



Leonardo S.p.A.

Divisione Aerostrutture

Sede operativa: Viale dell'Aeronautica, s.n.c. - Pomigliano D'Arco 80038 (NA)

D.lgs. 152/06 - Autorizzazione Integrale Ambientale

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO



Sommario

A.	PREMESSA PREGIUDIZIALE.....	3
B.	QUADROAMMINISTRATIVO-TERRITORIALE	4
B.1.	Inquadramento del complesso produttivo e del sito.....	4
B.1.1.	Inquadramento del complesso produttivo	4
B.1.2.	Inquadramento del sito.....	4
B.1.3.	Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite.....	8
C.	QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	12
C.1.	Storia tecnico-produttiva del complesso	12
C.2.	Produzioni	14
C.3.	Attività IPPC.....	19
C.4.	Ciclo Produttivo.....	20
C.5.	Consumi di prodotti	47
C.5.1.	Materieprimeutilizzate.....	47
C.6.	Energia.....	64
C.7.	Approvvigionamento idrico	69
D.	QUADRO AMBIENTALE	71
D.1.	EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	71
D.2.	Emissioni idriche e sistemi di contenimento	97
D.3.	Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	107
D.4.	Produzione di Rifiuti	111
D.4.1.	D.5.1. Produzione e gestionerifiuti.....	111
D.5.	Rischi di incidente rilevante	140
D.6.	Gestione solventi	140
E.	QUADRO INTEGRATO	142
E.1.	Applicazione delle Migliori TecnologieDisponibili	142
F.	QUADRO PRESCRITTIVO.....	159
F.1.	Aria.....	159
F.1.1.	Requisiti, modalita per il controllo, prescrizioni generali.....	159
F.2.	Acqua	161
F.2.1.	Valori limite di emissione	161
F.2.2.	Requisiti, modalita per il controllo e prescrizioni generali.....	162
F.2.3.	Prescrizioni impiantistiche.....	162
F.3.	Suolo	163
F.4.	Rifiuti	163
F.4.1.	Requisiti e modalita per il controllo	163
F.4.2.	Prescrizioni impiantistiche.....	163
F.5.	Rumore	164
F.5.1.	Valori limite.....	164
F.5.2.	Requisiti e modalita per il controllo	164
F.5.3.	Prescrizioni generali	165
F.6.	Monitoraggio e controllo.....	165
F.7.	Gestione delle emergenze	165
F.8.	Ulteriori prescrizioni.....	165
F.9.	Interventi sull'area alla cessazione dell'attivit�	166
F.9.1.	Prescrizioni impiantistiche.....	166
G.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	167



A. PREMESSA PREGIUDIZIALE

Lo stabilimento Leonardo S.p.A. - Divisione Aerostrutture di Pomigliano D'Arco opera nel settore delle costruzioni aeronautiche, e nello specifico è un centro di eccellenza nell'assemblaggio di strutture primarie e di fusoliere complete. con sede legale in Piazza Monte Grappa 4, 00195 Roma, e sede operativa in Viale dell'Aeronautica s.n.c. - 80038 Pomigliano D'Arco (NA).

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Leonardo S.p.A.
Anno di fondazione	1958
Sede Legale	Piazza Monte Grappa, 4, 00195 Roma
Sede operativa	Viale dell'Aeronautica s.n.c. - 80038 Pomigliano D'Arco (NA)
Settore di attività	Costruzioni aeronautiche sia civili che militari
Numero totale di attività IPPC	1
Codice attività IPPC	2.6 - "Impianti per il trattamento 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 m ³ " dell'allegato VIII alla parte II del D. Lgs. 152/2006
Codice NOSE•P attività IPPC	105.01
Codice NACE attività IPPC	35.3
Capacità massima degli impianti IPPC (valori, unità di riferimento)	108,00 m ³
Iscrizione al Registro delle Imprese	C.C.I.A.A. di Roma n. 03902621212

