere riassunto nelle seguenti fasi:

- Caricamento delle placche all'interno dei forni di trattamento termico;
- Preriscaldamento e omogeneizzazione delle placche;
- Avvio delle placche preriscaldate alla laminazione a caldo;
- Laminazione a Caldo delle placche;
- Stoccaggio dei rotoli prelaminati.

Emissioni in atmosfera prodotte in questa fase art.269 D.Lgs

152/06 E6: forno preriscaldamento placche a spinta Ferrè

E7: laminatoio a caldo

E25: forno preriscaldamento placche a pozzo

5. LAMINAZIONE A FREDDO

L'obiettivo della laminazione a freddo è quello di ridurre lo spessore dell'alluminio prelaminato in rotoli di spessore di circa 3 mm fino a spessori dell'ordine dei micron.

Il processo produttivo può essere riassunto nelle seguenti fasi:

- Caricamento dei rotoli all'interno degli impianti di laminazione,
- Laminazione a freddo dei rotoli e bozzati;
- Stoccaggio Rotoli

Laminati. Emissioni prodotte in questa fase:

E3: Laminatoi finitori

E4: Laminatoi finitori

6. TRATTAMENTO TERMICO ROTOLI

Nei forni di trattamento termico i rotoli provenienti dai laminatoi finitori sono riscaldati al fine di fornire al materiale le proprietà meccaniche richieste per il prodotto finito.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	6 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

Emissioni prodotte in questa fase:

E2A- E2B- E2C- E2D- E2E- E2F- E8- E10- E23 :art.272 c.1 D.Lgs, 152/06

7. TRATTAMENTI SUPERFICIALI

Negli impianti di trattamento superficiale, i rotoli, sono liberati dalla patina di sporcizia dovuta al processo di laminazione subito a monte e quindi eventualmente sottoposti ad una fase di conversione chimica con la quale si crea uno strato protettivo per migliorarne la resistenza alla corrosione.

Emissioni prodotte in questa fase :

E20: Selema 1, 2, 3, Depiereux

E21: Selema 1, 2, 3, Depiereux

8. TAGLIO E IMBALLO

In questa fase il rotolo viene tagliato in modo da raggiungere la forma desiderata dai clienti e imballato secondo le specifiche del prodotto.

Emissioni prodotte in questa fase :

E12- E15 :Art.272 c.1 D.Lgs. 152/06 .

2.2 DESCRIZIONE DEL SITO

Lo stabilimento è situato lungo la Strada Statale 87 al km 21+200, in provincia di Caserta, al Foglio n. 172-Caserta ed appartiene alla zona D1 "*Zona Industriale Ex-AST*" nel Piano regolatore del Comune di San Marco Evangelista.

Confina a Ovest con la Strada Statale 87 e con altri insediamenti produttivi nelle altre direzioni. A Nord-Est, a circa 1 km, si rinviene la frazione abitata più vicina del comune di San Marco Evangelista. I Comuni di Marcianise e Capodrise sono invece in direzione Nord-Ovest a circa 2 km, mentre più distante in direzione Nord ricade il Comune di San Nicola la Strada a circa 3 km. Entro un raggio di 500 m circa dallo stabilimento della Laminazione Sottile S.p.A. si rinvengono diverse attività commerciali e produttive alle quali seguono poi aree coltivate e abitate.

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale;
- in capannoni pavimentati e impermeabilizzati;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è la seguente: Superficie totale: 134.107 mq

- Superficie coperta e pavimentata: 64.725 mq
- Superficie scoperta e pavimentata: 69.382 mq

L'area di localizzazione del sito rientra nel vincolo archeologico come da P.R.G. art. 24B ai sensi della normativa vigente. Lo stabilimento è in possesso della certificazione ISO 14001 ed EMAS

Lo stabilimento opererà in regime di autorizzazione alla messa in riserva ed al trattamento/recupero - R13. R4 - di rifiuti non pericolosi.

2.3 VALUTAZIONE DELLE MATERIE PRIME E AUSILIARIE

Un elenco esaustivo di tutte le materie prime e prodotti presenti in una azienda complessa come la Laminazione Sottile S.p.A. risulta di difficile realizzazione. Per tale motivo il criterio seguito è stato quello di individuare in modo prioritario le materie e le sostanze utilizzate in ingenti quantitativi, a prescindere dal grado di pericolosità, e quelle rilevanti dal punto di vista ambientale e della sicurezza.

Le materie prime sono state suddivise in materie prime di processo, quelle che entrano materialmente a far parte del prodotto finito, e in materie ausiliarie, quelle necessarie alla realizzazione del prodotto finito.

Le principali materie prime di processo sono:

- Alluminio;
- Rottami di materiali sottoposti a operazioni di recupero (R4 e R13);
- madre leghe e alliganti;
- Semilavorati (materiali in giacenza dall'anno precedente);

Le principali materie ausiliarie utilizzate possono così essere sintetizzate:

- Sostanze chimiche:

prodotti per il trattamento dell'alluminio, prodotti per impianto di depurazione, materiali filtranti per il trattamento a freddo, sostanze per il trattamento anche industriali ;

- Grassi e lubrificanti:

Fluidi di laminazione, olii lubrificanti e grassi a uso manutentivo, olii emulsionanti, olii da taglio prodotti finiti,

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	7 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

additivi di laminazione a freddo;

- Materiali refrattari:

Materiali refrattari per fonderia;

- Gas tecnici:

azoto liquido in cisterna, gas Argon in cisterna, gas Ossigeno tecnico in bombola , gas Propano in bombola, gas Cloro in bombola, Esafloruro di zolfo in bombola;

- Imballaggi di vario tipo:

Imballaggi in legno, in plastica, in alluminio , in cartone e in ferro.

- Sostanze e preparati ad elevata pericolosità utilizzati dall'azienda :

Soluzione cromante per alluminio (Triossido di Cromo e Acido Fosforico), riducente acque di scarico (Bisolfito di sodio), Calce idrata (Idrossido di calcio), sgrassante alcalino per alluminio (Idrossido di potassio e Etanolo), terra filtrante (Quarzo e Cristobalite),

liquido sgrassante acido per alluminio (Acido Fluoridico), antivegetativo acque industriali (Ipoclorito di sodio), additivo impianto di depurazione (Acido solforico), accelerante sgrassaggio acido per alluminio (Acido Fluoridrico), fluido di laminazione, gasolio per autotrazione (Miscela di Idrocarburi), additivo per laminazione a freddo , acqua minerale, gas Propano in bombola , antiossidante fluido per laminazione (distillati di petrolio), gas Ossigeno in bombola (Ossigeno gassoso), gas Cloro in bombola (Cloro gassoso).

L'azienda redige un Report annuale con i consumi delle materie prime , i dati sui consumi dell'anno precedente sono inviati agli Enti competenti.

2.4 VALUTAZIONE DELLE RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

L'azienda utilizza acqua ad uso industriale prelevata da n. 3 pozzi interni. L'acqua industriale viene utilizzata come acqua di raffreddamento degli impianti e nelle linee di colata dell'area fonderia. Tale acqua viene in gran parte recuperata per il successivo riutilizzo al fine di minimizzarne il prelievo.

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 909.602 mc annui per un consumo medio mensile pari a circa 75.800 mc. per l'acqua non potabile e

Inoltre, la ditta ha un consumo di acqua potabile proveniente dall'acquedotto comunale pari a circa 13.345 mc annui per un consumo medio mensile pari a circa 1.112 mc.

Il fabbisogno idrico è variabile a seconda della produzione.

I consumi energetici sono i seguenti e sono variabili in funzione della produzione:

ENERGIA ACQUISITA DALL'ESTERNO

Utilizza principalmente nelle seguenti attività:

- Area laminati a caldo
- Area laminati a freddo
- Area trattamenti termici
- Fonderia
- Area sgrassaggi
- Area taglio e imballo

L'energia elettrica consumata ammonta a circa 60.000 MWh

Il combustibile usato per la produzione di energia termica è il metano utilizzato per le seguenti utenze:

- Fonderia;
- Forni di omogeneizzazione dell'area laminazione a caldo;
- Forni di trattamento termico.

L'energia termica consumata ammonta a circa 18.000.000 Nmc ;

3. ANALISI DEGLI IMPATTI

3.1 ARIA

E' stato effettuato un primo accesso presso l'Azienda in data 14.10.2024, accertando che il ciclo di lavorazione è così articolato: stoccaggio materie prime, fonderia, fresatura, laminazione a caldo e laminazione a freddo, trattamento e ricottura, trattamento superficiale, taglio ed imballo. Il processo di fusione del metallo viene realizzato mediante forni

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	8 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

fusori della tipologia a suola, articolato in quattro linee; ciascuna linea di fusione è costituita da un forno di attesa, un forno fusorio a singola camera ed un forno fusorio a doppia camera e può essere destinata sia alla lavorazione dell'alluminio in pani che del materiale di recupero. A seguito dell'ultima richiesta di modifica sostanziale, l'azienda ha elaborato e realizzato un progetto finalizzato a trattare tutte le emissioni con impianti di abbattimento, finalizzato all'ottenimento dei seguenti vantaggi: maggiore flessibilità nell'uso dei forni; particolari tipologie di rottami possono anche essere fusi nei forni fusori e non esclusivamente nei forni a doppia camera e massima manutenibilità degli impianti di abbattimento; il fermo di un impianto non impone il fermo della linea di produzione che può continuare ad operare in modo controllato L'architettura attuale ha la seguente configurazione:

	Forni	Impianto di abbattimento	Portata (Nm3/h)
E18	FDC1, FDC2, FDC3, FDC4, FF1, FF2, FF3, FF4 FA1, FA2, FA3, FA4	Filtro a maniche	65.000
E22		Filtro a maniche	65.000
E24		Filtro a maniche e ciclone	30.000
E26		Filtro a maniche e ciclone	40.000

Considerato che, l'azienda ha incrementato l'impiego di materiali di recupero (rottami) come materia prima in sostituzione dell'alluminio "vergine" proveniente da lavorazione primaria, per esigenze qualitative e di mercato, l'azienda ha necessità di effettuare trattamenti di depurazione con fluoro e cloro molto più intensivi e di più lunga durata rispetto a quanto precedentemente avveniva. Poiché il trattamento di purificazione viene effettuato solo nella ultima fase di processo che precede la colata (4 forni di attesa), al fine di migliorare la captazione delle emissioni diffuse provenienti dai forni di attesa durante le fasi di scorifica e trattamento del bagno fusorio sono state installate delle cappe di aspirazione al di sopra della bocca dei quattro forni di attesa.

Al processo di fusione segue, come appena descritto, la fase di scorifica del bagno con sali a base di cloro ed a base di fluoro, con successivo travaso nella macchina di colata. Si prosegue con la fase di fresatura, effettuata al fine di eliminare le irregolarità superficiali presenti sulle placche, e successiva laminazione a caldo con l'obiettivo di ridurre lo spessore delle placche (circa 650 mm) fino ad uno spessore lavorabile dai laminatoi a freddo, con trasformazione dei rotoli a spessori progressivamente inferiori. Al fine di fornire al materiale le proprietà meccaniche richieste per il prodotto finito, si procede con il trattamento termico dei rotoli, si prosegue infine, con il trattamento superficiale; tutte le fasi lavorative sin qui descritte sono dotate di sistemi di captazione perfettamente funzionanti, come accertato nell'odierna ispezione che convogliano le emissioni nell'aria ambiente previo passaggio attraverso idonei sistemi di abbattimento laddove previsti dal decreto autorizzativo. Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono di seguito enucleate: di processo, alluminio vergine e rottami, mentre come materie ausiliarie per il trattamento dell'alluminio sono utilizzate grassi e lubrificanti, gas tecnici, imballaggi e sostanze chimiche varie, rispettando quanto riportato nell'atto autorizzativo. Al fine di migliorare la gestione dei residui del processo di fusione (schiumature o scorie estratte dai forni dell'impianto LS) e migliorare le performance ambientali dello stabilimento, l'azienda ha messo in esercizio un impianto automatizzato per il raffreddamento controllato del tipo Rotary Dross denominato CETAG, che consente riduzione delle emissioni diffuse di polveri generate nelle fasi di trasporto, stoccaggio, movimentazione, e carico su automezzi dei residui. A tal riguardo si prende atto che tutte le polveri captate dalle differenti parti di impianto e dallo sfiato dei silos, sono inviate ad un impianto di abbattimento con tecnologia a cicloni ed a maniche filtranti, per essere poi convogliate ed emesse in atmosfera attraverso il camino E41.

In merito a quanto previsto al c. 7-bis, art. 271, D.Lgs. n. 152/06 il Gestore ha dichiarato la presenza di una sostanza, il triossido di cromo, contenuta in un prodotto utilizzato in fase di fosfocromatazione. Tale composto è inserito nell'elenco delle sostanze classificate come estremamente preoccupanti dal Reg. (CE) n. 1907/2006, pertanto l'azienda è soggetta agli adempimenti di cui al c. 7-bis, art. 271, D.Lgs. n. 152/06. A tal proposito il gestore ha riferito che da alcuni mesi per la cromatazione si utilizza un prodotto privo di cromo esavalente, di cui si è acquisito la relativa scheda tecnica di sicurezza.

Si rappresenta che dall'esame degli autocontrolli, si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	9 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

tempistica semestrale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di prelievo utilizzati con quanto riportato nel PMeC ed infine si rileva che il registro di cui al paragrafo requisiti e modalità di controllo del quadro prescrittivo del D. D 213 del 16.11.2021 e successivi Decreti a seguito è correttamente compilato. Per tutto quanto appena esposto, si ritiene che il PMC possa considerarsi attuato idoneamente, rispettando frequenza, tipologia e modalità di controllo, tab.C6.1 del PMeC capitolo Aria.

In pari data si è presenziato ai campionamenti effettuati dalla società Ecosistem, di cui si riportano i valori riscontrati:

Camino	Sezione (m ²)	T media Fumi (°C)	T media al campionatore (°C)	Velocità media (m/s)	Pressione fumi camino media (mbar)	Portata (Nmc/h)	Parametri	Valori Ricontrati mg/Nmc
E26	1,1	59	30	11,9	1016	38500	CO	3,2-21
E26	1,1	59	30	11,9	1016	38500	NOx	8-14
E24	1,1	48	30	8	1015	27000	CO	3-4
E24	1,1	48	30	8	1015	27000	NOx	6-7
E22	1,32	65,5	30	13,5	1016	61000	CO	< L.R.
E22	1,32	65,5	30	13,5	1016	61000	NOx	31

In data 15/10/2024 dalle ore 13:00 alle ore 14:50 si è proceduto ad effettuare un campionamento delle emissioni dal camino E26 mediante analizzatore multiparametrico portatile dei gas di combustione del tipo Horiba PG350 i cui risultati sono riportati nella successiva tabella:

Camino	Sezione (m ²)	T media fumi (°C)	Velocità media (m/s)	Pressione fumi camino media (mbar)	Portata (Nmc/h)	Parametri	Valori Ricontrati mg/Nmc*
E26	1,1	32,4	10,55	1013,6	36023	CO	5,5
E26	1,1	32,4	10,55	1013,6	36023	NOx	11,3
E26	1,1	32,4	10,55	1013,6	36023	CO2	0,7
E26	1,1	32,4	10,55	1013,6	36023	SO2	1,6
E26	1,1	32,4	10,55	1013,6	36023	O2	19,7

I valori riportati in tabella rappresentano la media dei tre campionamenti consecutivi effettuati della durata di 30 minuti ciascheduno, tali valori così come quelli riscontrati il giorno precedente dalla società Ecosistem risultano ampiamente rispettosi dei valori limite riportati nel decreto autorizzativo. Contestualmente al campionamento veniva effettuata un'ulteriore ispezione al settore produttivo deputato al trattamento superficiale del metallo, nonché ad un ulteriore controllo documentale rilevando quanto segue:

- La linea di aspirazione proveniente dalla vasca di risciacquo del Selema 2 non risulta collegata al camino E20 come riportato nella figura 34 della relazione tecnica allegata all'istanza di modifica sostanziale, ma si immette direttamente all'esterno del capannone mediante apertura angolo di parete.
- Lo scrubber a servizio del Selema 1, LTS4 e Depiereux (E20) si presenta obsoleto, la parte visibile metallica risulta corrosa.
- I camini E18, E22 non sono dotati di cicloni in difformità a quanto riportato nella tabella C6_1bis del PMC**

In data 27.11.2024 è stata acquisita con prot.0066776 una relazione tecnica dettagliata degli interventi effettuati nel reparto fonderia da cui si evince che: "...L'azienda a valle dell'autorizzazione AIA ottenuta a seguito del riesame con valenza di rinnovo con Decreto Dirigenziale n. 213 del 16/11/2021 ha previsto la totale revisione dell'architettura delle condotte dei camini eliminando i punti di emissione sprovvisti di impianti di abbattimento. Il progetto ha portato alla realizzazione di una grossa condotta (plenum) in cui confluiscono i flussi emissivi di tutti i dodici forni del reparto fonderia. Al plenum sono

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	10 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

quindi collegate le condotte di aspirazione di quattro impianti di abbattimento che lavorano in parallelo. Il plenum, costituito da una tubazione di grosso diametro (1,6-1,8 m) lunga circa 80 metri, è posizionato sul tetto del reparto fonderia; tale posizione consente un agevole collegamento dei canali di scarico delle emissioni di tutti i forni. A monte di due dei quattro filtri a manica sono installati anche sistemi a ciclone che invece non sono stati installati nei rimanenti a seguito della realizzazione del plenum. Il filtro ciclonico, infatti, è universalmente usato nell'abbattimento di particelle secche aventi elevato peso specifico e dimensioni grossolane presenti nei flussi d'aria in concentrazioni abbastanza elevata; Inoltre l'utilizzo del ciclone previene la possibilità di incendio delle maniche, causato da particolari grossolani in fase di combustione che potrebbero raggiungere le maniche attraverso i condotti... L'utilizzo del plenum installato ha ulteriormente favorito tali condizioni di sicurezza; ovemai un particolare di grossolane dimensioni ed in fase di combustione entrasse nei condotti di convogliamento (plenum) l'ossidazione si completerebbe molto prima di raggiungere le maniche; questo determina la completa inutilità del ciclone anche ai soli fini di sicurezza in accordo a quanto indicato dai principali costruttori.

Rispetto ai punti precedentemente elencati, la scrivente Agenzia ritiene di fare alcune considerazioni:

- d) **I condotti di aspirazione delle vasche di risciacquo delle linee Selema 1, Selema 2 e Depiereux come da figura 34 della relazione tecnica sono collegati al camino E20 ma a valle del sistema di depurazione; dunque, il non collegamento al camino E20 del condotto di aspirazione delle vasche di Selema 2 non rappresenta un aggravio della tutela ambientale, ma rappresenta una mera difformità formale rispetto a quanto riportato nella relazione tecnica.**
- e) La sostituzione dello scrubber obsoleto, pur non derivando da una violazione di alcuna prescrizione, risulta essere la più vantaggiosa in termini di tutela ambientale, rispetto a quanto elencato nei punti a) e c)
- f) **Si condivide quanto dettagliato nella relazione tecnica integrativa, ma resta di fatto una difformità rispetto a quanto riportato nella relazione tecnica, nella scheda L e nel PMC.**

Rispetto a quanto sopra riportato, anticipato alla Ditta nel corso della riunione conclusiva del 17.12.2024, non vi sono state osservazioni da parte del Gestore come da verbale allegato alla presente.

3.2 ACQUA

Il sopralluogo ha avuto ad oggetto le acque reflue industriali ed è stato effettuato in data 14.10.2024 (verbali n. 95/DSF/24 e 96/DSF/24).

Nello stabilimento sono presenti due punti finali di scarico delle acque reflue industriali:

- Lo scarico n. 1 "lato parcheggio" (coordinate UTM 84 33T 443266 E 4542420N) che è costituito da: acque reflue industriali provenienti dal ciclo produttivo (reparto fonderia, reparto laminazione a freddo; acque provenienti dal lavaggio dei carrelli; acque provenienti dai processi di trattamento delle acque emunte dai pozzi che prevedono trattamenti di deferrizzazione, addolcimento ed osmosi inversa); acque di prima pioggia e dilavamento piazzali lato Nord e Ovest (lato parcheggio); acque dei servizi igienici di una porzione dell'insediamento.
- Lo scarico n. 2 "lato portineria" (coordinate UTM WGS 84 33T 443253E 4542200N) che è costituito da: acque reflue industriali derivanti dal ciclo produttivo (reparto laminazione a caldo, laminazione a freddo e fresatrice); acque di prima pioggia e dilavamento piazzali del lato est, sud-est, sud (zona portineria) e zona serbatoi cherosene; acque dei servizi igienici di una porzione dell'insediamento.

I due punti di scarico sopra dettagliati si immettono in pubblica fognatura (collettore regionale SS 87 S. Marco Evangelista).

In aggiunta ai predetti due punti finali di scarico, nel P. M. e C. sono stati previsti ulteriori punti di monitoraggio intermedio delle acque reflue industriali, detti punti sono stati georeferenziati all'atto del sopralluogo e vengono di seguito riportati.

