



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA

Dati Generali

Ragione sociale e indirizzo del fabbricante

- Società: BI-QEM SPECIALTIES S.p.A.
 Indirizzo: Via Area Industriale Buccino (SA)
 Telefono: 0828/957272 - 73
 Fax: 0828/957423

La BI-QEM SPECIALTIES S.p.A. rappresenta una delle unità produttive del Gruppo BI-QEM ed è situata a BUCCINO (SA) - Zona Industriale - (tel. 0828/957272 - fax 0828/957423), a circa un'ora di auto dall'aeroporto di Napoli.

La superficie totale dello stabilimento è di mq 18.140 di cui mq 4.500 coperti.

Il ramo di attività riguarda la produzione di:

- * solfato basico di cromo
- * concianti al cromo modificati
- * cromosintani
- * Tannini Sintetici,
- * Polimeri a base Acrilica Modificata
- * Polinaftalensolfonato di sodio
- * Resine e miscele varie per settori concia e cemento e per l'ambiente (AdBlue)

La produzione di solfato basico di cromo, concianti al cromo modificati e Cromosintani è di circa 4.500 tonnellate per i prodotti liquidi e 450 tonnellate per i prodotti polvere mentre quella dei polinaftalensolfonati di sodio liquidi di 20.000 tonnellate e 5.670 tonnellate di miscele in polvere derivate.

La produzione di Tannini sintetici è di circa 6.000 tonnellate per i prodotti liquidi e 2.520 tonnellate per i prodotti polvere.

La produzione di Polimeri a base Acrilica Modificata è di circa 2200 tonnellate per i prodotti liquidi.

La produzione di miscele e resine (melamminiche, diciandiammidiche, miscele per cemento, AdBlue) è di circa 3000 tonnellate per i prodotti liquidi.

Le attività svolte sono quelle tipiche per gli impianti di produzione di concianti al cromo disperdenti e tannini sintetici per l'industria chimica e conciaria.

Nel Sito sono, quindi, presenti sostanze che, qualora non siano adottate adeguate misure di prevenzione e protezione, possono produrre effetti dannosi per le persone che ne venissero a contatto e per l'ambiente circostante.

Lo stabilimento BI-QEM SPECIALTIES di Buccino rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 105/2015 (attività a rischio di incidente rilevante).

Lo Stabilimento BI-QEM SPECIALTIES di Buccino attua tutte le misure di prevenzione e protezione necessarie al fine prevenire o contenere tutti gli effetti derivanti dagli possibili incidenti, in particolare:

- Ha dotato tutti gli impianti di adeguati sistemi di controllo;
- Forma informa ed addestra costantemente il personale;
- Adempie scrupolosamente alle disposizioni di legge in materia, predisponendo ed aggiornando costantemente Rapporti di Sicurezza e Piani di Emergenza;
- Adotta, conformemente con quanto prescritto nel D.Lgs. 105/2015 un Sistema di Gestione delle Sicurezza (SGS).

Denominazione ed ubicazione dell'impianto

BI-QEM Specialties SpA.

Codice ATECO n° 20.59.40



Descrizione attività: Fabbricazione prodotti ausiliari per industrie tessili e del cuoio.

Lo stabilimento e sito in area di uso industriale nel comune di Buccino – 84021 (SA).

Il Gestore dello stabilimento è il P.C. Remigio Perillo.

Corografia della zona

In allegato E1 si riporta la corografia della zona nella quale è evidenziato il perimetro dello stabilimento BI-QEM SPECIALTIES e sono visibili le aree circostanti in un raggio di 1 km ed oltre attorno all'installazione.

Per quanto concerne le distanze rispetto a luoghi abitati esterni allo stabilimento si segnala che l'abitato più prossimo dista 500 m dal perimetro dello stabilimento.

Per quanto riguarda gli insediamenti limitrofi allo Stabilimento BI-QEM SPECIALTIES S.p.A., dalla mappa della zona (scala 1:5000) riportata in allegato E1 si evidenziano le seguenti distanze:

STABILIMENTI	Distanza
Di Carlo	250 Nord
Ex Intomalte (attività ferma)	150 Nord-Est
Ex Stampatex (attività ferma)	200 Nord-Est
Sito in costruzione	325 Est
ECMEI	150 Sud-Est
Agromatica	200 Sud-Est
Calce Casertana	85 Sud
Profilati Italia	165 Sud-Ovest
BIBO ITALIA	200 Sud-Ovest
SGL filati	150 Ovest
Magaldi	400 Ovest
Maio	400 Ovest
Sito in costruzione	280 Nord-Ovest

1 Risorse Idriche ed Energetiche

L'approvvigionamento idrico del Complesso avviene tramite acquedotto ASI, dal pozzo di stabilimento. Le acque prelevate vengono utilizzate ai seguenti scopi:

- usi industriali,
- usi domestici, irrigui.

Le acque impiegate nei cicli di produzione sono utilizzate per i seguenti scopi:

- diluizione materie prime
- formulazione dei prodotti
- raffreddamenti
- produzione di vapore
- operazioni di lavaggio.