Dal punto di vista catastale il lotto ricade nel Comune di Pomigliano D'Arco, in dettaglio:

Dati catastali del complesso IPPC	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	2 CU	147 sub1
	Scoperta pavimentata	2 CU	83, 84, 138, 16, 219, 278, 362, 48, 58
	Scoperta non pavimentata	15 CT	1266, 1267
Destinazione d'uso del sito come da PRG vigente	"Zona Industriale ASI" - PRG del Comune di Pomigliano D'Arco		

Le risultanze presenti nel presente decreto, le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed approvate per quanto di propria competenza da A.R.P.A.C. Napoli, A.S.L. NA/3 Sud, Città Metropolitana di Napoli, A.T.O. 3 e Comune di Pomigliano D'Arco.

B. QUADROAMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

B.1. Inquadramento del complesso produttivo e del sito

B.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento Leonardo - Finmeccanica S.p.A. - Divisione Aerostrutture di Pomigliano D'Arco opera nel settore delle costruzioni aeronautiche, si configura come centro di eccellenza per le costruzioni aeronautiche sia civili che militari: lavorazioni meccaniche, la fabbricazione di pannelli di medie e grandi dimensioni e gli assemblaggi strutturali.



Figura 1 - Inquadramento Satellitare

B.1.2. Inquadramento del sito

Con LR n. 33 del 1993, "Istituzione di Parchi e Riserve Naturali in Campania", la Regione si è dotata di uno strumento legislativo relativo all'istituzione ed alla regolamentazione di parchi e riserve naturali. Tale strumento detta i principi e le norme per l'istituzione e la gestione delle aree protette, al fine di garantire e promuovere, in forma coordinata, la conservazione e la valorizzazione del patrimonio naturale della Regione Campania.



Ai fini della presente legge costituiscono il patrimonio naturale: le formazioni fisiche, geologiche, geomorfologiche e biologiche o gruppi di esse, che hanno rilevante interesse naturalistico e ambientale. Per tali territori sono previsti speciali regimi di tutela, allo scopo di perseguire le seguenti finalità:

- conservazione di specie animali o vegetali, di associazioni vegetali o forestali, di formazioni geopaleontologiche, di comunità biologiche, di biotopi, di valori scenici e panoramici, di processi naturali, di equilibri ecologici;
- applicazione di metodi di gestione o di restauro ambientale idonei a realizzare una integrazione tra uomo e ambiente naturale, mediante la salvaguardia di valori antropologici, archeologici, storici e architettonici, nonché delle attività agro - silvo - pastorali;
- difesa e ricostruzione degli equilibri idrici e idrogeologici.

La LR n. 16 del 22 gennaio 2004, "Norme sul Governo del Territorio" detta, invece, le norme per il governo del territorio della Regione Campania, perseguendo i seguenti obiettivi principali:

- promozione dell'uso razionale dello sviluppo ordinato del territorio mediante il minimo consumo delle risorse territoriali e la valorizzazione dei beni paesistico - ambientali disponibili, anche attraverso la riqualificazione dei tessuti insediativi esistenti ed il recupero dei siti compromessi;
- garanzia dell'equilibrio ambientale e della vocazione socio - culturale del territorio;
- valorizzazione delle risorse ambientali, paesaggistiche e storico - culturali;
- individuazione delle linee dello sviluppo sostenibile del territorio regionale attraverso la rimozione dei fattori di squilibrio sociale, territoriale e di settore, in un contesto di compatibilità con le previsioni dei vari livelli di pianificazione.

Il governo del territorio si attua attraverso la pianificazione urbanistica e territoriale della Regione, della Provincia e del Comune. I diversi livelli di pianificazione sono tra loro coordinati nel rispetto dei principi di sussidiarietà e coerenza. In particolare, ciascun piano, indica il complesso delle direttive per la redazione degli strumenti di pianificazione di livello inferiore e determina le prescrizioni e i vincoli automaticamente prevalenti.