- Punto di monitoraggio impianto fonderia linea di colata 1,2 e 4 (coordinate UTM WGS 84 33T 443418E 4542380N)
- Punto di monitoraggio impianto fonderia linea di colata 3 (coordinate UTM WGS 84 33T 443414E 4542264N)
- Punto di monitoraggio scarico impianti di depurazione SIMPEC (coordinate UTM WGS 84 33T 443524E 4542488N)
- Punto di monitoraggio impianto lavaggio carrelli (coordinate UTM WGS 84 33T 443447E 4542275N)

Nello stabilimento sono presenti i seguenti impianti di depurazione per il trattamento delle acque reflue:

- Impianto SIMPEC, che prevede le seguenti fasi depurative: riduzione del cromo esavalente in vasca di decromatazione (all'atto dell'ispezione detta vasca veniva utilizzata come seconda vasca di coagulazione atteso che il presente all'ispezione ha riferito che da gennaio 2024 l'azienda non sta più utilizzando Cr VI in quanto sostituito con lo Zirconio e Cromo Trivalente), coagulazione con aggiunta sgrassante acido e basico e carbone idrosolubile, neutralizzazione con latte di calce, flocculazione con aggiunta di polielettrolita anionico, decantazione, filtrazione con filtro a quarzite. La linea fanghi si compone di ispessitore e n. 2 filtropresse.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	11 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

- Impianto SIMPEC nuovo, attivato a seguito dell'inserimento dell'impianto LTS4/ Selema 3 che prevede le stesse fasi depurative del preesistente impianto SIMPEC.
- Impianto chimico-fisico per il trattamento delle acque provenienti dal lavaggio dei carrelli che prevede le seguenti fasi depurative: sedimentazione, disoleazione, chiari flocculazione e filtrazione con carboni attivi.
- Vasche Imhoff. per il trattamento delle acque provenienti dai servizi igienici
- n. 3 impianti di trattamento di prima pioggia, che prevedono le fasi depurative di sedimentazione e disoleazione per il trattamento delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali.

L'approvvigionamento idrico nello stabilimento avviene mediante:

- n. 3 pozzi per uso industriale;
- acquedotto comunale per uso potabile
- Le acque ad uso industriale sono trattate in un impianto di deferrizzazione e di addolcimento e in un impianto ad osmosi inversa.

L'acqua prelevata a scopo industriale viene in gran parte recuperata al fine di minimizzarne il prelievo di acqua dai pozzi. Le acque utilizzate per il raffreddamento degli impianti e nelle linee di colata sono recuperate mediante trattamento con torri evaporative, lo spurgo di detti impianti viene scaricato. Le acque utilizzate nei trattamenti superficiali (impianto Depiereux, impianto Selema 1, impianto Selema 2 e impianto LTS4/Selema3) sono trattate in due impianti chimico fisico (denominati SIMPEC e SIMPEC nuovo) ed inviate a serbatoi di transito da cui vengono continuamente prelevate ed inviate alla rete idrica industriale dello stabilimento, per essere impiegate per il raffreddamento e successivamente inviate a scarico.

All'atto del sopralluogo, i due punti di scarico finale delle acque reflue industriali risultavano essere entrambi attivi, su detti punti non erano presenti misuratore di portata.

Sono stati pertanto effettuati campionamenti dai due pozzetti fiscali, e sono stati redatti il verbale 95/DSF/24 relativo al campionamento nel Pozzetto scarico 1 lato parcheggio ed il verbale 96/DSF/24 relativo al campionamento nel pozzetto scarico 2 lato portineria.

Detti campioni sono stati effettuati per la verifica della conformità degli stessi ai limiti previsti dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i.; a tal proposito si rappresenta che per entrambi i punti di scarico sono stati prescritti limiti di emissione per lo scarico in rete fognaria, eccetto che per i parametri Piombo, Zinco, Rame, Arsenico, Cadmio, Mercurio Selenio, Cromo Totale Cromo esavalente per i quali il Decreto AIA prescrive il rispetto dei limiti di emissione per scarico in acque superficiali

Dai rapporti di prova n. 202418182 rev.0 del 12.11.24 e n. 202418193 rev.1 rilasciati dall'Area Analitica del Dipartimento ARPAC di Caserta, risulta per i parametri determinati la conformità ai limiti prescritti dal Decreto IPPC.

Si rappresenta che nell'anagrafica dei rapporti di prova sopra indicati, per mero errore viene invertita la dicitura Pozzetto n. 1 e Pozzetto n. 2, si rappresenta altresì che i codici ULIA degli scarichi e l'indicazione riguardo l'ubicazione degli stessi (lato parcheggio e lato portineria) risultano essere corrette, pertanto risulta essere inconfutabile l'identificazione dei punti di prelievo. Relativamente agli autocontrolli delle acque reflue industriali, da effettuare sui due punti di scarico finale e sui punti di monitoraggio intermedio, la tabella C9-2 del P.M. e C. prevede quanto segue:

- Autocontrolli con frequenza semestrale da effettuare sui due pozzetti fiscali di scarico ("Punto 1 Pozzetto Fiscale scarico lato parcheggio" e "Punto 2 Pozzetto Fiscale scarico lato Portineria"), sul punto di monitoraggio intermedio Depurazione SIMPEC (monte e valle) e sul punto di monitoraggio intermedio ad uso interno Area lavaggio Carrelli;
- Autocontrolli con frequenza annuale da effettuare sul punto di monitoraggio impianto Fonderia Linea di colata 1-2-4 e sul punto di monitoraggio Impianto Fonderia Linea di Colata 3;
- Autocontrolli con frequenza mensile, che prevedono la sola determinazione dei parametri Alluminio e Solidi Sospesi Totali, da effettuare sui due pozzetti fiscali di scarico ("Punto 1 Pozzetto Fiscale scarico lato parcheggio" e "Punto 2 Pozzetto Fiscale scarico lato portineria"), sul punto di monitoraggio intermedio Depurazione SIMPEC, sul punto di monitoraggio Impianto Fonderia Linea di colata 1-2-4 e sul punto di monitoraggio Impianto Fonderia Linea di Colata 3;

Per la verifica dell'ottemperanza a quanto previsto dal P. M. e C., è stata valutata la documentazione acquisita al protocollo ARPAC n. 11128/2024 del 19.02.2024 (avente ad oggetto gli autocontrolli del II° semestre 2023), la documentazione acquisita al prot. ARPAC n. 46338 del 22.07.2024 (avente ad oggetto gli autocontrolli del I° semestre 2024) e la documentazione acquisita al prot. ARPAC n. 66690/2024 del 28.10.2024.

Per la verifica del punto di monitoraggio intermedio ad uso interno "area lavaggio carrelli", sono stati acquisiti in fase di sopralluogo, i rapporti di prova relativi agli ultimi due autocontrolli effettuati, in quanto detto monitoraggio (ad uso interno) non viene inoltrato dalla ditta.

Il dettaglio della documentazione valutata viene riportato nelle seguenti tabelle:

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	12 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

MONITORAGGIO MENSILE ALLUMINIO E S.S.T. - I° SEMESTRE 2024						
PUNTO DI MONITORAGGIO	Autocontrollo Gennaio 2024 n. RDP	Autocontrollo Febbraio 2024 n. RDP	Autocontrollo Marzo 2024 n. RDP	Autocontrollo Aprile 2024 n. RDP	Autocontrollo Maggio 2024 n. RDP	Autocontrollo Giugno 2024 n. RDP
Punto 1 Pozzetto Fiscale scarico lato parcheggio	n. 84/2024 campionato il 17.01.2024	n. 252/2024 campionato il 02.02.2024	n.781/24 campionato il 20.03.2024	n. 1686/24 campionato il 29.04.24	n. 1974/24 campionato il 22.05.2024	n. 2251/24 campionato il 10.06.2024
Punto 2 Pozzetto Fiscale scarico lato Portineria	n. 85/2024 campionato il 16.01.2024	n. 251/24 Campionato il 02.02.2024	n. 782/24 campionato il 20.03.2024	n. 1687/24 campionato il 29.04.24	n. 1975/24 campionato il 22.05.2024	n. 2252/24 campionato il 10.06.2024
Punto di monitoraggio intermedio SIMPEC	n.88/2024 campionato il 16.01.2024	n. 255/24 Campionato il 02.02.2024	n. 785/24 campionato il 20.03.2024	n. 1690/24 campionato il 29.04.24	n. 1978/24 campionato il 22.05.2024	n. 2252/24 campionato il 10.06.2024
Punto di monitoraggio impianto Fonderia (Linea di Colata 1-2-4)	n.86/2024 campionato il 16.01.2024	n. 253/24 Campionato il 02.02.2024	n. 784/24 campionato il 20.03.2024	n. 1689/24 campionato il 29.04.24	n. 1977/24 campionato il 22.05.2024	n. 2254/24 campionato il 10.06.2024
Punto di monitoraggio Fonderia (Linea di Colata 3)	n.87/2024 campionato il 16.01.2024	n. 254/24 Campionato il 02.02.2024	n. 783/24 campionato il 20.03.2024	n. 1688/24 campionato il 29.04.24	n. 1976/24 campionato il 22.05.2024	n. 2253/24 campionato il 10.06.2024

Nota: i rapporti di prova sono stati rilasciati dal Laboratorio ECOSISTEM s.r.l., accreditato ACCREDIA

MONITORAGGI SEMESTRALI			
PUNTO DI MONITORAGGIO	RDP E DATA CAMPIONAMENTO II° SEMESTRE 2023	RDP E DATA CAMPIONAMENTO I° SEMESTRE 2024	PARAMETRI DETERMINATI
Punto 1 Pozzetto Fiscale scarico lato parcheggio	RDP N. 3241/2023 Campionamento del 23.11.2023	RDP N. 2101/2024 Campionamento del 30.05.2024	Tutti i parametri previsti a pag. 26 e 27 del P.M e C.
Punto 2 Pozzetto Fiscale scarico lato Portineria	RDP N. 3240/2023 Campionamento del 23.11.2023	RDP N. 2136/2024 Campionamento del 31.05.2024	Tutti i parametri previsti a pag. 26 e 27 del P.M e C.
Punto di monitoraggio intermedio Depurazione SIMPEC (monte)	RDP N. 3242/2023 Campionamento del 23.11.2023	RDP N. 2104/2024 Campionamento del 30.05.2024	Tutti i parametri previsti a pag. 28 del P.M e C.
Punto di monitoraggio intermedio Depurazione SIMPEC (valle)	RDP N. 3243/2023 Campionamento del 23.11.2023	RDP N. 2103/2024 Campionamento del 30.05.2024	Tutti i parametri previsti a pag. 28 del P.M e C.
Punto di monitoraggio intermedio ad uso interno Area lavaggio Carrelli	RDP N. 3239/2023 Campionamento del 23.11.2023	RDP N. 2105/2024 Campionamento del 30.05.2024	Tutti i parametri previsti a pag. 29 del P.M e C.

nota: i rapporti di prova sono stati rilasciati dal Laboratorio ECOSISTEM s.r.l. accreditato ACCREDIA

MONITORAGGI ANNUALI			
PUNTO DI MONITORAGGIO	n. rdp	DATA CAMPIONAMENTO	PARAMETRI DETERMINATI
punto di monitoraggio impianto fonderia (linea di colata 1-2-4)	RDP N. 3244/2023	23.11.2023	tutti i parametri previsti a pag. 27 del

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	13 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva			Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6			Data 20.12.2024
punto di monitoraggio impianto fonderia (linea di colata 3)	RDP N. 3245/2023	23.11.2023	P. M. e C. tutti i parametri previsti a pag. 27 del P.M. e C.	
nota: i rapporti di prova sono stati rilasciati dal laboratorio ECOSISTEM s.r.l., accreditato ACCREDIA				

Sulla base della documentazione valutata, relativa agli autocontrolli previsti per le acque reflue industriali nel P.M. e C., si evince per il periodo valutato (II semestre 2023 e I semestre 2024) il rispetto di quanto prescritto.

In merito al monitoraggio dei consumi idrici e alla verifica delle performance legate al recupero dell'acqua reflua industriale, a pag. 33 del P. M. e C sono stati previsti i seguenti due indicatori da registrare su base mensile e poi annuale:

- I1= acqua industriale recuperata (mc)/acqua emunta dal pozzo per scopi industriali (mc)
- I2=acqua industriale recuperata (mc)/prodotto finito (tonn)

A tal proposito è stata valutata la Relazione Annuale Acque 2023, acquisita al prot. ARPAC n. 13379/2024 del 28.02.24. Dalla relazione si evince un volume di acqua emunta dai tre pozzi aziendali pari a 909.602 m³, un consumo di acqua proveniente dall'acquedotto pubblico pari a 13.345 m³ e un quantitativo di acqua reflua recuperata pari a 41.231 m³.

Vengono calcolati i due indici di performance I1 ed I2 , su base mensile, per 11 dei 12 mesi del 2023.

Nel mese di Novembre gli indici non sono stati calcolati; a tal proposito, è stato consultando il registro sorveglianza e misurazione Mod. 01 SGA PR07 Rev.0, da dove si evince che il contatore dello scarico SIMPEC nel mese di Novembre risultava essere rotto e pertanto disinstallato, detto contatore è stato nuovamente installato nel mese di Dicembre 2023.

Gli indicatori I1 ed I2, calcolati su base annua (tenendo conto dell'acqua recuperata nell'arco di undici mesi), risultano essere rispettivamente 0,045 e 0,404.

Si rappresenta che i predetti indicatori per il monitoraggio della performance del recupero delle acque di processo, sono stati introdotti con il D. D. n. 213 del 16.11.2021, pertanto non è possibile effettuare confronti con le performance antecedenti alla modifica sostanziale dell'AIA. Si demanda detta verifica all'atto del prossimo controllo che sarà effettuato dalla scrivente Agenzia.

Nel paragrafo proposte di adeguamento della Relazione Finale AIA dell'ispezione del 2021 era stato richiesto alla ditta di:

- Predisporre un programma di manutenzione del colorimetro serie ICON CRIV 00051, prevedendo una frequenza di interventi di manutenzione superiore a quella accertata;
- Predisporre un cronoprogramma degli interventi di calibrazione del pHmetro utilizzato per la calibrazione delle sonde del SIMPEC.

A tal proposito sono stati acquisiti in fase di sopralluogo i seguenti documenti:

- N. 2 schede di autocontrollo impianto SIMPEC datate 03.10.24 e 14.10.24.
- distinta di prestazione tecnica per la manutenzione e verifica del colorimetro ICON Cr VI datata 11 Giugno 2024 rilasciata da Metrohm Italia s.r.l
- registro taratura interna pHmetro sensION+, utilizzato per il controllo delle sonde del SIMPEC, che riporta registrazioni dal 20.10.2021 al 05.09.2024 con frequenza mensile
- il rapporto di taratura esterna n. 266-Lab/24 del 23.09.2024, relativo al pHmetro HACH modello SensION+ rilasciato da metrocal strumenti di misura in data 11.06.24.

Successivamente al sopralluogo nono stati acquisiti al prot. ARPAC n. 66690/2024 del 28.10.24 i seguenti documenti:

- il certificato di Manutenzione ID MASSOQISE00001 relativo al colorimetro ICON Cr VI rilasciato da Metrohm Applicon in data 11.05.22
- rapporto di taratura esterna n. 1026/23 del 16.05.23 relativo al pHmetro HACH modello SensION+, rilasciato da Ecosistem s.r.l. in data 16.05.2023

Dalla documentazione si evince una frequenza di manutenzione del colorimetro ICON VI superiore a quella precedentemente accertata nell' ispezione del 2021 e una taratura esterna annuale del pHmetro utilizzato per la calibrazione delle sonde del SIMPEC.

Per il pHmetro in aggiunta alla taratura esterna viene effettuata una taratura interna su tre punti (pH 4.01 - pH 7 - pH 9.21) con frequenza mensile; pertanto il P.M. e C. deve essere aggiornato.

Pertanto, sulla base della documentazione valutata si evince che il Gestore ha recepito le proposte di adeguamento riportate nella relazione Finale AIA 2021

La tabella C-9-4 del P.M. e C. prevede un monitoraggio in continuo con regolazione automatica del dosaggio dei reagenti dell'impianto SIMPEC.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	14 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

A tal proposito si precisa che a seguito dell'inserimento dell'impianto LTS4/Selema 3 è stata potenziata la fase di depurazione delle acque reflue industriali provenienti dai trattamenti superficiali, inserendo un secondo impianto di depurazione denominato SIMPEC nuovo.

Nello specifico, le acque da trattare vengono raccolte in tre serbatoi e da qui mediante un sistema di pompe controllate da galleggianti, inviate al vecchio impianto SIMPEC e se necessario al SIMPEC nuovo;

L'impianto SIMPEC nuovo era disponibile all'atto del sopralluogo, ma lo scarico non era attivo; pertanto, il controllo e le prove effettuate hanno avuto ad oggetto il vecchio impianto SIMPEC.

Le misurazioni del monitoraggio in continuo nelle vasche dell'impianto di depurazione, all'atto del sopralluogo erano le seguenti:

- vasca decromatazione: pH 3,53 e potenziale redox 150 mV
- vasca di coagulazione pH 2,92
- vasca di neutralizzazione pH7,13

Oltre alle tre letture nelle vasche dell'impianto, viene effettuata un controllo del pH e del Cromo VI sulle acque depurate.

Qualora lo scarico proveniente dagli impianti SIMPEC, non dovesse rispettare i parametri impostati per Cromo IV e/o pH, l'invio dell'acqua al sistema di raffreddamento viene interrotto e il refluo viene ricircolato in testa agli impianti SIMPEC.

A pag. 36 del P.M. e C. in merito ai controlli in continuo è stato previsto.

1. l'attivazione di un allarme in caso di anomalie rilevate dalle sonde del SIMPEC;
2. una taratura interna della sonda portatile (pHmetro marca HACH modello SensION + matricola 916023 utilizzato per il controllo delle sonde del SIMPEC) da effettuare prima di ogni seduta di autocontrollo dell'impianto (frequenza giornaliera prescritta nella tabella C9-4).

A tal proposito, in merito al punto 1, è stata effettuata una prova di emergenza ai fini dell'attivazione dell'allarme, in dettaglio è stata simulata un'avaria della vasca di neutralizzazione accertando l'attivazione dell'allarme sonoro.

In merito al punto 2, dalla copia del registro elettronico acquisito in fase di sopralluogo si evince che la calibrazione interna della strumentazione portatile viene effettuata con frequenza mensile e non giornaliera come previsto a pag 36 del P.M. e C.

In merito al controllo del Cromo VI, nell'ispezione del 2021 era stato riscontrato l'effettuazione di un controllo aggiuntivo mediante KIT colorimetrico, da quanto riferito dal presente all'ispezione il controllo viene ancora effettuato ma non più registrato. Relativamente all'utilizzo del Cromo VI in fase di sopralluogo è stato altresì dichiarato che da Gennaio 2024 l'azienda non sta più utilizzando Cr VI in quanto sostituito con Zirconio e Cromo Trivalente. A tal proposito dai rapporti di prova n. 2104/24 relativi al monitoraggio intermedio a monte del SIMPEC effettuato in data 30.05.24, si evince una concentrazione di Cr VI inferiore alla soglia di quantificazione del metodo di prova (<0,01 mg/l).

Pertanto, sarebbe opportuno che il Gestore comunicasse anche all'autorità competente la sostituzione del Cr VI, atteso che la variazione va ad incidere sul monitoraggio in continuo previsto nel P. M. e C. In merito si rappresenta che, a valle della riunione conclusiva del 17.12.2024, il Gestore ha effettivamente comunicato quanto sopra all'A.C. con pec acquisita al prot. ARPAC n. 80363 del 18.12.2024. Al riguardo si segnala l'opportunità che la documentazione tecnica relativa all'AIA vigente, ed in particolare il PMeC venga opportunamente revisionata.

Infine, si rappresenta che nella tabella C9-2 non sono riportati i limiti di emissione prescritti per gli scarichi, tali limiti vengono desunti da quanto riportato a pag. 25 dello stesso piano e dalla tabella riportata a pag 42 e 43 dell'allegato 2 del D. D. 213 del 26.11.21, che ha ad oggetto i dati relativi ai controlli effettuati ai due punti di scarico fiscali nel mese di Settembre 2019.

Pertanto, al fine di meglio esplicitare i limiti prescritti sarebbe opportuno che il Gestore provveda ad un aggiornamento del P. M. e C. con l'inserimento di una tabella riepilogativa completa così come previsto per i punti di emissione in atmosfera (tabella C6-1).

Rispetto a quanto sopra riportato, anticipato alla Ditta nel corso della riunione conclusiva del 17.12.2024, non vi sono state osservazioni da parte del Gestore come da verbale allegato alla presente.

3.3 RUMORE

Al fine di verificare il rispetto dei livelli di rumorosità prodotti dallo stabilimento della Laminazione Sottile S.p.A. sita nel Comune di San Marco Evangelista (CE), ai limiti previsti dalla classificazione acustica comunale e comunque a quelli previsti dalle vigenti normative, in data 14/10/2024 (Rif. verbale ARPAC n.97/LP/2024 di pari data) la sottoscritta CTP Anna Danisi, iscritta nell'elenco della Regione Campania dei tecnici competenti in acustica con D.D. n.510 del 02/03/2018 e nell'ENTECA (Elenco Nazionale dei Tecnici Competenti in Acustica) con n°iscrizione 9963, in servizio presso il Dipartimento di Caserta, ha effettuato rilievi fonometrici presso l'insediamento de quo.