Parte delle acque impiegate nei processi industriali viene sottoposta a processo di demineralizzazione mediante trattamento ad osmosi.

Le acque emunte dalla falda per la procedura di messa in sicurezza operativa/bonifica, vengono pretrattate e utilizzate per la diluizione principalmente delle materie prime.

Nel complesso viene prodotta energia termica utilizzata per i cicli produttivi (riscaldamento dei reattori/ serbatoi, essiccamento dei prodotti) e per il riscaldamento dei reparti produttivi e degli uffici.



Gli impianti per la produzione di energia termica, tutti alimentati da gas naturale, sono costituiti da:

- n. 3 caldaie
- n. 3 Bruciatori a fiamma diretta.

Il consumo di energia elettrica (acquistata da terzi) è legata prevalentemente all'utilizzo:

- delle pompe per la movimentazione delle materie prime/prodotti e per la creazione del vuoto,
- degli agitatori per i reattori,
- del sistema di ventilazione per le arie di processo,
- delle torri evaporative per il raffreddamento delle acque delle camicie per i reattori e degli scambiatori,
- compressori aria

I livelli dei consumi energetici complessivi registrano un andamento pressoché costante negli ultimi tre anni.

2 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera generate della BI-QEM SPECIALTIES sono tutte convogliate mediante tubazioni aeree in vari punti di emissione (camini). Sono presenti complessivamente 11 punti di emissione.

In particolare, si distinguono tre tipi principali di emissioni:

- dalla centrale termica (n.3 punti di emissione)
- dagli impianti produttivi (n.8 punti di emissione).

Per quanto concerne le emissioni provenienti dalle linee produttive si individuano le seguenti tipologie:

- Emissioni da sfiati serbatoi di materie prime/prodotti finiti
- Emissioni da sfiati dei reattori di produzione
- Emissioni dalla linea di produzione prodotti in polvere.

Tutte le emissioni provenienti dagli impianti descritti vengono inviate agli 8 camini asserviti agli impianti industriali i quali sono presidiati da appositi sistemi di abbattimento (vedi scheda L).

Le principali tipologie di sostanze emesse dagli impianti industriali sono:

- SOx
- Polveri
- Naftalina
- Decalina
- Formaldeide
- Fenolo
- Cromo

3 Emissioni sonore

Le principali sorgenti di emissioni sonore del Complesso sono essenzialmente sorgenti fisse come elencato di seguito:

- caldaie per la produzione di vapore presenti nella Centrale termica;
- torre di raffreddamento ubicata di fronte alla Centrale Termica;
- gli essiccatori;
- compressori;
- pompe.

Il Complesso BI-QEM SPECIALTIES ricade in zona esclusivamente industriale

La classificazione acustica del Complesso e delle aree ad esso adiacenti è indicata come Zona esclusivamente industriale. Con riferimento all'impatto sonoro del Complesso, le rilevazioni



fonometriche effettuate al confine dello stabilimento in orario diurno, con gli impianti in funzione, e notturno mostrano il rispetto dei limiti previsti dalla legge.

4 Emissioni IDRICHE

Nel complesso BI-QEM SPECIALTIES sono presenti tre reti fognarie separate per la raccolta dei vari flussi di acque reflue.

In particolare: una rete è dedicata alla raccolta delle acque contaminate generate dai vari cicli di produzione, (acque reflue derivanti dai lavaggi) le altre due raccolgono le acque reflue dei servizi e le acque meteoriche.

Per quanto riguarda le emissioni idriche del complesso, le acque reflue contaminate derivanti dai cicli di lavorazione dei prodotti sono recuperate il più possibile nel ciclo produttivo. Solo una minima parte delle acque industriali, viene scaricata previa neutralizzazione e controllo di conformità.

Gli scarichi idrici del complesso BI-QEM SPECIALTIES sono dunque:

- le acque meteoriche
- le acque sanitarie
- le acque tecnologiche.

Ciascuna di queste è scaricata separatamente nella fognatura gestita da ASI.

5 Rifiuti

Nel complesso sono generate le seguenti tipologie di rifiuti:

- Imballaggi misti (codice CER 150106). Provenienti dallo confezionamento di Materie Prime.
- Imballaggi misti contaminati (codice CER 150110*). Provenienti dallo confezionamento di Materie Prime.
- Prodotti fuori specifica (codice CER 070104*, 060602*, 160305*, 160509, 160509). Proveniente da lavorazioni fuori specifica che si verificano con frequenza occasionale.
- Ferro e acciaio (codice CER 170405). I rottami ferrosi sono originati dalle attività di manutenzione periodica di impianti e tubazioni. Previa pulizia con acqua per l'eliminazione di eventuali tracce di sostanze chimiche, sono raccolti nel deposito D2 ed inviati ad operazioni di recupero da parte di soggetti autorizzati.
- Imballi in plastica (codice CER 15 01 02).
- Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio (codice CER 20 01 21*).
- Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (codice CER 15 02 02*)
- Imballaggi metallici contaminati (bombolette spray) (codice CER 150111*)
- Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03 (codice CER 1706 04)
- Oli esausti (codice CER 130208*) da manutenzioni occasionali
- Fanghi da purificazione prodotti (codice CER 070112)

Tutti i rifiuti sono inviati, da parte di soggetti in possesso dei requisiti di legge, ad impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

Possono inoltre essere presenti altri rifiuti, prodotti occasionalmente a seguito di manutenzioni straordinarie.