Si evidenzia che il Comune di San Marco Evangelista si è dotato di Piano di zonizzazione acustica adottato unitamente al Piano Urbanistico Comunale con deliberazione di Giunta Comunale n°28 del 19 novembre 2016; in particolare risulta che

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	15 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

L'area dello stabilimento ricade in classe V – Area prevalentemente industriale, confinando in parte a Nord con una sottile fascia di classe III (area di tipo) misto, pertanto per i valori limiti delle sorgenti si è fatto riferimento alle tabelle n.1 e n.2 (sotto riportate) di cui al D.P.C.M. 14 novembre 1997, tenendo conto che lo stabilimento della Laminazione Sottile ricade in zona industriale con elevata presenza ai confini di altri stabilimenti industriali che contribuiscono a caratterizzare i livelli di rumore ambientale misurati e che pertanto è risultato difficoltoso associare il rumore misurato a quello prodotto dalle attività indagate; inoltre la zona è attraversata da assi viari ad alto flusso veicolare SS 87, autostrada del Sole E45 ed autostrada Caserta – Salerno A30.

Le misure sono state eseguite in ottemperanza al D.M. del 16/03/1998 “Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico”.

I rilievi sono stati effettuati, in periodo diurno, dalle ore 10:30 alle ore 12:00 del 14/10/2024, per un tempo di misura che si è ritenuto rappresentativo per la caratterizzazione acustica della sorgente, costituita da tutti gli impianti tecnologici annessi alle fasi di sgrassaggio, compresi i sistemi di depurazione delle acque reflue e delle emissioni in atmosfera. In particolare, le misure sono state effettuate nei pressi del sistema di aspirazione e convogliamento delle emissioni provenienti dalle vasche trattamento acido e basico, dalle linee Depiereux, Selema 1, 2 ed LTS4 al camino emissivo denominato E20, sia all'interno che all'esterno del perimetro aziendale, a quote differenti.

Le misure sono state eseguite in assenza di precipitazioni atmosferiche e con la velocità del vento minore di 5 m/s.

Il D.P.C.M. 14 novembre 1997 ha determinato, in attuazione dell'art. 3 comma 1 lettera A della legge del 26 Ottobre 1995 n° 447, i valori limite di emissione, i valori limite di immissione, i valori di attenzione e i valori di qualità, sempre riferiti alle classi di destinazione d'uso del territorio.

Nelle successive tabelle 1 e 2 sono riportati i valori limite di emissione ed immissione:

Tabella 1: valori limite di emissione - Leq in dB (A) (art.2)

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di Riferimento	
	Diurno	Notturmo
I Aree particolarmente protette	45	35
II Aree prevalentemente residenziali	50	40
III Aree di tipo misto	55	45
IV Aree di intensa attività umana	60	50
V Aree prevalentemente industriali	65	55
VI Aree esclusivamente industriali	65	65

Tabella 2: valori limite assoluti di immissione - Leq in dB (A) (art. 3)

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di Riferimento	
	Diurno	Notturmo
I Aree particolarmente protette	50	40
II Aree prevalentemente residenziali	55	45
III Aree di tipo misto	60	50
IV Aree di intensa attività umana	65	55
V Aree prevalentemente industriali	70	60
VI Aree esclusivamente industriali	70	70

Si ricorda che il periodo diurno è stabilito essere, quello relativo all'intervallo di tempo compreso tra le ore 6:00 e le ore 22:00, mentre quello notturno tra le ore 22:00 e le ore 6:00.

La strumentazione utilizzata per i rilievi fonometrici era costituita da:

Fonometro Analizzatore di Classe 1 marca 01dB modello FUSION matr.11552

Calibratore Acustico marca Brüel & Kjaer modello 4231

Il sistema di misura utilizzato soddisfa le specifiche di cui alla classe 1 delle norme EN 60651/1994 e EN 60804/1994. Le misure di livello equivalente sono state effettuate direttamente con un fonometro conforme alla classe 1 delle norme EN 60651/1994 e EN 60804/1994.

Il microfono utilizzato per le misure è conforme, rispettivamente, alle norme EN 61094-1/1994, EN 61094-1/1994, EN 61094-2/1993, EN 61094-3/1995, EN 61094-4/1995 ed il calibratore è conforme alle norme CEI 29-4.

La strumentazione è stata controllata con un calibratore di classe 1, prima e dopo ogni ciclo di misura secondo la norma IEC

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	16 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

942/1988 dando differenze inferiori a 0.5 dB.

Risultati di Prova fonometrici e report grafici

I valori ottenuti dalle misure effettuate in data 14 ottobre 2024 sono riportati nella tabella 3 successiva e nei grafici allegati.

Nel corso dell'elaborazione dei rilievi non sono state individuate componenti impulsive o tonali.

ID Punto di misura	Coordinate geografiche (Lat/Long)	Data misura	Tempo di riferimento (TR)	Tempo di misura (TM)	LeqA (db)	L95 (db)
P1 (al perimetro in prossimità della linea di sgrassaggio acido base)	41°01'55.37 N 14°19'40.71 E	14/10/24	Diurno (06:00÷22:00)	20'	73.0	70.0
P2 (al perimetro dello stabilimento con fonometro posto ad un'altezza dal suolo di 4 m)	41°01'55.33 N 14°19'40.73 E	14/10/24	Diurno (06:00÷22:00)	20'	65.0	60.0
P3 (lato via delle industrie)	41°01'56.11 N 14°19'40.46 E	14/10/24	Diurno (06:00÷22:00)	10'	68.0	65.0

Tabella 3 - valori acustici misurati n.b.: le misure di Leq A sono state arrotondate a 0.5 dBA così come da normativa (D.M.A. 18 marzo 1998).

Conclusioni:

Lo stabilimento della Laminazione Sottile ricade in zona industriale con elevata presenza ai confini di altri stabilimenti industriali, le cui attività produttive unitamente al transito di automezzi pesanti, contribuiscono a caratterizzare i livelli di rumore ambientale misurati; inoltre la zona è attraversata da assi viari ad alto flusso veicolare SS 87, autostrada del Sole E45 ed autostrada Caserta – Salerno A30; pertanto è risultato difficoltoso associare il rumore misurato univocamente a quello prodotto dalle attività indagate.

D'altro canto nel corso degli accertamenti si è scelto di effettuare rilievi fonometri in prossimità dei sistemi di aspirazione e convogliamento al camino emissivo denominato E20 delle emissioni provenienti dalle vasche di trattamento acido e basico, dalle linee Depiereux, Selema 1, 2 ed LTS4, in quanto uno dei due scrubber ad esso asservito, data l'evidente vetustà presentava un problema di elevata rumorosità rispetto all'adiacente scrubber di nuova installazione.

Alla luce di quanto esposto e dal confronto tra i valori misurati nei punti di misura P1, P2, P3 e i valori limite di emissione ed immissione previsti per le rispettive classi di appartenenza ai sensi del DPCM 14/11/1997, relativamente al periodo diurno, si segnala che:

Il valore misurato in prossimità del punto P1, ovvero in corrispondenza dello scrubber a servizio del camino E20, risultato pari ad un leq(A) di 73.2 db, pur non potendolo attribuire esclusivamente a detto impianto di abbattimento delle emissioni, in considerazione anche dell'effetto riverbero delle onde sonore per la presenza del muro perimetrale, nonché del rumore prodotto dal transito di automezzi all'interno del sito, evidenzia la necessità da parte della Ditta, di attuare un piano di mitigazione del rumore, prevedendo la sostituzione degli impianti obsoleti.

3.4 SUOLO

3.5 RIFIUTI

Il sopralluogo è stato effettuato in data 14.10.2024. Trattasi di un insediamento adibito alla produzione e trattamento superficiale di laminati in alluminio e sue leghe e impianti per il trattamento superficiale di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, nonché impianto di fusione e leghe di metalli non ferrosi.

La ditta è, altresì, autorizzata alla gestione di rifiuti metallici (EER 120103, 120104, 150104, 170402, 191203) che sono recuperati nel ciclo produttivo (fonderia) mediante operazione di recupero R4.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	17 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

La ditta ha fatto pervenire copia sia delle giacenze in diversi giorni che del MUD riferito ai rifiuti gestiti nell'anno 2023. Dall'esame della predetta documentazione non sono emerse anomalie e/o criticità; in particolare nell'impianto sono stati rispettati sia i quantitativi annuali che le operazioni di recupero autorizzati.

In merito al piano di monitoraggio e controllo (PMC), il Gestore ha fornito i seguenti monitoraggi, relativi all'anno 2023:

- MUD anni 2023 (rifiuti prodotti/gestiti nell'anno 2023). Dall'esame del MUD non sono emerse anomalie e/o criticità;
- prove di tenuta su tutte le vasche interrate, dalle quali non sono emerse anomalie e/o criticità e/o perdite;
- monitoraggio annuale sulla qualità delle acque sotterranee dei tre pozzi (piezometri 1, 2 e 3), rispettando tutti i parametri della Tab.2 D.Lgs152/06 Parte Quarta - Titolo V All.5 e per i parametri Fe, Mg e Fluoruri sono stati rispettati i Valori di fondo di riferimento per area P-VLTR-SX.

4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

4.1 ANALISI DELLE MTD

ARIA

Alcune delle BAT (di settore e/o in generale) verificate sono di seguito riassunte, per comodità di comprensione si utilizza la numerazione delle stesse che sono riportate nel quadro integrato presente nell'atto autorizzativo:

- BAT 5 Emissioni diffuse: Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle
- BAT 6 Emissioni diffuse: Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo
- BAT 13 Emissioni di NOx. Al fine di limitare le emissioni nell'aria di NOx la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le seguenti tecniche: Bruciatori a basse emissioni di NOx; Bruciatori a ossigeno; Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno. A tal riguardo è stato accertato che al fine di ridurre le emissioni di NOx nell'aria lo stabilimento ha installato bruciatori a basse emissioni di ossidi di azoto. In particolare, i forni di fusione utilizzano bruciatori rigenerativi che sfruttano il calore dei fumi di combustione per preriscaldare il comburente.
- BAT 19 Odori: la ditta dichiara che I processi produttivi eserciti dallo stabilimento non utilizzano materie odorose ad eccezione del fluido di laminazione (miscela di cherosene) che viene utilizzato in processi eserciti all'interno di locali chiusi, con stoccaggio e movimentazioni appropriati.
- BAT 81 Emissioni convogliate di polveri: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche

ACQUA

È stato verificato che l'azienda sia in possesso di certificazione ISO 14001 e certificazione EMAS

RIFIUTI

- BAT 1: Adozione di un sistema di gestione ambientale: la ditta è in possesso del sistema ISO 14001 con validità fino alla data del 08/04/2026 – BAT applicata;
- BAT 85: Rifiuti: Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il ricircolo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione: la ditta recupera i residui/rottami in alluminio derivanti dal processo all'interno del reparto fonderia – BAT applicata.

5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ

5.1 CRITICITÀ INDIVIDUATE DURANTE LA VISITA ISPETTIVA

PER LA MATRICE ATMOSFERA è emerso quanto segue:

- I camini E18, E22 non sono dotati di cicloni in difformità a quanto riportato nella tabella C6_1bis del PMC
- Lo scrubber a servizio del Selema 1, LTS4 e Depiereux (E20) si presenta obsoleto, la parte visibile metallica risulta

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	18 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

CORROSA

PER LA MATRICE ACQUE REFLUE è emerso quanto segue:

Nessuna criticità.

PER LA MATRICE ACQUE RIFIUTI E SUOLO è emerso quanto segue:

Nel corso dell'attività sono state riscontrate alcune criticità come di seguito indicato. Dall'esame dei registri di carico e scarico dei rifiuti anno 2023, è emerso quanto segue:

- in data 13/01/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (ossia ad operazione di recupero R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104 e 170402 - operazione n. 39, pag.1102/2009 e n.40, pag. 1103/2009), **per un quantitativo giornaliero totale pari a 399,852 tonnellate**. Tale quantitativo risulta superiore alla quantità massima trattabile (300 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Decreto AIA;
- in data 24/02/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (ossia ad operazione di recupero R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104, 120103, 170402, 191203 - operazione n. 164, pag.1134/2009, n.165, n.166, n.167 pag. 1135/2009), **per un quantitativo giornaliero totale pari a 814,553 tonnellate**. Tale quantitativo risulta superiore alla quantità massima trattabile (300 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Decreto AIA. In tale data, quindi, **risulterebbe superata anche la capacità fusoria che è pari a 644 tonnellate/giorno** (cfr. Tabella 1 del Decreto AIA).

In relazione a tale criticità il Gestore ha presentato chiarimenti con nota trasmessa a mezzo pec ed acquisita da ARPAC con prot. 67612 del 30/10/2024 (**che si allega**), nella quale il Gestore ha rappresentato che si è trattato di "errore amministrativo...omissis...l'aver omesso uno o più operazioni di scarico" ossia di errore nella compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti.

Al riguardo, si ritiene che, in materia di rifiuti, il registro di carico/scarico è a tutti gli effetti il documento ufficiale da prendere in considerazione in merito alla tracciabilità dei rifiuti. Si rappresenta altresì che la scrivente Agenzia non può accertare la veridicità di quanto osservato dal Gestore in merito ai quantitativi giornalieri trattati, se non appunto, per mezzo della documentazione compilata dal Gestore ovvero il registro carico/scarico rifiuti. Tanto, fatte salve eventuali diverse valutazioni dell'Autorità Competente.

Ad ogni buon conto si rappresenta che nel corso della riunione conclusiva tenuta il 17.12.2024, il Gestore ha fatto pervenire osservazioni sul punto, integralmente riportate nell'allegato verbale di riunione, rappresentando che i sistemi gestionali adottati dall'azienda riportano i dati corretti, e dichiarando che sono stata effettuate errate annotazioni sul registro carico/scarico rifiuti. Al riguardo si segnala che il Gestore è responsabile della violazione dell'art. 190 c. 1 D.Lgs. 152/06 e smi, punita all'art. 258 c. 2. Si demanda al competente settore della Provincia di Caserta l'irrogazione della sanzione amministrativa.

Dall'esame incrociato del registro capacità fusoria, dal registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime), dal registro ingressi End of Waste e dal report materie prime utilizzate sono state riscontrate, per l'anno 2023, dati discordanti come di seguito indicato:

Anno 2023	registro capacità fusoria	registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime)	report materie prime utilizzate
Pani di alluminio	138.596,29 ton/anno (epurata dei rifiuti utilizzati in fonderia)	157.680 ton/anno	72.746 ton/anno

Anno 2023	registro capacità fusoria	registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie	report materie prime utilizzate
-----------	---------------------------	---	---------------------------------

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	19 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva		Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6		Data 20.12.2024
		prime)	
End of Waste	1.855 tonn/anno	2.141,81 tonn/anno	2.141,81 tonn/anno

Anno 2023	registro capacità fusoria	registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime)	report materie prime utilizzate
Sottoprodotti/rottami interni	3.612 tonn/anno	53.573 tonn/anno	53.573 tonn/anno

I dati sopra riportati evidenziano che, come emerso nel corso del sopralluogo, la capacità fusoria giornaliera è ricavata da una stima del fuso settimanale; quindi, i dati della capacità fusoria non rappresentano un dato oggettivo/reale di ciò che viene fuso giornalmente. Tale dato è di fondamentale importanza atteso che trattasi di una soglia AIA che l'Agenzia deve verificare.

Pertanto, è necessario che il Gestore si doti di idonei sistemi di misurazione/pesatura dei quantitativi di materiale (pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni) che fonde giornalmente sulla base delle ricette finalizzate alla produzione del prodotto finito.

Oltre alla capacità fusoria, non trovano rispondenza i quantitativi consumati/utilizzati di pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni.

Ad ogni buon conto si rappresenta che nel corso della riunione conclusiva tenuta il 17.12.2024, il Gestore ha fatto pervenire osservazioni sul punto, integralmente riportate nell'allegato verbale di riunione, rappresentando che i sistemi gestionali adottati dall'azienda riportano i dati corretti, e meglio esplicitando i calcoli relativi al bilancio di materia

Al riguardo si segnala l'opportunità che il Gestore espliciti nella documentazione relativa all'AIA (relazione tecnica e P.M.e C.) tutto quanto dettagliatamente riportato nelle osservazioni formulate, in modo da chiarire definitivamente detto aspetto anche al fine di eventuali futuri controlli.

Relativamente all'adozione dei sistemi di pesatura, atteso che il Gestore ritiene di avere già implementato detti sistemi, si segnala l'opportunità che il Gestore espliciti nella documentazione relativa all'AIA (relazione tecnica e P.M.e C.) tutto quanto dettagliatamente riportato nelle osservazioni formulate, in modo da chiarire definitivamente detto aspetto anche al fine di eventuali futuri controlli e si ribadisce la necessità di adottare un sistema di pesatura giornaliera dei quantitativi di materiale (pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni) che sono fusi giornalmente sulla base delle proprie ricette finalizzate alla produzione del prodotto finito. Al contempo, i dati vanno registrati adottando apposito registro.

6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO

Al fine di risolvere le difformità descritte al paragrafo 5, adeguando l'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA, e di ridurre le criticità, si propongono all'A.C. le seguenti modifiche gestionali e/o impiantistiche:

MATRICE	INTERVENTO
ACQUE REFLUE	<ul style="list-style-type: none"> la calibrazione interna della strumentazione portatile utilizzata per il controllo delle sonde del SIMPEC viene effettuata con frequenza mensile e non giornaliera come previsto a pag 36 del P.M. e C., pertanto è necessario attenersi a quanto previsto a pag. 36 del P. M. e C. o in alternativa, se sussistono differenti valutazioni del Gestore, prevedere un aggiornamento dello stesso. Prevedere un aggiornamento del P. M. e C. avendo il Gestore

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	20 di 22

	<h2>Relazione finale - Visita Ispettiva</h2>	Doc. n° 1/ATCE/2024		
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024		
	comunicato la sostituzione del Cr VI con Zirconio e Cromo trivalente; <ul style="list-style-type: none"> • Prevedere l'aggiornamento del P.M. e C. con l'inserimento di una tabella riepilogativa completa, così come previsto per i punti di emissione in atmosfera (tabella C6-1), dove vengano chiaramente indicati i valori limite di emissione da rispettare. 			
RIFIUTI - SUOLO	<ul style="list-style-type: none"> • provvedere alla corretta compilazione del registro carico/scarico rifiuti in cui sia evidente il rispetto dei quantitativi giornalieri autorizzati relativi alla quantità massima trattabile; • provvedere alla revisione della documentazione AIA descrivendo opportunamente tutto quanto descritto dal Gestore in merito a capacità fusoria, end of waste e sottoprodotti, bilancio di materia, etc. • provvedere alla revisione della documentazione AIA descrivendo opportunamente tutto quanto descritto dal Gestore in merito ai sistemi di pesatura in uso nelle diverse fasi del ciclo produttivo, e al contempo adottare un sistema di pesatura giornaliera dei quantitativi di materiale (pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni) che sono fusi giornalmente sulla base delle proprie ricette finalizzate alla produzione del prodotto finito. Al contempo, i dati vanno registrati adottando apposito registro; • programmare interventi di rifacimento della pavimentazione sterna ai capannoni laddove lesionata/disconnessa; • il report annuale degli autocontrolli va aggiornato inserendo, per il suolo, la data dell'ultimo controllo effettuato; • provvedere a depositare nell'area coperta (sotto tettoia nell'area di deposito temporaneo dei rifiuti) i rifiuti pericolosi classificati con i codici EER 160601* e 200121*; • provvedere a tenere separate le End of Waste (in ingresso) dai sottoprodotti/ricicli interni, identificandoli mediante apposita cartellonistica, al fine di consentire eventuali controlli e/o campionamenti dei materiali; • provvedere a lasciare idonei spazi tra i rifiuti in ingresso (tra loro), tra le End of Waste (in ingresso) e i sottoprodotti/ricicli interni al fine di consentire le verifiche ispettive. 			
ATMOSFERA E RUMORE	<ul style="list-style-type: none"> • provvedere all'aggiornamento del PMeC in particolar modo aggiornare la tabella C6_1bis. • sostituire lo scrubber attualmente in uso come presidio di abbattimento per le emissioni convogliate al camino E20 con uno equivalente in termini di efficacia ed efficienza. • in sede di aggiornamento del decreto si ritiene l'opportunità di aggiungere la seguente dicitura nel quadro prescrittivo relativo alla matrice aria <i>“per il campionamento e le relative analisi si utilizzano “metodiche ufficiali”</i>, in quanto le stesse, nel corso della durata temporale dell'AIA, potrebbero variare obbligando i Gestori degli impianti a richiedere delle modifiche non sostanziali del provvedimento AIA, al solo fine di indicare <i>“metodiche ufficiali”</i> oggetto di innovazione. Appare, quindi, logico che declamando che le uniche metodiche applicate sono e saranno solo quelle ufficiali, si ha l'obbligo del Gestore di allinearsi all'utilizzo delle stesse ope legis e senza inutili appesantimenti procedurali di modifiche non sostanziali <i>“dell'AIA”</i>; • attuare un piano di mitigazione del rumore, prevedendo la sostituzione degli impianti obsoleti. 			
Codice Documento MD 7.5 D8	Edizione 1	Revisione 0	Emissione 30/07/2019	Pagina 21 di 22

	Relazione finale - Visita Ispettiva	Doc. n° 1/ATCE/2024
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 20.12.2024

7. CONCLUSIONI

Il GI ha verificato alcune inadempienze al Decreto autorizzativo e criticità legate difformità rispetto all'atto autorizzativo, così come riscontrate nel corso del sopralluogo e dettagliate ai precedenti paragrafi, che portano a concludere che l'azienda debba continuare nelle opere di miglioramento delle prestazioni ambientali.

Di seguito riassume quanto emerso nel corso della Visita Ispettiva:

Punti di forza:	Applicazione delle BAT, tempi di adeguamento alle prescrizioni impartite estremamente rapidi
Punti di miglioramento:	Tutti gli adeguamenti elencati al paragrafo 6.
Criticità:	Tutte le criticità elencate al paragrafo 5.1
Inadempienze formali:	Tutte le difformità elencate al paragrafo 5.1
Inadempienze sostanziali:	Tutte le difformità elencate al paragrafo 5.1
Proposte per l'Autorità Competente:	In virtù delle attività ispettive si chiede alla Regione Campania di diffidare la Ditta ad attuare gli adeguamenti ed interventi richiesti ed evidenziati nel paragrafo 5. Inoltre, per la violazione di alcune prescrizioni si ritiene applicabile la sanzione amministrativa di cui all'art. 29-quattordicesimo comma 2 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.,
Eventuali segnalazioni all'A.G.:	Nessuna
Giudizio conclusivo:	Si ritiene che la ditta debba migliorare le proprie prestazioni ambientali sulla base di tutti gli adeguamenti proposti

Data 20/12/2024

Contribuito specialistico in materia di:
emissioni in atmosfera e acustica

Dott.ssa Anna Danisi -Dott. Roberto Gambuti Pasquale Luongo- P.chim. Gabriella Riccio
scarichi:

dott.ssa Loredana Pascarella - Dott. Francesco Dello Stritto- dott. Antonio Santoro
rifiuti:

dott.sa Loredana Pascarella - Dott.ssa Barbara Nutile – Dott. Natale Adanti – Ing. Eleonora Famà

Il titolare di incarico di f.o. per le attività multimatrice

Arch. Raffaele Belluomo

**Il Dirigente dell'Area Territoriale
Ing. Giuseppina Merola**

ELENCO ALLEGATI

1. Verbale prima giornata di verifica ispettiva del 14/10/2024;
2. Verbale di sopralluogo rifiuti del 14/10/2024 N. 34/BN/24;
3. Verbale di sopralluogo e prelievo acque reflue del 14/10/2024 N. 95/DSF/24;
4. Verbale di sopralluogo e prelievo acque reflue del 14/10/2024 N. 96/DSF/24;
5. Verbale di sopralluogo emissioni del 15/10/2024 n. 97/LP/24;
6. Verbale di sopralluogo emissioni del 14/10/2024 n. 96/LP/24;
7. Verbale ultimo giorno di verifica ispettiva del 17/12/ 2024;
8. Rapporti di prova n. 202418182. e n. 202418193 relativi ai 2 campionamenti effettuati sulle acque di scarico;
9. Verbale conclusivo dell'ispezione AIA del 17/12/2024.
10. Verbale di riunione del 17.12.2024

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D8	1	0	30/07/2019	22 di 22



Verbale di Verifica Ispettiva

n.04/AIA/Ditta LAMINAZIONE SOTTILE SPA

Doc. n°3/ATCE/24

Prima giornata della Verifica Ispettiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 14/10/2024

Il giorno 14/10/2024 alle ore 9:15 il Gruppo Ispettivo, costituito ai sensi dell'articolo 29-*decies* del D.Lgs 3 aprile n.152/2006, si è recato presso lo Stabilimento ditta **STABILIMENTO LAMINAZIONE SOTTILE S.P.A. S. MARCO EVANGELISTA, STRADA STATALE 87 KM 21+200**

Coordinatore della Verifica Ispettiva: Ing. Giuseppina Merola Dirigente AT

Sono Presenti:

Dott. Francesco DELLO STRITTO	CTP UO REFLUI
Geom. Antonio SANTORO	AT UO REFLUI
Dott.ssa Barbara NUTILE	CTP UO SURC
Ing. Eleonora FAMA'	CTP UO SURC
Dott. Natale ADANTI	CTP UO SURC
Dott.ssa Anna DANISI	CTP UO ARFI
Dott. Roberto GAMBUTI	CTP UO ARFI
Dott. Gianluca RUSSO	CTP UO ARFI
Per.Chim. Pasquale LUONGO	AT UO ARFI
Arch. Raffaele BELLUOMO	Funzione Organizzativa Multimatrice

Per la Società sono presenti:

Ing. Capolongo Raffaele	Coordinatore HSE
Ing. Pierpaolo Panza	Responsabile di area
Ing. Franzeze Roberto	Addetto sicurezza
Dott.ssa Domenica Camerlingo	responsabile gestione ambientale
Ing. Giuseppe De Simone	RSPP
Ing. Ilaria Ilardo	Addetta sicurezza ambiente

Il Gruppo Ispettivo ha iniziato l'attività raccogliendo gli elementi informativi preliminari relativi alle attività dello stabilimento in ispezione e ha concordato l'organizzazione e la procedura per l'esecuzione della verifica ispettiva, in accordo con le linee guida emanate da ARPA Campania.

In conformità con il mandato ricevuto, il Gruppo Ispettivo, sulla scorta dei contenuti e in accordo con le suddette linee guida ha:

- illustrato al Gestore, o suo delegato, le finalità della Visita Ispettiva, facendo esplicito riferimento alla Normativa Comunitaria, Nazionale e al decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato all'Azienda;
- presentato il Gruppo Ispettivo;
- comunicato al Gestore dello Stabilimento le modalità di conduzione della Visita Ispettiva;
- presentato il programma dell'ispezione;
- concordato l'organizzazione delle fasi di controllo, sulla base del programma dell'ispezione e del personale messo a disposizione per seguire una o più fasi della verifica;
- richiesto all'Azienda l'elenco dei nominativi del personale che seguirà la verifica;

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	1 di 3



Verbale di Verifica Ispettiva
n.04/AIA/Ditta LAMINAZIONE SOTTILE SPA

Doc. n°3/ATCE/24

Prima giornata della Verifica Ispettiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 14/10/2024

Successivamente alla riunione è stata avviata la verifica della matrice ambientale Emissioni in Atmosfera, Rifiuti e Acque reflue eseguita per ARPAC da:

Dott. Claudio DELLE FEMMINE	CTSs UO REFLUI
Dott. Francesco DELLO STRITTO	CTP UO REFLUI
Geom. Antonio SANTORO	AT UO REFLUI
Dott.ssa Barbara NUTILE	CTP UO SURC
Ing. Eleonora FAMA'	CTP UO SURC
Dott. Natale ADANTI	CTP UO SURC
Dott.ssa Anna DANISI	CTP UO ARFI
Dott. Roberto GAMBUTI	CTP UO ARFI
Dott. Gianluca RUSSO	CTP UO ARFI
Per.Chim. Pasquale LUONGO	AT UO ARFI
Arch. Raffaele BELLUOMO	Funzione Organizzativa Multimatrice

Per l'Azienda da:

Ing. Capolongo Raffaele
Ing. Pierpaolo Panza
Ing. Franzeze Roberto
Dott.ssa Domenica Camerlingo
Ing. Giuseppe De Simone
Ing. Ilaria Ilardo

Coordinatore HSE
Responsabile di area
addetto sicurezza
responsabile gestione ambientale
RSPP

Addetta sicurezza ambiente Nel corso della giornata odierna sono state svolte le seguenti

verifiche:

Tipo di verifica	Matrice	Conclusa/Non conclusa	Note
Sopralluogo, verifica documentale e campionamento	REMIC	Conclusa	nessuna
Sopralluogo, verifica documentale e campionamento	ARFI	Non conclusa	Si prosegue il giorno 15/10/2024
Sopralluogo, verifica documentale e campionamento	SURC	Conclusa	nessuna
Sopralluogo, verifica documentale e campionamento	RUMORE	Conclusa	nessuna

Il Gruppo Ispettivo ha acquisito la seguente documentazione:

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	2 di 3



Verbale di Verifica Ispettiva
n.04/AIA/Ditta LAMINAZIONE SOTTILE SPA

Doc. n°3/ATCE/24

Prima giornata della Verifica Ispettiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 14/10/2024

Documento	Riferimento	Formato	Note
Come da verbale di settore	REMIC		
Come da verbale di settore	SURC		
Come da verbale di settore	ARFI		

L'odierna attività di verifica è iniziata alle ore 9,15 e si è conclusa alle ore 16,30 per quanto riguarda la stesura del verbale di apertura.

L'Azienda presenta le seguenti osservazioni: Si riserva di inviare osservazioni scritte

L'Azienda dichiara che le seguenti informazioni e dati non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, ovvero di tutela della proprietà intellettuale, di pubblica sicurezza o di difesa nazionale: conferma

Capua, il 14/10/2024

Per il Gruppo Ispettivo

Per l'Azienda
LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A.
S.S. 87 Saranica Km 21,200
31020 MARCO EVANGELI (ARCE)
P.A. 06-289760655

Codice Documento

MD 7.5 D4

Edizione

1

Revisione

0

Emissione

30/07/2019

Pagina

3 di 3



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 95/DSF/24 "POZZETTO SCARICO 1 LATO PARCHEGGIO"

Richiesto da: Ufficio Area Territoriale Dipartimento di Caserta, per controllo ; rilascio/rinnovo autorizzazione, con verifica dei limiti prescritti dal decreto IPPC Tab. 3 All.V- parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (scarico in rete fognaria, eccetto che per i parametri Piombo, Zinco, Rame, Arsenico, Cadmio, Mercurio Selenio, Cromo Totale Cromo esavalente per i quali il Decreto AIA prescrive il rispetto dei limiti di emissione per scarico in acque superficiali).

altro:

Prestazione con oneri a carico del titolare dello scarico ; Codice Identificativo Destinatario (CID) :

Ragione Sociale Titolare dello scarico LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A. Sede Legale: Via Cannola a Trivio 28 80141 Napoli P.I.00289760639 Rappresentante Legale Cognome Moschini Nome Massimo XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX Qualifica Legale Rappresentante, Presidente CdA Gestore IPPC Cognome Ruffato Nome Paolo XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX resid. XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX Qualifica Gestore IPPC Presente all'ispezione Cognome De Simone Nome Giuseppe XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX residente in XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX Qualifica RSPP	Ragione Sociale Sede Legale P.I. Rappresentante Legale Cognome Nome Nato a Il Residente a Qualifica Presente all'ispezione Cognome Nome Nato a Il Residente a Qualifica	L'anno 2024, addì 14 , del mese di Ottobre alle ore 09:15, i sottoscritti C.T.P. Dello Stritto Francesco e A.T. Antonio Santoro, tecnici del Dipartimento ARPAC di Caserta, si sono presentati presso l'insediamento LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A. sito nel Comune di S. Marco Evengelista (CE), Strada Statale 87 Km 21,200, PEC: info@pec.laminazione sottile.it tel. gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dello scarico a presenziare al sopralluogo e al prelievo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare. Sono presenti altresì : L'insediamento è adibito a : produzione e trattamento superficiale di laminati in alluminio e sue leghe L'attività rientra nel codici IPPC 2.5 b) e 2.6 Codice ULIA : HF04300302C N° dipendenti : 496 operari e 150 impiegati Orario di lavoro : 24ore/giorno per 7 giorni a settimana
--	--	---

Dipartimento Provinciale di Caserta
Area Analitica
Ufficio Accettazione Campioni

Data 14-10-2024 Ore 17.30

° aliquoti	Conforme <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
sigillo integro	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
contenitori idonei	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
quantità adeguata	Conforme <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
risposta in frigo portatile/orsa tenuta refrigerata	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
campioni	Conforme <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
firma per Accettazione	<i>[Signature]</i>	

Si da atto che:

Lo scarico oggetto di campionamento è relativo a:

- ACQUE REFLUE DOMESTICHE/ASSIMILABILI ALLE DOMESTICHE
- ACQUE REFLUE URBANE
- ACQUE REFLUE INDUSTRIALI
- ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA

Il titolare dello scarico è in possesso di autorizzazione:

AUA, ai sensi del DPR 59/2013;

AIA, ai sensi del DLgs 152/06 e s.m.i. .

Decreto Giunta Regionale della Campania n. 213 del 16.11.2021(riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale AIA) e successivi D. D. di rettifica n. 220 del 26.11.20121 e DD n. 148 del 02.08.2023 (cambio Gestore) .-----

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	1 di 5

[Handwritten signatures]



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 95/DSF/24

"POZZETTO SCARICO 1 LATO PARCHEGGIO"

E' in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dello scarico : P.M. e C. e Documento Descrittivo e proposta di documento descrittivo con applicazione delle BAT.

A richiesta, viene consegnata ai verbalizzanti la seguente documentazione tecnica:

Per l'approvvigionamento idrico viene utilizzata acqua di:

- n. 3 pozzi per uso industriale;
- acquedotto comunale per uso potabile
- Le acque ad uso industriale sono trattate in un impianto di deferrizzazione e di addolcimento e in un impianto ad osmosi inversa.
- L'acqua prelevata a scopo industriale viene in gran parte recuperata al fine di minimizzarne il prelievo di acqua dai pozzi. Le acque utilizzate per il raffreddamento degli impianti e nelle linee di colata sono recuperate mediante trattamento con torri evaporative, lo spurgo di detti impianti viene scaricato. Le acque utilizzate nei trattamenti superficiali (impianto Depiereux, impianto Selema 1, impianto Selema 2 e impianto LTS4/Selema3) sono trattate in due impianti chimico fisico (denominati SIMPEC e SIMPEC nuovo) ed inviate a serbatoi di transito da cui vengono continuamente prelevate ed inviate alla rete idrica industriale dello stabilimento, per essere impiegate per il raffreddamento e successivamente inviate a scarico.

All'atto dell'ispezione sono in corso le seguenti attività: normale attività.

Il ciclo si compone delle seguenti fasi: stoccaggio materie prime, fonderia con fusione di alluminio e colata placche, fresatura superficiale delle placche, laminazione a caldo, laminazione a freddo dei rotoli, trattamento termico dei rotoli, trattamenti superficiali, taglio e imballo, immagazzinamento e spedizione.

Al momento dell'ispezione lo scarico : è in atto e non è presente il misuratore di portata.

Al momento dell'ispezione lo scarico è costituito da: acque di raffreddamento, acque provenienti dal trattamento di deferrizzazione, addolcimento ed osmosi inversa delle acque emunte dai pozzi, acque provenienti dal dilavamento del piazzale lato parcheggio, acque dei servizi igienici di una porzione dell'insediamento; si rappresenta che è in esercizio l'impianto SIMPEC preesistente, mentre il SIMPEC nuovo è disponibile e si attiva all'occorrenza (quando il livello delle acque derivanti dal trattamento superficiale supera una certa soglia); si rappresenta altresì che l'impianto di trattamento di lavaggio carrelli era disponibile, ma non è stato attivato durante il campionamento.

Recettore dello scarico : fognatura; corpo idrico superficiale suolo

L'insediamento è provvisto di impianto di depurazione: CHIMICO – FISICO BIOLOGICO VASCA IMHOFF

ALTRO

Breve descrizione impianti di depurazione:

- L'impianto SIMPEC, prevede le seguenti fasi depurative: riduzione del cromo esavalente in vasca di decromatazione (attualmente usata come seconda vasca di coagulazione atteso che il presente all'ispezione ha riferito che da gennaio 2024 l'azienda non sta più utilizzando Cr VI in quanto sostituito con lo Zirconio e Cromo Trivalente), coagulazione con aggiunta sgrassante acido e basico e carbone idrosolubile, neutralizzazione con latte di calce, flocculazione con aggiunta di polielettrolita anionico, decantazione, filtrazione con filtro a quarzite. La linea fanghi si compone di ispessitore e n 2 filtropresse.
- L'impianto SIMPEC nuovo, attivato a seguito dell'inserimento dell'impianto LTS4/ Selema 3, prevede le stesse fasi depurative del preesistente impianto SIMPEC. I fanghi prodotti sono inviati al trattamento con nuova filtropressa allo stesso modo dell'impianto SIMPEC preesistente.
- È presente un impianto chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue industriali provenienti dal lavaggio dei carrelli che prevede le seguenti fasi depurative: sedimentazione, disoleazione, chiari flocculazione e filtrazione con carboni attivi.
- Le acque reflue provenienti dai servizi igienici e docce sono trattate in fosse Imhoff.-----
- Le acque meteoriche e di dilavamento piazzali sono trattate in n. 3 impianti di trattamento di prima pioggia, che prevedono le seguenti fasi depurative: sedimentazione e disoleazione.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	2di5



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 95/DSF/24 "POZZETTO SCARICO 1 LATO PARCHEGGIO"

I verbalizzanti hanno effettuato un'ispezione, per la verifica delle condizioni e dell'origine dello scarico, rilevando che esso è costituito da: acque reflue industriali provenienti dal ciclo produttivo (fonderia, laminazione a freddo; acque provenienti dal lavaggio dei carrelli; acque provenienti dai processi di trattamento delle acque emunte dai pozzi che prevedono deferrizzazione, addolcimento ed osmosi inversa); acque di prima pioggia e dilavamento piazzali lato Nord e Ovest (lato parcheggio); acque dei servizi igienici di una porzione dell'insediamento:

Lo scarico è del tipo discontinuo e si immette nel "Pozzetto scarico 1 lato parcheggio" sito a monte dell'immissione in pubblica fognatura (collettore regionale SS 87 S. Marco Evangelista).

Si rappresenta che non sono in atto precipitazioni meteoriche all'atto del sopralluogo e campionamento.

I verbalizzanti hanno proceduto al prelevamento di un campione di acque reflue per la verifica della conformità dello stesso ai limiti previsti dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in rete fognaria, eccetto che per i parametri Piombo, Zinco, Rame, Arsenico, Cadmio, Mercurio Selenio, Cromo Totale Cromo esavalente per i quali il Decreto AIA prescrive il rispetto dei limiti di emissione per scarico in acque superficiali

Il campione è stato prelevato dal pozzetto fiscale indicato in planimetria e dal presente all'ispezione come "Pozzetto 1", munito di apposita cartellonistica, sito a valle dei trattamenti di depurazione, e a monte dell'immissione nella rete fognaria.

Il prelievo è stato effettuato con le seguenti modalità:

istantanea (indicare la motivazione)

medio-composito nell'arco di tre ore con inizio alle ore 10:20 del 14.10.2024 e fine alle ore 13:20 del 14.10.2024

Il campione è costituito da n 1 aliquote contraddistinte nel seguente modo:

x aliquota A, analisi chimiche: in n. 1 bottiglia in polietilene da ml 500 per determinazione cromo esavalente

in n. 1 contenitore in polietilene da ml 5.000

in n. 1 bottiglia di vetro scuro da ml 1000 per determinazione Idrocarburi Totali

in n. 1 falcon di plastica da ml 50 per i metalli

nota per Area Analitina: si richiede in aggiunta la determinazione dei seguenti parametri: Cromo VI, Arsenico, Mercurio, Selenio, Alluminio, Fluoruri ed Idrocarburi Totali.

Le aliquote "A" è mediate sulle tre ore, con incrementi prelevati a intervalli di 1 ora e 30 minuti.

Il campione è stato sigillato in busta antieffrazione recanti il numero del presente verbale ed identificate dai seguenti codici : per l' aliquota "A" B000428;

Il presente all'ispezione viene informato che l'apertura del campione e l'inizio delle analisi per le aliquote "A" e "B" avverranno presso l'Area Analitica ARPAC del Dipartimento di Caserta, situato in Via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto - Caserta, il giorno 15.10.2024, alle ore 08.30, e che alle operazioni potrà presenziare il titolare dello scarico, ovvero un suo consulente tecnico designato con formale atto di nomina. (Art. 223 DLgs n. 271 del 28/07/1989 - Norme di attuazione del C.P.P.).