6 Sistemi di contenimento/abbattimento

Per quanto concerne le emissioni in atmosfera, lo stabilimento è dotato di n. 4 impianti di abbattimento ad umido (scrubber), n. 1 separatore di gocce con filtro deumidificatore e n. 3 filtri a tessuto.

Tutti gli impianti di abbattimento sono sottoposti a regolare attività di manutenzione ordinaria e straordinaria e le acque delle soluzioni esauste degli scrubber vengono riutilizzate nel processo di produzione.

I sistemi di contenimento previsti per assicurare la qualità delle acque meteoriche, tecnologiche e civili e prevenire fenomeni di contaminazione sono i seguenti:



- Una vasca interrata di raccolta per l'accumulo delle acque meteoriche prima dell'invio alla fognatura consortile ASI con impianto di depurazione.
- Presenza di sistemi di raccolta di eventuali sversamenti dalle operazioni di carico delle materie prime liquide.
- N. 2 fosse settiche (tipo Imhoff) collegate alla rete fognaria consortile ASI con impianto di depurazione.

Per quanto riguarda il suolo e sottosuolo, si evidenzia che i serbatoi di stoccaggio delle sostanze liquide (materie prime e prodotti finiti) sono dotati di bacini di contenimento (in calcestruzzo) progettati con una capacità pari al contenuto del serbatoio più grande presente nell'area di stoccaggio, in modo da consentire, in caso di rottura di un serbatoio, la raccolta di tutto il suo contenuto. Sono inoltre predisposte ed implementate delle specifiche procedure di intervento per gli operatori in caso di situazioni di emergenza (sversamenti).

7 Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici ed interventi di riduzione integrata

Di seguito vengono descritti in modo sintetico i principali aspetti tecnologici e gestionali relativi al processo produttivo adottati dall'Azienda in materia di prevenzione e minimizzazione degli impatti ambientali delle proprie attività, con particolare riferimento a quanto previsto dalla specifica linea guida di settore (BREF OFC), rispetto a quelle che vengono descritte come le migliori tecnologie disponibili (MTD).

1. L'azienda è in possesso della Certificazione Ambientale n° 2385 dal 14 ottobre 1999, secondo la Norma UNI EN ISO 14001 con l'Istituto di Certificazione Certiquality. Ha provveduto e provvede costantemente alla revisione dei propri processi e dotazioni impiantistiche integrandole con considerazioni ambientali, della salute e della sicurezza. L'azienda infatti:
 - ha provveduto ad una serie di evoluzioni processistiche mirate ad un risparmio delle materie prime;
 - si è dotata di nuove soluzioni impiantistiche, mirate alla mitigazione di eventuali rischi;
 - ha adottato specifiche procedure per la movimentazione delle sostanze pericolose;
 - ha identificato e posto sotto presidio tutte le possibili fonti di contaminazione per il suolo, l'aria e l'atmosfera;
 - ha rivisto i propri processi cercando di minimizzare la generazione di reflui solidi liquidi e gassosi e di massimizzarne il reimpiego dei sottoprodotti nei cicli produttivi.
2. L'azienda si è dotata di presidi di abbattimento delle emissioni adeguati, ai sensi delle linee guida di riferimento per il trattamento dei reflui gassosi emessi dal complesso.
3. L'azienda si è dotata di sistemi impiantistici che consentano di mantenere separati scarichi meteorici da scarichi industriali che potessero risultare contaminati.
4. L'azienda si è dotata di una serie di accorgimenti tecnologici e gestionali finalizzati alla prevenzione e controllo di situazioni che possano rappresentare un rischio di potenziale contaminazione per suolo e acque di falda.
5. l'azienda ha in corso la procedura di implementazione della messa in sicurezza operativa della falda superficiale, tramite la realizzazione di una barriera idraulica a pompe. Le acque emunte verranno trattate e riutilizzate nei processi produttivi, per la diluizione delle materie prime e dei prodotti finiti. Tale riutilizzo ridurrà del 50% l'attuale prelievo dal pozzo, realizzando un risparmio della risorsa di profondità a fronte del riutilizzo di quella inquinata superficiale. Tale attività sarà assoggettata a specifica procedura

**REGIONE CAMPANIA**

Sulla base delle prescrizioni autorizzative in essere e in relazione alla significatività dei vari aspetti, l'azienda ha previsto attività di monitoraggio ambientale per le proprie attività relativamente a :

- Emissioni in atmosfera
- Rifiuti
- Rumore.

I piani di monitoraggio saranno effettuati con frequenza stabilita attraverso controlli interni sia da società terze.

NOTA: si omettono gli allegati in quanto nessuna modifica è intercorsa rispetto all'ultima documentazione consegnata.