I sottoscritti verbalizzanti nel corso del sopralluogo hanno accertato, quanto segue :

1. Le acque tecnologiche derivanti dalla fase di trattamento superficiale sono costituite da: soluzioni di trattamento alcalino e risciacquo provenienti dalle linee Selema 1, LTS4/Selema3 e Depiereux; soluzioni di conversione chimica e risciacquo delle linee Selema 1, LTS4/selema3 e Depiereux; soluzioni di trattamento acido e risciacquo provenienti dalla Linea Selema 2; soluzioni acide provenienti dagli scrubbers per l'abbattimento delle emissioni acide (trattamento emissioni in atmosfera Camino E 20)- all'atto del sopralluogo non era attivo l'impianto Selema 1 (come riferito dal presente all'Ispezione);
2. A seguito dell'inserimento dell'impianto LTS4/Selema 3 è stata potenziata la linea del trattamento di depurazione chimico-fisico delle acque reflue industriali prodotte inserendo un secondo impianto di depurazione denominato SIMPEC nuovo. Lo scarico del SIMPEC nuovo non era attivo durante il sopralluogo.
3. Il sistema di depurazione dell'impianto SIMPEC risulta essere completamente automatizzato attraverso un sistema dotato di sonde e controllato da PLC; all'atto del sopralluogo sono state rilevate le seguenti letture:
 - vasca decromatazione: pH 3,53 potenziale redox: 150 mV
 - vasca di coagulazione: pH 2,92

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	3 di 5



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 95/DSF/24

"POZZETTO SCARICO 1 LATO PARCHEGGIO"

- vasca di neutralizzazione: pH 7,13
 - il controllo del Cromo VI nella vasca di decantazione, da quanto riferito dal presente all'ispezione, viene effettuato mensilmente ma non viene più registrato.
4. Nel corso del sopralluogo i verbalizzanti hanno accertato il funzionamento del misuratore di flusso e del relativo allarme, con effettuazione di una simulazione di emergenza, correttamente eseguita da parte del personale addetto. E' stata inoltre effettuata una simulazione di emergenza ai fini dell'attivazione dell'allarme relativo all'impianto SIMPEC, in dettaglio è stata simulata un avaria della vasca di neutralizzazione; è stata accertata l'attivazione dell'allarme sonoro.
5. Le acque reflue industriali descritte al punto 1, vengono raccolte in tre serbatoi e da qui mediante un sistema di pompe controllate da galleggianti, inviate al vecchio impianto SIMPEC e se necessario al SIMPEC nuovo; Gli scarichi dei due impianti SIMPEC vengono sottoposti a filtrazione su quarzite e arriva a due serbatoi di accumulo. Le acque raccolte sono controllate, tramite un sistema di controllo del pH e del Cromo VI, e confluiscono alle vasche a servizio delle torri di raffreddamento per essere riutilizzate. Quando le acque dei circuiti di raffreddamento qualitativamente non sono più idonee ad essere reimpiegate nel circuito (conducibilità elevata), vengono parzialmente scaricate tramite il Pozzetto 1 effettuando il reintegro con le acqua prelevate dai pozzi. Qualora lo scarico parziale proveniente dagli impianti SIMPEC, non dovesse rispettare i parametri impostati per Cromo IV e /o pH, l'invio al sistema di raffreddamento viene interrotto e il refluo viene reimpresso in testa agli impianti SIMPEC;
6. Nelle proposte di adeguamento della Relazione Finale AIA relativa all'ispezione del 2021 era stato richiesto alla ditta di:
- Predisporre un programma di manutenzione del fotometro Metrom serie ICON CRIV 00051, prevedendo una frequenza di interventi di manutenzione superiore a quella biennale precedentemente riscontrata;
 - Predisporre un cronoprogramma degli interventi di calibrazione del pHmetro utilizzato per la calibrazione delle sonde del SIMPEC.
- A tal proposito sono stati esibiti ed acquisiti in copia gli ultimi rapporti di intervento/taratura eseguiti da ditte esterne. Relativamente al cronoprogramma degli interventi di calibrazione del pHmetro utilizzato per il controllo delle sonde del SIMPEC e stato esibito ed acquisito in copia la seguente documentazione: estratto del registro elettronico del pHmetro sensi ON e copia di due schede di autocontrollo dell'impianto SIMPEC del 03.10.2024 e del 14.10.2024
- Sono stati georeferenziati i punti di controllo parziale degli scarichi prescritti nel PM e C. che vengono di seguito riportati:
- Monitoraggio impianto fonderia (linea di colata 1,2 e 4) coordinate UTM WGS 84 33T 443418E 4542380N
 - Monitoraggio impianto fonderia (linea di colata 3) coordinate UTM WGS 84 33T 443414E 4542264N
 - Monitoraggio scarico impianto di depurazione SIMPEC coordinate UTM WGS 84 33T 443524E 4542488N
 - Monitoraggio impianto lavaggio carrelli coordinate UTM WGS 84 33T 443447E 4542275N

E' stata presa visione della seguente documentazione :

il presente all'ispezione riferisce che gli autocontrolli prescritti per tutti i punti di scarico finali ed intermedi ad eccezione del lavaggio carrelli sono inviati con cadenza semestrale ad ARPAC, pertanto si è proceduto con l'acquisizione dei soli ultimi 2 autocontrolli sul punto di scarico lavaggio carrelli.

E' stata acquisita copia, datata e firmata, della seguente documentazione :

- rapporto di taratura n. 266-Lab/24 del 23.09.2024 rilasciato da metrocal strumenti di misura relativo alla taratura del pHmetro utilizzato per il controllo delle sonde del SIMPEC
- rapporto di lavoro intervento per lo strumento ICON CrVI del 10-11 Giugno 2024
- estratto del registro elettronico del pHmetro sensi ON e
- copia di due schede di autocontrollo dell'impianto SIMPEC del 03.10.2024 e del 14.10.2024
- rdp n.3239/23 campionamento del 23.11.2023 rilasciato da ECOSISTEM srl

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	4di5



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 95/DSF/24

"POZZETTO SCARICO 1 LATO PARCHEGGIO"

- rdp n. 2105/24 del 30.05.2024 rilasciato da ECOSISTEM srl

Il presente all'ispezione per il titolare dello scarico dichiara di concordare con la data e l'ora di apertura del campione ed inoltre dichiara spontaneamente:

Si invita il titolare dello scarico/gestore/conduuttore-manutentore ad inviare entro 10 giorni agli uffici ARPAC, a mezzo p.e.c. all'indirizzo arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it copia della seguente documentazione :

- Rapporto di taratura precedente al rapporto n. 266-Lab/24 del 23.09.2024 rilasciato da metrocal strumenti di misura
- Rapporto di intervento precedente al rapporto di lavoro Metrohm Italiana srl di Giugno 2023.

Il presente all'ispezione per il titolare dello scarico dichiara, inoltre, che le comunicazioni inerenti gli esiti del presente controllo dovranno essere inviate a mezzo mail all' indirizzo di posta elettronica certificata (PEC) : info@pec.laminazionesottile.it

Coordinate UTM-WGS84 33T del pozzetto di ispezione : Est 443266 , Nord 4542420

Il campione viene trasportato in laboratorio in frigorifero portatile.

Il presente verbale, letto e confermato, viene sottoscritto dai verbalizzanti e dal/i presente/i all'ispezione che ne ritira/ritirano copia e si impegnano a consegnarla al titolare dello scarico, alle ore 17:00 del 14/10/2024

I PRESENTI ALL'ISPEZIONE

I VERBALIZZANTI


ENZO SOTTILE S.p.A.
S.S. 87 Saffone Km. 21,200
81026 L. MARCO EVANGELISTA (CE)
I.V.A. 00289760639

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	5di5



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 96/DSF/24

"POZZETTO SCARICO 2 LATO PORTINERIA"

Richiesto da: Ufficio Area Territoriale Dipartimento di Caserta, per x controllo ; rilascio/rinnovo autorizzazione, con verifica dei limiti prescritti dal decreto IPPC Tab. 3 All.V- parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (scarico in rete fognaria, eccetto che per i parametri Piombo, Zinco, Rame, Arsenico, Cadmio, Mercurio Selenio, Cromo Totale Cromo esavalente per i quali il Decreto AIA prescrive il rispetto dei limiti di emissione per scarico in acque superficiali).

altro:

X Prestazione con oneri a carico del titolare dello scarico ; Codice Identificativo Destinatario (CID) :

<p>Ragione Sociale Titolare dello scarico LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A. Sede Legale: Via Cannola a Trivio 28 80141 Napoli P.I.00289760639</p> <p>Rappresentante Legale Cognome Moschini Nome Massimo XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX Qualifica Legale Rappresentante, Presidente CdA Gestore IPPC Cognome Ruffato Nome Paolo XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX res. XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX Qualifica Gestore IPPC Presente all'ispezione Cognome De Simone Nome Giuseppe na XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX residente in XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX XXXXXXXXXXXX Qualifica RSPP</p>	<p>Ragione Sociale</p> <p>Sede Legale</p> <p>P.I. Rappresentante Legale</p> <p>Cognome Nome Nato a</p> <p>Il Residente a</p> <p>Qualifica</p> <p>Presente all'ispezione</p> <p>Cognome Nome Nato a</p> <p>Il Residente a</p> <p>Qualifica</p>	<p>L'anno 2024, addi 14 , del mese di Ottobre alle ore 09:15 , i sottoscritti C.T.P. Dello Stritto Francesco e A.T. Antonio Santoro, tecnici del Dipartimento ARPAC di Caserta, si sono presentati presso l'insediamento LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A. sito nel Comune di S. Marco Evengelista (CE), Strada Statale 87 Km 21,200, PEC: info@pec.laminazione sottile.it tel. gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dello scarico a presenziare al sopralluogo e al prelievo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare. Sono presenti altresì :</p> <p>L'insediamento è adibito a : produzione e trattamento superficiale di laminati in alluminio e sue leghe L'attività rientra nel codici IPPC 2.5 b) e 2.6 Codice ULIA : HF04300301C N° dipendenti : 496 operari e 150 impiegati Orario di lavoro : 24ore/giorno per 7 giorni a settimana</p> <div data-bbox="790 1310 1396 1892"> </div>
--	--	---

Si da atto che:

Lo scarico oggetto di campionamento è relativo a:

- ACQUE REFLUE DOMESTICHE/ASSIMILABILI ALLE DOMESTICHE
- ACQUE REFLUE URBANE
- X ACQUE REFLUE INDUSTRIALI
- ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA

Il titolare dello scarico è in possesso di autorizzazione:

- AUA, ai sensi del DPR 59/2013;
- X AIA, ai sensi del DLgs 152/06 e s.m.i. .

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6		0	28/12/2018	1 di 3

Handwritten signatures and initials at the bottom of the page.



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 96/DSF/24

"POZZETTO SCARICO 2 LATO PORTINERIA"

Decreto Giunta Regionale della Campania n. 213 del 16.11.2021 (riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale AIA) e successivi D. D. di rettifica n. 220 del 26.11.2021 e DD n. 148 del 02.08.2023 (cambio Gestore) .-----

E' in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dello scarico : P.M. e C. e Documento Descrittivo e proposta di documento descrittivo con applicazione delle BAT.

A richiesta, viene consegnata ai verbalizzanti la seguente documentazione tecnica:

Per l'approvvigionamento idrico viene utilizzata acqua di:

- n. 3 pozzi per uso industriale;
- acquedotto comunale per uso potabile
- Le acque ad uso industriale sono trattate in un impianto di deferrizzazione e di addolcimento e in un impianto ad osmosi inversa.
- L'acqua prelevata a scopo industriale viene in gran parte recuperata al fine di minimizzarne il prelievo di acqua dai pozzi. Le acque utilizzate per il raffreddamento degli impianti e nelle linee di colata sono recuperate mediante trattamento con torri evaporative, lo spurgo di detti impianti viene scaricato. Le acque utilizzate nei trattamenti superficiali (impianto Depiereux, impianto Selema 1, impianto Selema 2 e impianto LTS4/Selema3) sono trattate in due impianti chimico fisico (denominati SIMPEC e SIMPEC nuovo) ed inviate a serbatoi di transito da cui vengono continuamente prelevate ed inviate alla rete idrica industriale dello stabilimento, per essere impiegate per il raffreddamento e successivamente inviate a scarico.

All'atto dell'ispezione sono in corso le seguenti attività: normale attività.

Il ciclo si compone delle seguenti fasi: stoccaggio materie prime, fonderia con fusione di alluminio e colata placche, fresatura superficiale delle placche, laminazione a caldo, laminazione a freddo dei rotoli, trattamento termico dei rotoli, trattamenti superficiali, taglio e imballo, immagazzinamento e spedizione.

Al momento dell'ispezione lo scarico : è in atto e non è presente il misuratore di portata.

Al momento dell'ispezione lo scarico è costituito da: tutte le fasi lavorative che recapitano al punto di scarico n. 2 erano in esercizio.

Recettore dello scarico : fognatura; corpo idrico superficiale suolo

L'insediamento è provvisto di impianto di depurazione: CHIMICO – FISICO BIOLOGICO VASCA IMHOFF ALTRO

Breve descrizione impianti di depurazione:

- L'impianto SIMPEC, prevede le seguenti fasi depurative: riduzione del cromo esavalente in vasca di decromatazione (attualmente usata come seconda vasca di coagulazione atteso che il presente all'ispezione ha riferito che da gennaio 2024 l'azienda non sta più utilizzando Cr VI in quanto sostituito con lo Zirconio), coagulazione con aggiunta sgrassante acido e basico e carbone idrosolubile, neutralizzazione con latte di calce, flocculazione con aggiunta di polielettrolita anionico, decantazione, filtrazione con filtro a quarzite. La linea fanghi si compone di ispessitore e n 2 filtropresse.
- L'impianto SIMPEC nuovo, attivato a seguito dell'inserimento dell'impianto LTS4/ Selema 3, prevede le stesse fasi depurative del preesistente impianto SIMPEC. I fanghi prodotti sono inviati allo stesso trattamento dell'impianto SIMPEC preesistente.
- È presente un impianto chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue industriali provenienti dal lavaggio dei carrelli che prevede le seguenti fasi depurative: sedimentazione, disoleazione, chiari flocculazione e filtrazione con carboni attivi.
- Le acque reflue provenienti dai servizi igienici e docce sono trattate in fosse Imhoff.-----
- Le acque meteoriche e di dilavamento piazzali sono trattate in n. 3 impianti di trattamento di prima pioggia, che prevedono le seguenti fasi depurative: sedimentazione e disoleazione.

I verbalizzanti hanno effettuato un'ispezione, per la verifica delle condizioni e dell'origine dello scarico, rilevando che esso è costituito da acque reflue industriali derivanti dal ciclo produttivo (laminazione a caldo, laminazione a freddo e fresatrice), acque di prima pioggia e dilavamento piazzali del lato est, sud-est, sud (zona portineria), e zona serbatoi cherosene, acque dei servizi igienici di una porzione dell'insediamento.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	2 di 3

Handwritten signatures and initials: ISY, AS

Handwritten signature



Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue

Doc. n°

Procedura di riferimento: PT 7.5 A4

Data 14.10.2024

AREA TERRITORIALE: Verbale di sopralluogo e prelievo di acque reflue N° 96/DSF/24

"POZZETTO SCARICO 2 LATO PORTINERIA"

Lo scarico è del tipo discontinuo e si immette nel "Pozzetto scarico 2 lato portineria" sito a monte dell'immissione in pubblica fognatura (collettore regionale SS 87 S. Marco Evangelista).

Non sono in atto precipitazioni meteoriche all'atto del sopralluogo.

I verbalizzanti hanno proceduto al prelevamento di un campione di acque reflue per la verifica della conformità dello stesso ai limiti previsti dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in rete fognaria, eccetto che per i parametri Piombo, Zinco, Rame, Arsenico, Cadmio, Mercurio Selenio, Cromo Totale Cromo esavalente per i quali il Decreto AIA prescrive il rispetto dei limiti di emissione per scarico in acque superficiali

Il campione è stato prelevato dal pozzetto fiscale indicato in planimetria e dal presente all'ispezione come "Pozzetto 1", munito di apposita cartellonistica, sito a valle dei trattamenti di depurazione, e a monte dell'immissione nella rete fognaria.

Il prelievo è stato effettuato con le seguenti modalità:

• istantanea (indicare la motivazione)

X medio-composito nell'arco di tre ore con inizio alle ore 10:30 del 14.10.2024 e fine alle ore 13:30 del 14.10.2024

Il campione è costituito da n ____ aliquote contraddistinte nel seguente modo:

x aliquota A, analisi chimiche: in n. 1 bottiglia in polietilene da ml 500 per determinazione cromo esavalente

in n. 1 contenitore in polietilene da ml 5.000

in n. 1 bottiglia di vetro scuro da ml 1000 per determinazione Idrocarburi Totali

in n. 1 falcon di plastica da ml 50 per i metalli

nota per Area Analitica: si richiede in aggiunta la determinazione dei seguenti parametri: Cromo VI, Arsenico, Mercurio, Selenio, Alluminio, Fluoruri ed Idrocarburi Totali.

Le aliquote "A" è mediate sulle tre ore, con incrementi prelevati a intervalli di 1 ora e 30 minuti.

Il campione è stato sigillato in busta antieffrazione recanti il numero del presente verbale ed identificate dai seguenti codici : per l' aliquota "A" B000429;

Il presente all'ispezione viene informato che l'apertura del campione e l'inizio delle analisi per le aliquote "A" e "B" avverranno presso l'Area Analitica ARPAC del Dipartimento di Caserta, situato in Via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto - Caserta, il giorno 15.10.2024, alle ore 08.30, e che alle operazioni potrà presenziare il titolare dello scarico, ovvero un suo consulente tecnico designato con formale atto di nomina. (Art. 223 DLgs n. 271 del 28/07/1989 - Norme di attuazione del C.P.P.) .

I sottoscritti verbalizzanti nel corso del sopralluogo hanno accertato, altresì, quanto segue :

Il presente verbale è stato redatto contestualmente al verbale 95/DSF/24, al quale si rimanda per i rilievi, la documentazione visionata e le prove effettuate .

Il presente all'ispezione per il titolare dello scarico dichiara di concordare con la data e l'ora di apertura del campione ed inoltre dichiara spontaneamente: "Nulla"

Il presente all'ispezione per il titolare dello scarico dichiara, inoltre, che le comunicazioni inerenti gli esiti del presente controllo dovranno essere inviate a mezzo mail all' indirizzo di posta elettronica certificata (PEC) : info@pec.laminazione sottile.it

Coordinate UTM-WGS84 33T del pozzetto di ispezione : Est 443253, Nord 4542200

Il campione viene trasportato in laboratorio in frigorifero portatile.

Il presente verbale, letto e confermato, viene sottoscritto dai verbalizzanti e dal/i presente/i all'ispezione che ne ritira/ritirano copia e si impegnano a consegnarla al titolare dello scarico, alle ore 17:00 del 14/10/2024

LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A.
I PRESENTI ALL'ISPEZIONE
81020 S. MARCO EVANGELISTA (CE)
I.V.A. 002(89760600)

I VERBALIZZANTI

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5A6	1	0	28/12/2018	3 di 3



Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LUONGO/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 15/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

OGGETTO : Emissioni convogliate in atmosfera da sorgente fissa – Verifica conformità impianti e attività
Verbale N° 98/LP/24

Richiesto da: Regione Campania

Per ispezione ordinaria AIA con controllo delle emissioni in atmosfera ;

Ragione sociale

.....
.....
.....

P.I.

Gestore IPPC

Cognome Ruffato

Nome Paolo

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

Presente all'ispezione

Cognome Camerlingo

Nome Domenica

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

Qualifica Responsabile Ambiente

L'anno 2024, addì 15, del mese di Ottobre
alle ore 10:00, i sottoscritti CTP Anna Danisi, TPA Roberto Gambuti, AT
Gabriella Riccio e AT Pasquale Luongo si sono
presentati presso l'insediamento
Laminazione Sottile Spa.....
sito nel Comune di San Marco Evangelista
via, n.
tel. fax

P.E.C.
gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando
conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dell'impianto
a presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita
al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della
facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere,
purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da
effettuare

L'insediamento è adibito a
2.5 b)-impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di
recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione
superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al
giorno per tutti gli altri metalli
2.6)- impianti per i trattamenti di superficie di metalli e materie plastiche mediante
processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate
abbiano un volume superiore a 30 mc

Codice ULIA :

Coordinate UTM-WGS84 del sito : E..... N.....

Si da atto che l'attività odierna è a prosieguo dell'attività di controllo di cui al verbale n.97/LP/2024 del
14/10/2024.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	1 di 1





Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONGU

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 15/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo: lo stabilimento è in normale attività. In data odierna si è proceduto ad ispezionare il settore produttivo deputato al trattamento superficiale del metallo, in particolare sono state verificate le linee di captazione e convogliamento delle emissioni provenienti dalle linee di sgrassaggio denominate SELEMA 1, SELEMA 2, LTS4 e Depiereux, ai camini emissivi E20 ed E21, laddove si è constatato che la linea proveniente dalla vasca di risciacquo del SELEMA 2 non risulta collegata al camino E20 come riportato nella figura di pagina 34 della relazione tecnica allegata all'istanza di modifica sostanziale, ma si immette direttamente all'esterno del capannone mediante un'apertura a filo di parete.

Si rileva altresì che lo scrubber a servizio degli effluenti provenienti da SELEMA 1, LTS4 e Depiereux (E20) si presenta obsoleto, la parte visibile metallica si presenta corrosa e sfaldata, stante comunque il normale esercizio di funzionamento. Nel breve periodo lo stato di vetustà del sistema di abbattimento potrebbe inficiare l'efficacia di funzionamento, pertanto si prescrive alla Ditta la sostituzione dell'impianto con altro avente caratteristiche similari.

Punto di emissione	Forni	Impianto di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)
E18	FDC1, FDC2, FDC3, FDC4,	Filtro a maniche	65.000
E22	FF1, FF2, FF3, FF4	Filtro a maniche	65.000
E24	FA1, FA2, FA3, FA4	Filtro a maniche e ciclone	30.000
E26		Filtro a maniche e ciclone	40.000

Come riportato nella tabella precedente i camini E18, E22 non sono dotati di ciclone, mentre nella tabella C6-1bis del PMC è riportato la presenza di tale sistema di abbattimento anche per i camini suddetti. Si prende atto che a seguito della modifica apportata al reparto fusione, si è riscontrata una notevole riduzione degli inquinanti NOx e CO, come si evince dai rapporti di prova del 2019 relativi al camino E26 e dai risultati ottenuti dai recenti autocontrolli e misure effettuate dalla scrivente Agenzia. A tal riguardo il G.I. ritiene che la Ditta debba redigere una relazione dettagliata relativa agli interventi effettuati nel reparto fonderia, illustrando i miglioramenti ambientali ottenuti in termini di riduzione degli inquinanti emessi.

In data odierna, dalle ore 13:00 circa, alle ore 14:50 circa, si è proceduto ad effettuare un campionamento delle emissioni al camino E26 afferente ai forni di attesa e fusori a doppia camera, mediante analizzatore multiparametrico portatile dei gas di combustione in dotazione di questa Agenzia del tipo HORIBA BG 350,

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	2 di 2



Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONGO/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 15/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

successivamente è stata effettuata la caratterizzazione fluidodinamica (Temperatura, Pressione Assoluta, Velocità e Portata) del medesimo camino.

Stato	Linea	Portata (m³/h)	Temperatura (°C)	Velocità (m/s)	Portata (m³/h)	Pressione (mmHg)	Flusso di campionamento (l/min)	Volume campionato (l)	Parametri
E26	1	1,1	32,4	10,55	36023	1013,6			NOx, CO, CO2, O2, SO2
E26	2	1,1	32,4	10,55	36023	1013,6			NOx, CO, CO2, O2, SO2
E26	3	1,1	32,4	10,55	36023	1013,6			NOx, CO, CO2, O2, SO2

I dati acquisiti durante il campionamento verranno di seguito analizzati e valutati attraverso un software specifico della strumentazione in dotazione, per essere poi comunicati nella relazione finale dell'ispezione AIA.

Il presente verbale è redatto in n° 2 copie di cui una viene rilasciata alla Dott.ssa Camerlingo che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni: provvederemo quanto prima ad integrare quanto richiesto alla ditta.

L.c.s. alle ore..... del 15/10/2024

IL PRESENTE ALL'ISPEZIONE

S.S. 87 Sanatica Km. 2,125
SICU, MARCO EVANGELIST, (CE)
I.V.A. 9022897000

I VERBALIZZANTI

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	3 di 3



Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LUONGO/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

OGGETTO : Emissioni convogliate in atmosfera da sorgente fissa – Verifica conformità impianti e attività
Verbale N° 97/LP/24

Richiesto da:., Regione Campania

Per ispezione ordinaria AIA con controllo delle emissioni in atmosfera e rumore;

Ragione sociale

.....
.....
.....

P.I.

Gestore IPPC

Cognome Ruffato

Nome Paolo

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~ residente a Milano

~~XXXXXXXXXXXX~~ via Fratelli Pasolini XXXX

Presente all'ispezione

Cognome Camerlingo

Nome Domenica

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~

~~XXXXXXXXXXXX~~ residente a Maratea XXXX

~~XXXXXXXXXXXX~~ via Fratelli Pasolini XXXX

Qualifica Responsabile Ambiente

L'anno 2024, addì 14, del mese di Ottobre alle ore 09:30, i sottoscritti CTP Anna Danisi, TPA Roberto Gambuti, CTP Gianluca Russo, AT Pasquale Luongo si sono presentati presso l'insediamento Laminazione Sottile Spa..... sito nel Comune di San Marco Evangelista via n. tel. fax P.E.C.

gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dell'impianto a presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare

L'insediamento è adibito a 2.5 b)-impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli 2.6)- impianti per i trattamenti di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc

Codice ULIA :

Coordinate UTM-WGS84 del sito : E..... N.....

L'azienda è in possesso dell'Autorizzazione alle Emissioni in Atmosfera rilasciata dalla Regione Campania con DD. n. 5 del 30/01/09 ,D.D. n. 220 del 21/09/09, D.D. n. 38 del 27/02/12, D.D. n. 56 del 19/03/13, D.D. n. 39 del 14/02/2013, D.D. n. 381 del 23/06/2016.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	1 di 1



Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LUONG

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo: lo stabilimento è in normale attività. Il ciclo di lavorazione è così articolato: stoccaggio materie prime, fonderia, fresatura, laminazione a caldo e laminazione a freddo, trattamento e ricottura, trattamento superficiale, taglio ed imballo. Il processo di fusione del metallo viene realizzato mediante forni fusori della tipologia a suola, articolato in quattro linee; ciascuna linea di fusione è costituita da un forno di attesa, un forno fusorio a singola camera ed un forno fusorio a doppia camera e può essere destinata sia alla lavorazione dell'alluminio in pani che del materiale di recupero; in questo secondo caso, i fumi dei forni a doppia camera, dedicati principalmente alla fusione dei rottami, vengono convogliati in appositi sistemi di abbattimento prima di essere emessi in atmosfera. A seguito dell'ultima richiesta di modifica sostanziale, l'azienda ha elaborato e realizzato un progetto finalizzato a trattare tutte le emissioni con impianti di abbattimento, finalizzato all'ottenimento dei seguenti vantaggi: maggiore flessibilità nell'uso dei forni; particolari tipologie di rottami possono anche essere fusi nei forni fusori e non esclusivamente nei forni a doppia camera e massima manutenibilità degli impianti di abbattimento; il fermo di un impianto non impone il fermo della linea di produzione che può continuare ad operare in modo controllato L'architettura attuale ha la seguente configurazione (tabella 1):

Punto di emissione	Forni	Impianto di abbattimento	Portata (Nm3/h)
E18	FDC1, FDC2, FDC3, FDC4,	Filtro a maniche	65.000
E22	FF1, FF2, FF3, FF4	Filtro a maniche	65.000
E24	FA1, FA2, FA3, FA4	Filtro a maniche e ciclone	30.000
E26		Filtro a maniche e ciclone	40.000

Considerato che, l'azienda ha incrementato l'impiego di materiali di recupero (rottami) come materia prima in sostituzione dell'alluminio "vergine" proveniente da lavorazione primaria, per esigenze qualitative e di mercato, l'azienda ha necessità di effettuare trattamenti di depurazione con fluoro e cloro molto più intensivi e di più lunga durata rispetto a quanto precedentemente avveniva. Poiché il trattamento di purificazione viene effettuato solo nella ultima fase di processo che precede la colata (4 forni di attesa), al fine di migliorare la captazione delle emissioni diffuse provenienti dai forni di attesa

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	2 di 2



Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONGO/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

durante le fasi di scorifica e trattamento del bagno fusorio sono state installate delle cappe di aspirazione al di sopra della bocca dei quattro forni di attesa.

Al processo di fusione segue, come appena descritto, la fase di scorifica del bagno con sali a base di cloro ed a base di fluoro, con successivo travaso nella macchina di colata. Si prosegue con la fase di fresatura, effettuata al fine di eliminare le irregolarità superficiali presenti sulle placche, e successiva laminazione a caldo con l'obiettivo di ridurre lo spessore delle placche (circa 650 mm) fino ad uno spessore lavorabile dai laminatoi a freddo, con trasformazione dei rotoli a spessori progressivamente inferiori. Al fine di fornire al materiale le proprietà meccaniche richieste per il prodotto finito, si procede con il trattamento termico dei rotoli, si prosegue infine, con il trattamento superficiale; tutte le fasi lavorative sin qui descritte sono dotate di sistemi di captazione perfettamente funzionanti, come accertato nell'odierna ispezione che convogliano le emissioni nell'aria ambiente previo passaggio attraverso idonei sistemi di abbattimento laddove previsti dal decreto autorizzativo. Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono di seguito enucleate: di processo, alluminio vergine e rottami, mentre come materie ausiliarie per il trattamento dell'alluminio sono utilizzate grassi e lubrificanti, gas tecnici, imballaggi e sostanze chimiche varie, rispettando quanto riportato nell'atto autorizzativo. Al fine di migliorare la gestione dei residui del processo di fusione (schiumature o scorie estratte dai forni dell'impianto LS) e migliorare le performance ambientali dello stabilimento, l'azienda ha messo in esercizio un impianto automatizzato per il raffreddamento controllato del tipo Rotary Dross denominato CETAG, che consente riduzione delle emissioni diffuse di polveri generate nelle fasi di trasporto, stoccaggio, movimentazione, e carico su automezzi dei residui. A tal riguardo si prende atto che tutte le polveri captate dalle differenti parti di impianto e dallo sfiato dei silos, sono inviate ad un impianto di abbattimento con tecnologia a cicloni ed a maniche filtranti, per essere poi convogliate ed emesse in atmosfera attraverso il camino E41.

Sono state verificate le seguenti prescrizioni parte integrante del parere tecnico Arpac n. 40/NB/21 con il quale si esprimeva parere favorevole:

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	3 di 3



Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONC

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

In merito a quanto previsto al c. 7-bis, art. 271, D.Lgs. n. 152/06 il Gestore ha dichiarato la presenza di una sostanza, il triossido di cromo, contenuta in un prodotto utilizzato in fase di cromatazione. Tale composto è inserito nell'elenco delle sostanze classificate come estremamente preoccupanti dal Reg. (CE) n. 1907/2006, pertanto l'azienda è soggetta agli adempimenti di cui al c. 7-bis, art. 271, D.Lgs. n. 152/06. A tal proposito il gestore riferisce che da alcuni mesi per la fase di cromatazione si utilizza un prodotto privo di cromo esavalente, di cui si acquisisce la relativa scheda tecnica di sicurezza.

La cromatazione risulta essere effettuata attualmente sulla linea Depiereux e LTS4. La nuova linea LTS4 e Depiereux operano con trattamento chrome-free, attraverso zirconatura effettuata con applicazione a spruzzo; a tal riguardo il gruppo Laminazione Sottile, coadiuvato dal Dipartimento di Ingegneria e della Produzione della Facoltà di Ingegneria dell'Università Federico II, svolge da anni indagini per individuare ed implementare trattamenti esenti da cromo che abbiano proprietà protettive, in termini di corrosione, paragonabili ai trattamenti contenenti cromo

Si rappresenta che dall'esame degli autocontrolli, si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la tempistica semestrale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di prelievo utilizzati con quanto riportato nel PMeC ed infine si rileva che il registro di cui al paragrafo requisiti e modalità di controllo del quadro prescrittivo del D. D 213 del 16.11.2021 e successivi Decreti a seguito è correttamente compilato. Per tutto quanto appena esposto, si ritiene che il PMC può considerarsi attuato idoneamente, rispettando frequenza, tipologia e modalità di controllo, tab.C6.1 del PMeC capitolo Aria.

In data odierna si è presenziato ai campionamenti effettuati dalla società Ecosistem come di seguito indicato (si riportano in particolare in forma tabellare i dati forniti dal laboratorio di parte al momento dell'ispezione ARPAC):

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	4 di 4



Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONGO/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

Camino	campione	Sezione (m ²)	T media Fumi (°C)	T media al campionatore (°C)	Velocità media (m/s)	Portata Nmc/h	Pressione fumi camino media (mbar)	Parametri
E26	1	1,1	59	30	11,9	38500	1016	COTNM, NOx, CO, CO2, O2, SO2, polveri
E24	2	1,1	48	30	8	27000	1015	NOx, CO, CO2, O2, SO2
E22	3	1,32	65,5	30	13,5	61000	1016	NOx, CO, CO2, O2, SO2

I valori riscontrati per i parametri NOx e CO sono risultati essere rispettivamente:

- per il camino E26: CO = 3,2 – 21 mg/Nm³ NOx = 8-14 mg/Nm³
- per il camino E24: CO = 3 – 4 mg/Nm³ NOx= 6-7 mg/Nm³
- per il camino E22: CO < l.r. mg/Nm³ NOx= 31 mg/Nm³

In merito alla conformità delle metodiche utilizzate per la determinazione degli NOX da Ecosystem, si richiede un certificato di equivalenza al metodo UNI EN 14792:2017, secondo quanto stabilito dal metodo UNI EN 14793: 2017.

Alcune delle BAT (di settore e/o in generale) verificate sono di seguito riassunte, per comodità di comprensione si utilizza la numerazione delle stesse che sono riportate nel quadro integrato presente nell'atto autorizzativo:

BAT 5 Emissioni diffuse: Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle

BAT 6 Emissioni diffuse: Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	5 di 5



Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONG

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

BAT 13 Emissioni di NOx. Al fine di limitare le emissioni nell'aria di NOx la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le seguenti tecniche:

- Bruciatori a basse emissioni di NOx;
- Bruciatori a ossigeno;
- Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno.

A tal riguardo è stato accertato Al fine di ridurre le emissioni di NOx nell'aria lo stabilimento ha installato bruciatori a basse emissioni di ossidi di azoto. In particolare, i forni di fusione utilizzano bruciatori rigenerativi che sfruttano il calore dei fumi di combustione per preriscaldare il comburente.

BAT 19 Odori: la ditta dichiara che I processi produttivi eserciti dallo stabilimento non utilizzano materie odorose ad eccezione del fluido di laminazione (miscela di cherosene) che viene utilizzato in processi eserciti all'interno di locali chiusi, con stoccaggio e movimentazioni appropriati.

BAT 81 Emissioni convogliate di polveri: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.

BAT 84 Emissioni acide

Rumore

In data odierna sono stati effettuati rilievi fonometrici, i cui esiti verranno comunicati a seguito della successiva elaborazione, al fine di verificare il rispetto dei valori di emissione ed immissione previsti dal D.P.C.M. 14/11/97, nonché dal piano di zonizzazione acustica vigente che attribuisce la classe V "Aree prevalentemente industriali" all'area sulla quale insiste lo Stabilimento della Laminazione Sottile S.p.A..

In particolare i rilievi sono stati effettuati in corrispondenza dei sistemi di aspirazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera a servizio dei camini emissivi denominati E20, sia all'interno che all'esterno del perimetro aziendale.

Le misurazioni sono state effettuate, alla presenza dell'Ing. Franzese, delegato dalla Ditta, in ottemperanza al D.P.C.M. 16/03/98 da tecnici abilitati in acustica ambientale CTP Anna Danisi e CTP Raffaele Belluomo,

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	6 di 6

[Handwritten signatures and initials]



Verbale di verifica conformità impianto

Doc.
n°01/LUONGO/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 14/10/2024

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

con periodo di osservazione (dalle ore 10:30 alle ore 12:00) ritenuto sufficiente a caratterizzare le sorgenti sonore oggetto di controllo.

E' stato accertato che la Ditta ha effettuato in data 7, 8, 9 e 10/02/2023 il monitoraggio in ambiente esterno delle emissioni rumorose, con frequenza triennale così come prescritto dal decreto autorizzativo. Inoltre in data 19 luglio 2024 sono stati effettuati ulteriori rilievi in autocontrollo, i cui esiti si acquisiscono in copia.

Il presente verbale è redatto in n° 2 copie di cui una viene rilasciata alla Dott.ssa Camerlingo che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni:

.....
NULLA
.....
.....

L.c.s. alle ore..... del 14/10/2024

IL PRESENTE ALL'ISPEZIONE

Dave
ORGANIZZAZIONE GOTTILE SpA.
S.P. 87 Via Arca Km. 21,250
10200 SAN MARCO EVANGELISTA (CE)
P.IVA. 06269760699

I VERBALIZZANTI

[Signature]
[Signature]
Gambuti Nolito

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	7 di 7



Dipartimento di Caserta
 via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto
 81100 Caserta
 tel. 0823/359
 01 - fax 0823/35909
 arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

VERBALE DI SOPRALLUOGO N. 34/NB/24

Richiesto da: programmazione Area Territoriale.

Ragione sociale

LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A.
 S.S. 87 Sammita Km. 21,230
 81020 S. MARCO EVANGELISTA (CE)
 P.I. IVA. 00289760659

Gestore dell'Impianto

Cognome Ruffato
 Nome Paolo
 XXXXX XXXXX
 XXXXXXXXXXXXX
 residence XXXXXXXX
 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
 Qualifica: Gestore IPPC
 Presente all'ispezione

Presente all'ispezione

Cognome Ilardo
 Nome Ilaria
 XXXXXXX Napoli XXX
 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
 XXXXXXXXXXXXX
 Qualifica: HSE Specialist
 della ditta

L'anno 2024, addì 14, del mese di ottobre alle ore 09:15 circa, i sottoscritti dott.ssa Barbara Nutile, dott. Natale Adanti e ing. Eleonora Famá, hanno effettuato un sopralluogo presso

LAMINAZIONE SOTTILE S.p.A.
 sito S.S. 87 Sammita Km. 21,230 Comune
 di 81020 S. MARCO EVANGELISTA (CE)
 P.I. IVA. 00289760659

via.....,n.....

pec: info@pec.laminazionesottile.it
 al fine di verificare le attività in materia di gestione rifiuti, come disposto dal Dirigente referente IPPC della ditta de quo, di cui è responsabile la persona a fianco indicata e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il responsabile a fianco indicato a presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare.....

Il sito è costituito da un insediamento adibito alla produzione e trattamento superficiale di laminati in alluminio e sue leghe e impianti per il trattamento superficiale di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, nonché impianto di fusione e leghe di metalli non ferrosi. L'attività rientra nei codici IPPC 2.5 b) e 2.6) ed è autorizzata con Decreto di Riesame D.D. n. 213 del 16/11/2021 rettificato con D.D. n. 220 del 26/11/2021.

Da ultimo è stato emanato il D.D. n. 148 del 02/08/2023 di cambio gestore.

pagina 1





Dipartimento di Caserta
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto
81100 Caserta
tel. 0823/359
01 - fax 0823/35909
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo: l'azienda sta svolgendo le normali attività. Il ciclo si compone delle seguenti fasi: stoccaggio materie prime, fonderia con fusione di alluminio e colata placche, fresatura superficiale delle placche, laminazione a caldo (omogeneizzazione, preriscaldamento placche e laminazione a caldo), laminazione a freddo dei rotoli con cherosene, trattamento termico dei rotoli con azoto, trattamenti superficiali (stiratura, trattamento acido/basico e conversione chimica), taglio (nastri avvolti in piccolo rotoli, lastre o dischi) e imballo, immagazzinamento e spedizione.

Le materie prime principalmente utilizzate nei processi di fusione sono costituite da panetti di alluminio e madreleghe.

Nel processo di produzione sono utilizzati, oltre alle materie prime, anche residui di processi industriali ed in particolare:

1. Rottami di alluminio come "End of Waste" di cui al Reg. CE 333/2011.
2. Sottoprodotti conformi ai requisiti di cui all'art. 184 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
3. Rifiuti.

RIFIUTI DA RECUPERARE, RESIDUI DI LAVORAZIONE (SOTTOPRODOTTI) E ROTTAMI DI ALLUMINIO

È stata ispezionata l'area di stoccaggio dei rifiuti da 300 mq. Per quanto riguarda la prevista area di stoccaggio da 1.000 mq, che all'atto dell'ispezione non risulta ancora essere stata realizzata, la presente all'ispezione fornisce apposita comunicazione inoltrata anche ad Arpac il 19/01/2023, oltre che all'Autorità Competente, dalla quale risulta che il Gestore ha deciso di rinviare la realizzazione della suddetta area di stoccaggio per subentrare esigenze produttive.

All'atto dell'ispezione, l'area di 300 mq risulta impermeabilizzata ed è suddivisa in 6 sotto-aree, separate mediante strisce a pavimento, ognuna destinata ad un differente codice EER.

Sono presenti:

- n. 38 colli (imballati) di rifiuti gestiti dalla ditta con codice EER 120103. L'area di stoccaggio è dotata di apposita cartellonistica identificativa col codice EER dei rifiuti ivi stoccati e stato fisico. I rifiuti stoccati in colli raggiungono un'altezza pari a circa 2 metri;
- n. 8 colli di rifiuti gestiti dalla ditta con codice EER 150104. L'area di stoccaggio è dotata di apposita cartellonistica identificativa del codice EER dei rifiuti ivi stoccati e stato fisico. I rifiuti stoccati in cumuli raggiungono un'altezza pari a circa 2 metri. Il numero dei colli è stato verificato esclusivamente dal formulario di smaltimento di riferimento (n. RFI018688/24 del 20/09/2024), in quanto l'area di stoccaggio risulta essere inaccessibile dal momento che tutte le vie di accesso erano occupate da sottoprodotti/ricicli di produzione e/o end of waste;
- n. 1 area di conferimento, vuota all'atto dell'ispezione.

I verbalizzanti hanno verificato le aree di deposito delle FoW e dei sottoprodotti/residui di lavorazione (costituiti da trucioli della fresatura placche, rifilo dell'aria finitura dei nastri, rifilo dalla fase di laminazione, sfrido di pressa dischi, scarti di lavorazione) che sono dislocate nelle diverse aree dello stabilimento.

7
r
a
g
i
a
r
a



Dipartimento di Caserta
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto
81100 Caserta
tel. 0823/359
01 - fax 0823/35909
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

A riguardo, le diverse tipologie di materiale sono miscelate tra di loro, senza alcuna distinzione sulla tipologia di materiale.

Sono state ispezionate le aree di deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non, prodotti nello stabilimento.

In particolare, è stata visionata un'area esterna, posta a nord-est, dotata di recinzione e impermeabilizzata, indicata, nella planimetria autorizzata, come area di deposito dei rifiuti pericolosi e non pericolosi.

In tale area sono presenti le seguenti tipologie di rifiuti:

1. rifiuto con codice EER 161104 (retine e valvole), stoccato in n. 1 cassone da 30 mc. Per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
2. n. 1 cumulo del rifiuto con codice EER 150103 (legno); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
3. n. 1 cumulo del rifiuto con codice EER 170405 (ferro e acciaio); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
4. circa 30 big bags del rifiuto con codice EER 150203 (terre filtranti), riposti su pedane in legno; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
5. circa 30 mc del rifiuto con codice EER 150101 (carta e cartone), stoccato in un cassone da 30 mc; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
6. n. 1 cassone di 30 mc contenente il rifiuto con codice EER 150106 (materiali misti), per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
7. n. 1 cassone da 30 mc contenente il rifiuto con codice EER 150102 (plastica), per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
8. n. 1 cumulo di circa 500 kg del rifiuto con codice EER 161104 (refrattari provenienti dal forno); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
9. n. 1 cassone di 30 mc contenente il rifiuto con codice EER 150203 (filtri di aria); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
10. n. 4 fusti da 200 l contenente il rifiuto con codice EER 120112* (oli e grassi) riposti su pedane in legno e in area coperta; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico;
11. circa 700 kg del rifiuto con codice EER 160214 (apparecchiature elettriche fuori uso), stoccato in contenitori da 1 mc o su pedane in legno; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
12. n. 1 cassone da 30 mc contenente il rifiuto con codice EER 170604 (lana roccia); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico;
13. n. 1 batteria al piombo classificata con codice EER 160601* (batterie al piombo), stoccata in un contenitore chiuso da 1 mc e in area scoperta; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico;
14. n. 1 cassone da 20 mc contenente il rifiuto con codice EER 150110* (imballaggi contaminati), posto sotto tettoia; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico;
15. il rifiuto con codice EER 120118* (fanghi metallici, fanghi di rettifica, affilatura e lappatura contenenti oli), stoccato in n.2 big-bags su pedane in legno, posti sotto tettoia; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico;
16. n. 1 cassone da 30 mc contenente il rifiuto con codice EER 150202* (assorbenti, materiali filtranti), posto sotto tettoia; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico;

C 011130





Dipartimento di Caserta
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto
81100 Caserta
tel. 0823/359
01 - fax 0823/35909
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

17. circa 20 big bag da 1 mc del rifiuto con codice EER 100323* (Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose), posti sotto tettoria; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico.
18. n.3 serbatoi da 5 mc (vuoti all'atto dell'ispezione) riposti in area scoperta e dotati di cordoli di contenimento, utilizzati per il deposito temporaneo dei rifiuti con codice EER 161002;
19. n.3 big bags riposti in casse metalliche in area scoperta contenenti il rifiuto con codice EER 170411 (cavi); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico.
20. n. 1 contenitore contenente il rifiuto con codice EER 200121* (neon) posto in area scoperta ma chiuso con coperchio; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, le caratteristiche di pericolosità e lo stato fisico.

In altra area, posti sotto tettoia, sono ubicati n. 2 cassoni da circa 20 mc cadauno, contenenti i rifiuti con codice EER 110110 (fanghi di depurazione); per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER e lo stato fisico.

Esternamente al reparto fonderia, è presente un'area coperta con tettoia, dedicata al deposito temporaneo del rifiuto costituito da filtri di fonderia, per il quale è indicato il relativo codice EER 100316 e lo stato fisico. Tale rifiuto è depositato nell'area indicata nella planimetria autorizzata come "deposito schiumature fonderie".

I verbalizzanti hanno, altresì, verificato la presenza dell'impianto denominato "Cetag", ubicato all'interno del deposito schiumature fonderia, deputato al raffreddamento di tutti i tipi di schiumature (residui della fusione).

L'impianto garantisce un recupero del metallo, in quanto evita che l'alluminio durante la fase di raffreddamento tenda ad ossidare e quindi a generare polveri.

L'impianto da cui si producono sottoprodotti (principalmente polverulenti ed in diverse granulometrie) da utilizzarsi in processi produttivi di aziende che si occupano di produzione di alluminio secondario a partire da "concentrati" (non previsti in stabilimento), come indicato negli elaborati autorizzati.

I sottoprodotti, non presenti all'atto dell'ispezione, vengono stoccati in big bags e cassoni (a seconda della granulometria) per il successivo invio a dette aziende.

Al riguardo, i verbalizzanti hanno accertato le condizioni di cui all'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06; in particolare si dà atto che il sottoprodotto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto e che già negli elaborati autorizzati il Gestore ha dichiarato che la sostanza sarebbe stata utilizzata nel corso di un successivo processo di produzione o di utilizzazione da parte di terzi.

In merito, il presente all'ispezione ha esibito (fornito) la seguente documentazione:

- comunicazione e conferimento materiale come sottoprodotto (scorie di fusione) inoltrato alla ditta Intals Spa per attestare la rispondenza del materiale conferito ai requisiti di sottoprodotto ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs 152/2006.
- Documento di trasporto (n.24/013004) e conferimento del sottoprodotto schiumature alla ditta Intals Spa con data 11/10/2024.

In diverse aree dello stabilimento sono presenti punti di formazione dei rifiuti.





Dipartimento di Caserta
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto
81100 Caserta
tel. 0823/359
01 - fax 0823/35909
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Un'ulteriore area di deposito temporaneo è ubicata in corrispondenza del reparto laminazione a caldo e sbizzatore. In tale area, è presente un serbatoio contenente emulsioni con codice EER 120109*; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, lo stato fisico e caratteristiche di pericolosità. È, inoltre, presente un cassone da 30 mc con all'interno i fanghi prodotti dallo sbizzatore, classificati dalla ditta con codice EER 120114*; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, lo stato fisico e caratteristiche di pericolosità.

È stata visionata l'area indicata in planimetria come "deposito e fusti cisternette vuote", al cui interno sono presenti diverse tipologie di contenitori/fusti in plastica e metallici, classificati dalla ditta con il codice EER 150110*; per tale tipologia di rifiuto è indicato il relativo codice EER, lo stato fisico e caratteristiche di pericolosità.

I verbalizzanti hanno accertato, inoltre, quanto segue:

- è presente un sistema/impianto di pesatura dei rifiuti;
- è presente un'area d'emergenza, di dimensioni contenute, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione ma interamente occupata da sottoprodotti/ricicli di lavorazione e/o end of waste;
- la pavimentazione risulta disconnessa in alcune aree dell'impianto.
- la ditta adotta un sistema di gestione ambientale ISO 14001:2015 certificato con validità fino alla data del 08/04/2026, mentre la registrazione EMAS è in fase di rinnovo come dichiarato dal presente all'ispezione;
- la ditta si è dotata di un registro della capacità fusoria giornaliera e dei quantitativi di sottoprodotto/end of waste recuperati al giorno. Il presente all'ispezione dichiara che la capacità di fusione giornaliera comprende sia i pani di alluminio che i rifiuti in R4 oltre ai sottoprodotti ed End of Waste. Inoltre, rappresenta che trattasi di una stima ricavata dal fuso settimanale;
- le aree di stoccaggio risultano identificate con cartellonistica informativa sul codice EER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati. Sono affisse le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;
- è stato visionato il registro di carico/scarico (da gennaio 2024 al 10/10/2024) che risulta compilato fino alla pag. 168/2022 con ultima operazione relativa ad un'operazione di carico, del 10/10/2024, del rifiuto con codice EER 150104.

È stato seguito, a campione, il flusso dei rifiuti con codici EER 100323*, 150203, 170405 per i quali risultano correttamente registrati carichi e scarichi nel rispetto dei requisiti previsti dalla normativa vigente in materia per il deposito temporaneo.

Dall'esame dei registri di carico e scarico dei rifiuti anno 2023, è emerso quanto segue:

- a) in data 13/01/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (operazione R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104 e 170402 - operazione n. 39, pag.1102/2009 e n.40, pag. 1103/2009), per un quantitativo totale pari a 399,852 tonnellate.
- b) In data 24/02/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (operazione R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104, 120103, 170402, 191203 - operazione n. 164, pag.1134/2009, n.165, n.166, n.167 pag. 1135/2009), per un quantitativo totale pari a 814,553 tonnellate.



ARPAC - Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania - Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto - Centro Polifunzionale, Torre 1 - 80143 Napoli

tel. 0812326111 - fax 0812326125 - direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it - www.arpacampania.it - P.I. 07407530638



Dipartimento di Caserta
via Arena - Corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto
81100 Caserta
tel. 0823/359
01 - fax 0823/35909
arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

I verbalizzanti hanno, inoltre, acquisito la seguente documentazione:

- a) Certificazione Ambientale ISO 14001:2015 con scadenza 08/04/2026.
- b) Ingressi del 09/01/2023, 24/02/2023, 21/03/2023, 14/04/2023, 15/05/2023, 22/06/23, 12/07/23, 06/09/23, 11/10/23, 6/11/23, 20/12/23, 8/01/24, 14/02/24, 15/03/24, 18/04/24, 09/05/24, 21/06/24, 24/07/24, 07/08/24, 12/09/24, e la giacenza del giorno 14/10/2024. Il presente all'ispezione dichiara che il sistema non consente di elaborare le giacenze in date pregresse rispetto a quella odierna ma si impegna a contattare il gestore del software al fine di richiedere l'elaborazione delle giacenze nelle suddette date;
- c) Pagine 1102/2009, 1103/2009, 1134/2009, 1135/2009 del registro di carico scarico dei rifiuti.

Il Gestore si impegna a far pervenire entro 10 giorni dalla data odierna, presso gli uffici dell'Area Territoriale di Caserta, la seguente documentazione:

- a) MUD 2023.
- b) Giacenze del 09/01/2023, 24/02/2023, 21/03/2023, 14/04/2023, 15/05/2023, 22/06/23, 12/07/23, 06/09/23, 11/10/23, 6/11/23, 20/12/23, 8/01/24, 14/02/24, 15/03/24, 18/04/24, 09/05/24, 21/06/24, 24/07/24, 07/08/24, 12/09/24.
- c) Contratto con la ditta Intals SpA per il conferimento come sottoprodotto delle scorie.

Sono stati eseguiti rilievi fotografici dello stato di luogo disponibili presso gli uffici dell'Area Territoriale di Caserta.

L'attività ispettiva si è conclusa alle ore 17:15 circa

Il presente all'ispezione dichiara spontaneamente: nulla da dichiarare.

PER LA DITTA
SOTTILE S.p.A.
S.S. di Sarnicola Km. 2,200
81022 S. MARCO VANGELISTA (CE)
P.I. e I.V.A. 00289780639

I VERBALIZZANTI
[Signature]
[Signature]
[Signature]



Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva

5/ATCE/2024

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Data 17/12/2024

VERBALE DI RIUNIONE CONCLUSIVA

Il giorno 17/12/2024 alle ore 14.30, il Gruppo Ispettivo in modalità "a distanza", si è riunito con il gestore, allo scopo di concludere l'attività ispettiva IPPC condotta presso la Società STABILIMENTO LAMINAZIONE SOTTILE S.P.A. S. MARCO EVANGELISTA, STRADA STATALE 87 KM 21+200

Per ARPAC presente:

Ing. Giuseppina MEROLA Dirigente AT

Dott.ssa Loredana Pascarella Dirigente Coordinatore GI

Per la Società sono presenti:

Dott.ssa Domenica Camerlingo

Responsabile Ambiente

Ing. Giuseppe De Simone

RSPP

Il Gruppo Ispettivo espone gli elementi raccolti durante il sopralluogo effettuato presso l'insediamento e discute le conclusioni dell'indagine. A tale fine si comunica quanto segue:

PER LA MATRICE RIFIUTI

Il sopralluogo è stato effettuato il giorno 14/10/2024

Nel corso dell'attività sono state riscontrate alcune criticità come di seguito indicato.

Dall'esame dei registri di carico e scarico dei rifiuti anno 2023, è emerso quanto segue:

- in data 13/01/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (ossia ad operazione di recupero R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104 e 170402 - operazione n. 39, pag.1102/2009 e n.40, pag. 1103/2009), per un quantitativo giornaliero totale pari a 399,852 tonnellate. Tale quantitativo risulta superiore alla quantità massima trattabile (300 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Decreto AIA;
- in data 24/02/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (ossia ad operazione di recupero R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104, 120103, 170402, 191203 - operazione n. 164, pag.1134/2009, n.165, n.166, n.167 pag. 1135/2009), per un quantitativo giornaliero totale pari a 814,553 tonnellate. Tale quantitativo risulta superiore alla quantità massima trattabile (300 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Decreto AIA. In tale data, quindi, risulterebbe superata anche la capacità fusoria che è pari a 644 tonnellate/giorno (cfr. Tabella 1 del Decreto AIA).

In relazione a tale criticità il Gestore ha presentato chiarimenti con nota trasmessa a mezzo pec ed acquisita da ARPAC con prot. 67612 del 30/10/2024 (che si allega), nella quale il Gestore ha rappresentato che si è trattato di "errore amministrativo...omissis.....l'aver omesso uno o più operazioni di scarico" ossia di errore nella compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti.

Al riguardo, si ritiene che, in materia di rifiuti, il registro di carico/scarico è a tutti gli effetti il documento ufficiale da prendere in considerazione in merito alla tracciabilità dei rifiuti.

Si rappresenta altresì che la scrivente Agenzia non può accertare la veridicità di quanto osservato dal Gestore in merito ai quantitativi giornalieri trattati, se non appunto, per mezzo della documentazione compilata dal Gestore ovvero il registro carico/scarico rifiuti.

Dall'esame incrociato del registro capacità fusoria, dal registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime), dal registro ingressi End of Waste e dal report materie prime utilizzate sono state riscontrate, per l'anno 2023, dati discordanti come di seguito indicato:

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

5/ATCE/2024

Data 17/12/2024

Anno 2023	registro capacità fusoria	registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime)	report materie prime utilizzate
Pani di alluminio	138.596,29 tonn/anno (epurata dei rifiuti utilizzati in fonderia)	157.680 tonn/anno	72.746 tonn/anno

Anno 2023	registro capacità fusoria	registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime)	report materie prime utilizzate
End of Waste	1.855 tonn/anno	2.141.81 tonn/anno	2.141.81 tonn/anno

Anno 2023	registro capacità fusoria	registro sorveglianza e misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime)	report materie prime utilizzate
Sottoprodotti/rottami interni	3.612 tonn/anno	53.573 tonn/anno	53.573 tonn/anno

I dati sopra riportati evidenziano che, come emerso nel corso del sopralluogo, la capacità fusoria giornaliera è ricavata da una stima del fuso settimanale: quindi, i dati della capacità fusoria non rappresentano un dato oggettivo/reale di ciò che viene fuso giornalmente. Tale dato è di fondamentale importanza atteso che trattasi di una soglia AIA che l'Agenzia deve verificare.

Pertanto, è necessario che il Gestore si doti di idonei sistemi di misurazione/pesatura dei quantitativi di materiale (pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni) che fonde giornalmente sulla base delle ricette finalizzate alla produzione del prodotto finito.

Oltre alla capacità fusoria, non trovano risponidenza i quantitativi consumati/utilizzati di pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni.

PER LA MATRICE ACQUE REFLUE

La visita ispettiva è stata eseguita il 14/10/2024. Dai rapporti di prova n. 202418182 rev.0 del 12.11.24 e n. 202418193 rev.1 rilasciati dall'Area Analitica del Dipartimento ARPAC di Caserta, risulta per i parametri determinati la conformità ai limiti prescritti dal Decreto IPPC.

Sulla base della documentazione valutata, relativa agli autocontrolli previsti per le acque reflue industriali nel P.M. e C., si evince per il periodo valutato (II semestre 2023 e I semestre 2024) il rispetto di quanto prescritto.

Pertanto sarebbe opportuno che il Gestore comunicasse anche all'autorità competente la sostituzione del Cr VI, atteso che la variazione va ad incidere sul monitoraggio in continuo previsto nel P. M. e C.

Pertanto al fine di meglio esplicitare i limiti prescritti sarebbe opportuno prevedere un aggiornamento del P. M. e C. con l'inserimento di un tabella riepilogativa completa così come previsto per i punti di emissione in atmosfera (tabella C6-1).

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

5/ATCE/2024

Data 17/12/2024

PER LA MATRICE EMISSIONI IN ATMOSFERA E RUMORE

Nel corso del sopralluogo del 15/10/2024, si è riscontrato quanto segue:

- a) I condotti di aspirazione delle vasche di risciacquo delle linee Selema 1, Selema 2 e Depiereux come da figura 34 della relazione tecnica sono collegati al camino E20 ma a valle del sistema di depurazione, dunque il non collegamento al camino E20 del condotto di aspirazione delle vasche di Selema 2 non rappresenta un aggravio della tutela ambientale, ma rappresenta una mera difformità formale rispetto a quanto riportato nella relazione tecnica.
- b) La sostituzione dello scrubber obsoleto, pur non derivando da una violazione di alcuna prescrizione, risulta essere la più vantaggiosa in termini di tutela ambientale, rispetto a quanto elencato nei punti a) e c)
- c) Si condivide quanto dettagliato nella relazione tecnica integrativa, ma resta di fatto una difformità rispetto a quanto riportato nella relazione tecnica, nella scheda L e nel PMC.

L'Azienda presenta le seguenti osservazioni:

PER LA MATRICE RIFIUTI

1. Per quanto riguarda la deduzione della seguente affermazione:

"in data 13/01/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (ossia ad operazione di recupero R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104 e 170402 - operazione n. 39, pag.1102/2009 e n.40, pag. 1103/2009), per un quantitativo giornaliero totale pari a 399,852 tonnellate. Tale quantitativo risulta superiore alla quantità massima trattabile (300 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Decreto AIA"

L'Azienda ribadisce quanto già espressamente chiarito nella relazione di risposta a voi inviata con pec in data 30/10/2024, dimostrando con molteplici documenti (gestionale WinWaste, registro capacità fusoria giornaliera, gestionale interno AS400), la reale ricostruzione dei fatti e che la difformità rilevata in sede di controllo è esclusivamente imputabile ad un mero errore di annotazione, verificatosi durante la fase di registrazione dei movimenti di scarico sul registro di carico e scarico dei rifiuti, riportando in un'unica sola voce di scarico (quella contestata) la somma degli scarichi materialmente effettuati nei giorni precedenti e non trascritti.

2. Per quanto riguarda la deduzione della seguente affermazione:

"in data 24/02/2023 sono stati sottoposti a fusione rifiuti (ossia ad operazione di recupero R4 svolta sui rifiuti con codici EER 150104, 120103, 170402, 191203 - operazione n. 164, pag.1134/2009, n.165, n.166, n.167 pag. 1135/2009), per un quantitativo giornaliero totale pari a 814,553 tonnellate. Tale quantitativo risulta superiore alla quantità massima trattabile (300 tonn/giorno) prevista per tali rifiuti, così come indicato nella Tabella di cui al Decreto AIA. In tale data, quindi, risulterebbe superata anche la capacità fusoria che è pari a 644 tonnellate/giorno (cfr. Tabella 1 del Decreto AIA)."

L'Azienda ribadisce quanto già espressamente chiarito nella relazione di risposta a voi inviata con pec in data 30/10/2024, dimostrando con molteplici documenti (gestionale WinWaste, registro capacità fusoria giornaliera, gestionale interno AS400), la reale ricostruzione dei fatti e che la difformità rilevata in sede di controllo è esclusivamente imputabile ad un mero errore di annotazione verificatosi durante la fase di registrazione dei movimenti di scarico sul registro di carico e scarico dei rifiuti, riportando in un'unica sola voce di scarico (quella contestata) la somma degli scarichi materialmente effettuati nei giorni precedenti e non trascritti.

Ancor di più in questo secondo caso (814,553 tons di rifiuto fuso), e a ulteriore dimostrazione dell'evidente errore di trascrizione, si precisa che l'Azienda, così come indicato nei documenti a supporto del rilascio dell'attuale decreto AIA non può fondere più di quanto attualmente autorizzato (644 tons/g) essendo tale limite legato alle potenzialità dei forni di attesa che non possono fisicamente produrre più di quanto autorizzato.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

5/ATCE/2024

Data 17/12/2024

3. In merito alla seguente osservazione:

"Si rappresenta altresì che la scrivente Agenzia non può accertare la veridicità di quanto osservato dal Gestore in merito ai quantitativi giornalieri trattati, se non appunto, per mezzo della documentazione compilata dal Gestore ovvero il registro carico/scarico rifiuti."

Si ribadisce che l'Azienda nella relazione a voi inviata con pec del 30/10/2024 ha dato chiara evidenza di quanto dichiarato attraverso documenti ufficiali (registri capacità fusoria, registro EOW, etc) regolarmente inviati ad ARPAC come da PMC dell'AIA vigente; inoltre a completamento delle informazioni di cui sopra sono stati forniti screenshot estratti dai gestionali aziendali che dimostrano la coerenza di quanto dichiarato.

4. Per quanto riguarda i dati riportati in tabella di cui sopra e relativamente alla seguente affermazione: *"Oltre alla capacità fusoria, non trovano rispondenza i quantitativi consumati/utilizzati di pani di alluminio, rottami, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni"*, si chiarisce che probabilmente a causa della complessa nomenclatura può risultare una non chiara e univoca interpretazione, pertanto i valori riportati nelle tabelle su menzionate non rappresentano il reale bilancio di materie. Di seguito si riportano delle note di chiarimento al fine di rendere possibile una rivalutazione dei calcoli effettuati per appurare la evidente congruità rispetto ai dati dichiarati.

per la voce Pani di Alluminio:

- nel "Registro della Capacità Fusoria" viene indicato il quantitativo giornaliero di alluminio fuso in fonderia; il materiale utilizzato per il processo di fusione è costituito esclusivamente da: pani di alluminio, rottami interni, rottami esterni, madrelega e rifiuti. Pertanto, se dal registro della capacità fusoria si sottrae esclusivamente la quantità di rifiuto utilizzata nell'anno, non si ottiene la quantità di pani utilizzati, bensì la quantità di materia prima utilizzata costituita da rottami interni, rottami esterni (sottoprodotti e EOW), madrelega e pani di alluminio.
- Nel "Registro Sorveglianza e Misurazioni" (monitoraggio consumo materie prime) è indicata la quantità complessiva di materie prime utilizzate per il processo di fusione, ovvero pani di alluminio, rottami interni, rottami esterni (EOW e Sottoprodotto), madrelega e rifiuti; quindi il dato indicato in tabella sopra riportata non rappresenta il totale pani di alluminio
- Nel "Report Materie Prime Utilizzate", alla voce pani di alluminio si indica esclusivamente il totale dei pani di alluminio primario utilizzati per la fusione e non tutte le altre materie prime.

per la voce End Of Waste (EOW):

- Il dato di EOW riportato nel "Registro Capacità Fusoria" rappresenta il quantitativo totale utilizzato per la fusione, mentre quello riportato nel "Registro Sorveglianza e Misurazioni" e "Report MP utilizzate" rappresenta, invece, il totale dell'EOW entrato al parco rottami; la differenza tra i due dati rappresenta la giacenza al parco rottami di EOW.

per la voce Sottoprodotto:

- Il dato del Sottoprodotto riportato nel "Registro Capacità Fusoria" indica la quantità totale utilizzata per il processo di fusione del rottame proveniente dall'esterno del processo produttivo di Laminazione Sottile; nelle colonne del "Registro Sorveglianza e Misurazioni" il dato segnalato rappresenta invece, il quantitativo complessivo dei rottami interni (provenienti dal nostro processo produttivo) recuperati in fonderia. Analoga cosa è stata riportata nella colonna "Report MP utilizzate" dove il dato segnalato indica il totale rottami interni provenienti dal nostro processo produttivo e non il sottoprodotto proveniente dall'esterno, ovvero da processi produttivi terzi.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



Verbale di Verifica Ispettiva

Riunione conclusiva
Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Doc. n°

5/ATCE/2024
Data 17/12/2024

Alla luce di quanto sopra descritto il calcolo corretto per il bilancio di materie prime utilizzate è di seguito rappresentato:

DATI Laminazione Sottile SpA	
ANNO 2023	
Registro Capacità Fusoria OUTPUT FONDERIA	
	Tot alluminio fuso
Alluminio (t)	154.555

INPUT TOTALE ALLUMIO PER PRODUZIONE FONDERIA	
Pani Al (t)	72.746
Pani in lega Al (t)	8.811
Rottami interni (t)	53.573
Rottami esterni (t)	20.286
Madrelega (t)	2.264
Consumo totale Alluminio (t)	157.680

La differenza tra il consumo totale di alluminio (dato di input) e il dato di capacità fusoria (dato di output) rappresenta la resa di fonderia, ovvero il calo produttivo.

Di seguito invece si riporta la corretta associazione dei dati di EOW, Rottami interni e sottoprodotto inseriti dai diversi file di gestione .

	Registro Capacità Fusoria	Registro Sorveglianza e Misurazioni ("monitoraggio consumo di materie prime)	Report MP Utilizzate
	EOW Registro Capacità fusoria utilizzato in Fonderia	Ingresso EOW	Ingresso EOW
End of Waste	1.855 tonn/anno	2.141,81 tonn/anno	2.141,81 tonn/anno
	Sottoprodotto Registro Capacità fusoria utilizzato in Fonderia	Rottami interni	Rottami interni
Rottami Interni	-	53.573 tonn/anno	53.573 tonn/anno
Sottoprodotto	3.612 tonn/anno	-	-

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

Riunione conclusiva

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

5/ATCE/2024

Data 17/12/2024

5. Per quanto riguarda la seguente affermazione:

"I dati sopra riportati evidenziano che, come emerso nel corso del sopralluogo, la capacità fusoria giornaliera è ricavata da una stima del fuso settimanale; quindi, i dati della capacità fusoria non rappresentano un dato oggettivo/reale di ciò che viene fuso giornalmente. Tale dato è di fondamentale importanza atteso che trattasi di una soglia AIA che l'Agenzia deve verificare."

Si precisa che il dato di capacità fusoria giornaliera rappresenta un dato certo ed oggettivo in quanto è una risultanza di pesate eseguite sul prodotto in uscita dai forni fusori di fonderia (placche di alluminio) e non deriva da stime.

6. Per quanto riguarda la seguente affermazione:

"Pertanto, è necessario che il Gestore si doti di idonei sistemi di misurazione/pesatura dei quantitativi di materiale (pani di alluminio, rifiuti, End of Waste in ingresso e sottoprodotti/rottami interni) che fonde giornalmente sulla base delle ricette finalizzate alla produzione del prodotto finito."

Premesso quanto indicato al punto 5, ovvero che il dato della capacità fusoria è un dato calcolato frutto di pesate registrate e non di stime, l'Azienda ritiene di aver già implementato sistemi di misure e report interni affidabili che sono inoltre garantiti da riscontri ricavati da quadrature di inventari settimanali da voi già verificati.

Il sistema tecnico implementato consente, quindi, una completa rendicontazione dei flussi di materiale in ingresso e uscita dal parco rottami di cui l'Azienda necessita per una ottimale gestione operativa della produzione e delle finanze.

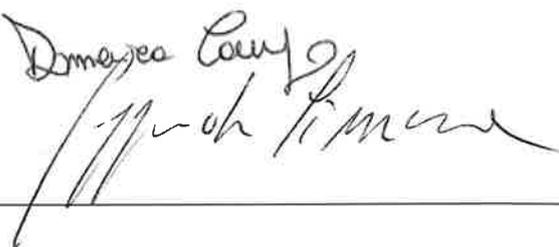
Per le altre matrici ambientali l'Azienda non ha nulla da dichiarare.

La riunione in modalità telematica è iniziata alle ore 14,30 e si è conclusa alle ore 15,00

Caserta, il 017/12/2024

Per il Gruppo Ispettivo

Per l'Azienda

Ing. Giuseppina MEROLA Dirigente AT Dott.ssa Loredana Pascarella Dirigente Coordinatore GI (firma digitale) Funzione Organizzativa Multimatrice Arch. Raffaele Belluomo	
---	--

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019



Dipartimento Provinciale di Caserta
AREA ANALITICA
Responsabile: Dr.ssa Francesca Barone
Via Arena, corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto-81100-Caserta
Tel: 082335901
PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Rapporto di Prova N. 202418182 rev.0 del 12/11/2024

Laboratorio: LABORATORIO ACQUE REFLUE - Responsabile Dr. Luigi Iannibelli
N. Accettazione: 202418182 **Data accettazione:** 15/10/2024
N. Campione: 202418182 **Temperatura di accettazione °C:** 6
Committente e Indirizzo: ARPAC-ATCE U.O. Acque Reflue, Monitoraggio Acque Interne e Marino Costiere Caserta Via Arena – Centro Direzionale (Località San Benedetto)

Informazioni fornite dal committente

Descrizione: ACQUE REFLUE - SCARICO IN FOGNA - LATO PARCHEGGIO **Prelevatore:** ARPAC-ATCE U.O. Acque Reflue, Monitoraggio Acque Interne e Marino Costiere
Comune e Indirizzo: San Marco Evangelista SS 87 KM 21,200 nel Comune di S. Marco Evangelista **Sito/Punto di prelievo:** HF04300302C PS2_Laminazione Sottile SpA (pozzetto n 2 lato parcheggio NORD)
Località di prelievo: San Marco Evangelista
Verbale di prelievo n°: 95/DSF/24 **Data prelievo:** 14/10/2024

Il laboratorio declina ogni responsabilità circa le informazioni fornite dal committente.

Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	Incertezza	Limiti	Limite di quantificazione
pH	APAT CNR IRSA 2060 MAN. 29 2003	unità pH	7,52		[5,5 - 9,5] ⁽¹⁾	
Colore	METODO INTERNO	percettibile/non percettibile	non percettibile con diluizione 1:40		non percettibile con diluizione 1:40 ⁽¹⁾	
Odore	METODO INTERNO	molesto/non molesto	non molesto		non molesto ⁽¹⁾	
Materiali grossolani	METODO INTERNO	Assenti/Presenti	ASSENTI		⁽¹⁾	
Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090B MAN. 29 2003	mg/L	4		Max 200 ⁽¹⁾	3
COD (come O2)	APAT CNR IRSA 5135 MAN. 117 2014	mg/L	20,0		Max 500 ⁽¹⁾	15
BOD5 (come O2)	APHA Standard Methods for Examination of Water and Wastewater Ed 23rd 2017 5210 D	mg/L	7,1		Max 250 ⁽¹⁾	3
Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	46,9		Max 1200 ⁽¹⁾	15
Solfati	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	33,5		Max 1000 ⁽¹⁾	15
Azoto nitrico (come N)	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	<0,1		Max 30 ⁽¹⁾	0,1
Azoto nitroso (come N)	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	<0,02		Max 0,6 ⁽¹⁾	0,02
Azoto ammoniacale (come NH4)	APAT CNR IRSA 3030 MAN. 29 2003	mg/L	0,74		Max 30 ⁽¹⁾	0,5
Tensioattivi non ionici	METODO INTERNO	mg/L	<0,10		⁽¹⁾	0,1
Tensioattivi totali	METODO INTERNO	mg/L	<0,05		Max 4 ⁽¹⁾	0,05
Tensioattivi anionici MBAS	METODO INTERNO	mg/L	<0,05		⁽¹⁾	0,05
Alluminio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,03		Max 2 ⁽¹⁾	0,03



Dipartimento Provinciale di Caserta

AREA ANALITICA

Responsabile: Dr.ssa Francesca Barone

Via Arena, corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto-81100-Caserta

Tel: 082335901

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Rapporto di Prova N. 202418182 rev.0 del 12/11/2024

Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	Incertezza	Limiti	Limite di quantificazione
Cadmio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,001		Max 0,02 ⁽²⁾	0,001
Cromo totale	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 2 ⁽²⁾	0,01
Ferro	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	1,87		Max 4 ⁽¹⁾	0,01
Manganese	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,52		Max 4 ⁽¹⁾	0,01
Nichel	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 4 ⁽¹⁾	0,01
Piombo	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 0,2 ⁽²⁾	0,01
Rame	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 0,1 ⁽²⁾	0,01
Zinco	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,01		Max 0,5 ⁽²⁾	0,01
Arsenico	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,005		Max 0,5 ⁽²⁾	0,001
Mercurio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,0001		Max 0,005 ⁽²⁾	0,0001
Selenio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,001		Max 0,03 ⁽²⁾	0,001
Cromo VI	METODO INTERNO	mg/L	<0,01		Max 0,2 ⁽²⁾	0,05
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	1,2		Max 12 ⁽¹⁾	0,5
Fosforo totale (come P)	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,33		Max 10 ⁽¹⁾	0,01
Idrocarburi totali	UNI EN ISO 9377-2:2002	mg/L	<0,10		Max 10 ⁽¹⁾	0,1

(1) D.Lgs n. 152 del 03.04.06, P. Terza, All. 5, tabella 3 in rete fognaria; (2) D.Lgs n. 152 del 03.04.06, P. Terza, All. 5, tabella 3 in acque superficiali

Dichiarazione di conformità

Relativamente ai parametri esaminati, i risultati delle misure riscontrate sul campione sottoposto a prova sono conformi ai valori limite fissati dalla Tab 3 dell'allegato V Parte III al D.Lgs 152/06 per scarichi in fogna. Per i parametri Pb, Zn, Cu, As, Cd, Hg, Se, Cr Tot e Cr VI, i risultati delle misure riscontrate sul campione sottoposto a prova sono conformi ai valori limite fissati dalla Tab 3 dell'allegato V Parte III al D.Lgs 152/06 per scarichi in acque superficiali.

Data Inizio Prove: 15/10/2024

Data Fine Prove: 06/11/2024

Data emissione Rapporto di Prova: 12/11/2024

Note

L'incertezza di misura è riportata nel rapporto di prova quando influisce sulla validità o sull'applicazione dei risultati di prova, quando ha influenza sulla conformità a un limite specificato o quando espressamente richiesta dal cliente.

L'incertezza è da intendersi estesa e viene calcolata usando il fattore di copertura $K=2$ (intervallo di fiducia 95%).

I risultati delle prove che evidenziano il superamento dei valori limite di legge sono indicati in grassetto.

Regola decisionale:

il risultato riportato risulta non conforme quando il valore trovato, sottratto dell'incertezza supera, il valore limite.

Il Laboratorio non è responsabile del campionamento.

Il presente rapporto di prova si riferisce al campione sottoposto a prova, così come ricevuto dal laboratorio. Le date di inizio e fine analisi sono da ritenersi complessive per il campione

Procedura di riferimento: PG 5.10 A

Pagina 2/3

ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638



Dipartimento Provinciale di Caserta

AREA ANALITICA

Responsabile: Dr.ssa Francesca Barone

Via Arena, corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto-81100-Caserta

Tel: 082335901

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

analizzato; quelle relative alle singole prove sono registrate e conservate nell'archivio del laboratorio per un periodo minimo di 48 mesi.

Il Dirigente
Dr. Luigi Iannibelli

Documento firmato elettronicamente dal dirigente o suo delegato artt. 20-bis e 40 del D.Lgs. 7 marzo 2005 n. 82 e art. 25 del Regolamento UE n. 910/2014 cd. "eIDAS". Il presente documento è conservato in originale negli archivi informatici dell'Agenzia, ai sensi dell'art. 43 del D. Lgs. 82/2005. Il presente rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente né usato per scopi pubblicitari senza esplicita autorizzazione scritta del responsabile del laboratorio ed è conservato con la documentazione correlata per dieci (10) anni dalla data della sua emissione, fatti salvi eventuali procedimenti sanzionatori.



Dipartimento Provinciale di Caserta

AREA ANALITICA

Responsabile: Dr.ssa Francesca Barone

Via Arena, corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto-81100-Caserta

Tel: 082335901

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Rapporto di Prova N. 202418193 rev.1 del 15/11/2024

Laboratorio: LABORATORIO ACQUE REFLUE - Responsabile Dr. Luigi Iannibelli
N. Accettazione: 202418193 **Data accettazione:** 15/10/2024
N. Campione: 202418193 **Temperatura di accettazione °C:** 6
Committente e Indirizzo: ARPAC-ATCE U.O. Acque Reflue, Monitoraggio Acque Interne e Marino Costiere Caserta Via Arena – Centro Direzionale (Località San Benedetto)

Informazioni fornite dal committente

Descrizione: ACQUE REFLUE SCARICO IN FOGNA - LATO PORTINERIA **Prelevatore:** ARPAC-ATCE U.O. Acque Reflue, Monitoraggio Acque Interne e Marino Costiere
Comune e Indirizzo: San Marco Evangelista SS 87 KM 21,200 nel Comune di S. Marco Evangelista **Sito/Punto di prelievo:** HF04300301C PS1_Laminazione Sottile SpA (pozzetto n 1 lato portineria)
Verbale di prelievo n°: 96/DSF/24 **Data prelievo:** 14/10/2024 **Località di prelievo:** San Marco Evangelista

Il laboratorio declina ogni responsabilità circa le informazioni fornite dal committente.

Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	Incertezza	Limiti	Limite di quantificazione
pH	APAT CNR IRSA 2060 MAN. 29 2003	unità pH	8,2		[5,5 - 9,5] ⁽¹⁾	
Colore	METODO INTERNO	percettibile/non percettibile	non percettibile con diluizione 1:40		non percettibile ⁽¹⁾ con diluizione 1:40	
Odore	METODO INTERNO	molesto/non molesto	non molesto		non molesto ⁽¹⁾	
Materiali grossolani	METODO INTERNO	Assenti/Presenti	ASSENTI		⁽¹⁾	
Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090B MAN. 29 2003	mg/L	7		Max 200 ⁽¹⁾	3
COD (come O2)	APAT CNR IRSA 5135 MAN. 117 2014	mg/L	33		Max 500 ⁽¹⁾	15
BOD5 (come O2)	APHA Standard Methods for Examination of Water and Wastewater Ed 23rd 2017 5210 D	mg/L	12		Max 250 ⁽¹⁾	3
Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	55,5		Max 1200 ⁽¹⁾	15
Solfati	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	22		Max 1000 ⁽¹⁾	15
Azoto nitrico (come N)	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	<0,1		Max 30 ⁽¹⁾	0,1
Azoto nitroso (come N)	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	<0,02		Max 0,6 ⁽¹⁾	0,02
Azoto ammoniacale (come NH4)	APAT CNR IRSA 3030 MAN. 29 2003	mg/L	1,1		Max 30 ⁽¹⁾	0,5
Tensioattivi non ionici	METODO INTERNO	mg/L	<0,10		⁽¹⁾	0,1
Tensioattivi totali	METODO INTERNO	mg/L	<0,05		Max 4 ⁽¹⁾	0,05
Tensioattivi anionici MBAS	METODO INTERNO	mg/L	<0,05		⁽¹⁾	0,05
Alluminio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,05		Max 2 ⁽¹⁾	0,03



Dipartimento Provinciale di Caserta

AREA ANALITICA

Responsabile: Dr.ssa Francesca Barone

Via Arena, corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto-81100-Caserta

Tel: 082335901

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Rapporto di Prova N. 202418193 rev.1 del 15/11/2024

Parametro	Metodo	Unità di misura	Risultato	Incertezza	Limiti	Limite di quantificazione
Cadmio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,001		Max 0,02 ⁽²⁾	0,001
Cromo totale	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 2 ⁽²⁾	0,01
Ferro	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,68		Max 4 ⁽¹⁾	0,01
Manganese	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,21		Max 4 ⁽¹⁾	0,01
Nichel	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 4 ⁽¹⁾	0,01
Piombo	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 0,2 ⁽²⁾	0,01
Rame	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,01		Max 0,1 ⁽²⁾	0,01
Zinco	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,01		Max 0,5 ⁽²⁾	0,01
Arsenico	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	0,003		Max 0,5 ⁽²⁾	0,001
Mercurio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,0001		Max 0,005 ⁽²⁾	0,0001
Selenio	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	<0,001		Max 0,03 ⁽²⁾	0,001
Cromo VI	METODO INTERNO	mg/L	<0,01		Max 0,2 ⁽²⁾	0,05
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 MAN. 29 2003	mg/L	1,2		Max 12 ⁽¹⁾	0,5
Fosforo totale (come P)	UNI EN ISO 17294-2:2023	mg/L	1,52		Max 10 ⁽¹⁾	0,01
Idrocarburi totali	UNI EN ISO 9377-2:2002	mg/L	<0,10		Max 10 ⁽¹⁾	0,1

(1) D.Lgs n. 152 del 03.04.06, P. Terza, All. 5, tabella 3 in rete fognaria; (2) D.Lgs n. 152 del 03.04.06, P. Terza, All. 5, tabella 3 in acque superficiali.

Dichiarazione di conformità

Relativamente ai parametri esaminati, i risultati delle misure riscontrate sul campione sottoposto a prova sono conformi ai valori limite fissati dalla Tab 3 dell'allegato V Parte III al D.Lgs 152/06 per scarichi in fogna. Per i parametri Pb, Zn, Cu, As, Cd, Hg, Se, Cr Tot e Cr VI, i risultati delle misure riscontrate sul campione sottoposto a prova sono conformi ai valori limite fissati dalla Tab 3 dell'allegato V Parte III al D.Lgs 152/06 per scarichi in acque superficiali.

Data Inizio Prove: 15/10/2024

Data Fine Prove: 06/11/2024

Data emissione Rapporto di Prova: 15/11/2024

Note

L'incertezza di misura è riportata nel rapporto di prova quando influisce sulla validità o sull'applicazione dei risultati di prova, quando ha influenza sulla conformità a un limite specificato o quando espressamente richiesta dal cliente.

L'incertezza è da intendersi estesa e viene calcolata usando il fattore di copertura K=2 (intervallo di fiducia 95%).

I risultati delle prove che evidenziano il superamento dei valori limite di legge sono indicati in grassetto.

Regola decisionale:

il risultato riportato risulta non conforme quando il valore trovato, sottratto dell'incertezza supera, il valore limite.

Il Laboratorio non è responsabile del campionamento.

Procedura di riferimento: PG 5.10 A

Pagina 2/3

ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638



Dipartimento Provinciale di Caserta

AREA ANALITICA

Responsabile: Dr.ssa Francesca Barone

Via Arena, corpo 5, Centro Direzionale, loc. San Benedetto-81100-Caserta

Tel: 082335901

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it

Il presente rapporto di prova si riferisce al campione sottoposto a prova, così come ricevuto dal laboratorio. Le date di inizio e fine analisi sono da ritenersi complessive per il campione analizzato; quelle relative alle singole prove sono registrate e conservate nell'archivio del laboratorio per un periodo minimo di 48 mesi.

Il Dirigente
Dr. Luigi Iannibelli

Documento firmato elettronicamente dal dirigente o suo delegato artt. 20-bis e 40 del D.Lgs. 7 marzo 2005 n. 82 e art. 25 del Regolamento UE n. 910/2014 cd. "eIDAS". Il presente documento è conservato in originale negli archivi informatici dell'Agenzia, ai sensi dell'art. 43 del D. Lgs. 82/2005. Il presente rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente né usato per scopi pubblicitari senza esplicita autorizzazione scritta del responsabile del laboratorio ed è conservato con la documentazione correlata per dieci (10) anni dalla data della sua emissione, fatti salvi eventuali procedimenti sanzionatori.