A livello regionale la pianificazione si articola attraverso un Piano Territoriale Regionale (PTR), che stabilisce gli obiettivi e le linee principali di organizzazione e di assetto del territorio regionale nonché le strategie e le azioni volte alla loro realizzazione.

A livello provinciale il processo di pianificazione è realizzato attraverso i Piani Territoriali di Coordinamento Provinciali (PTCP), affiancati dai Piani Settoriali Provinciali (PSP). I primi contengono disposizioni di carattere strutturale e programmatico, mentre i secondi disciplinano l'uso del territorio in specifici contesti normativi.

A livello comunale ed intercomunale la pianificazione si attua attraverso i seguenti strumenti:

- Piano Urbanistico Comunale (PUC), che disciplina la tutela ambientale, le trasformazioni



urbanistiche ed edilizie del territorio comunale;

- Piani Urbanistici Attuativi (PUA), che definiscono l'organizzazione urbanistica, infrastrutturale ed architettonica di un insediamento, dando attuazione alle previsioni del PUC;
- Regolamento Urbanistico Edilizio Comunale (RUEC), che disciplina le tipologie e le modalità esecutive delle trasformazioni, nonché l'attività concreta di costruzione e conservazione delle strutture edilizie.

L'area in oggetto ricade nella porzione sud-orientale della Piana Campana. Questa è limitata a N-O dal Monte Massico e dal Roccamonfina, a N-E dal massiccio carbonatico del Monte Maggiore e dai Monti di Caserta, a S-E dal Somma Vesuvio e dai Campi Flegrei e a S-O dal mare (Golfo di Gaeta). Le vie di comunicazione principali più prossime allo stabilimento sono:

- Autostrada A16, 2600 m a sud;
- Strada Statale 7 bis a 1400 m, in direzione sud-est;
- Linea ferroviaria Circumvesuviana 600 m, in direzione sud;
- Strada Provinciale Pomigliano-Acerra, 700 m, in direzione ovest.

Lo stabilimento di Pomigliano D'Arco sorge nel comprensorio dell'Area di Sviluppo Industriale del Comune di Pomigliano D'Arco in Viale delle Industrie, s.n.c. Pomigliano D'Arco (NA).

Lo Stabilimento confina a nord con lo Stabilimento FCA, a sud con la ferrovia Circumvesuviana, ad Est con AVIO Aero e ad Ovest con la strada comunale Pomigliano/Acerra.

Occupava una superficie totale di 300.000 mq circa, tra cui le superfici coperte ammontano a 138.500 mq, le superfici scoperte pavimentate a 123.500 mq, e infine le superfici scoperte non pavimentate a 38.000 mq.

Superficie del Complesso [m ²]	Coperta - - - - -	138.500
	Scoperta pavimentata - - - - -	123.500
	Scoperta non pavimentata - - - - -	38.000
	Totale - - - - -	300.000

All'interno del perimetro aziendale ogni attività comportante trasformazioni urbanistiche ed edilizie del suolo e del sottosuolo è regolamentata dalle norme di attuazione del P.R.G. del Comune di Pomigliano D'Arco (NA) ed inoltre, essendo la zona industriale sottoposta al Piano dell'Area di Sviluppo Industriale (A.S.I.), qualsiasi intervento edilizio è subordinato al parere favorevole del Consorzio A.S.I.

Dall'analisi delle cartografie tematiche del Sistema Informativo Territoriale della Regione Campania non si rileva l'esistenza di zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, aree con pericolosità geomorfologica ed aree protette in un intorno di 500 m dal perimetro aziendale.

L'area ricadeva nel Sito contaminato di Interesse Nazionale "Litorale Domizio Flegreo ed Agro Aversano



(Caserta-Napoli)”, ma con il D.M. 10/01/2013 tale sito diventa di competenza regionale per le necessarie operazioni di verifica ed eventuale bonifica.

Il MATTM, con Conferenza dei Servizi decisoria del 04/03/2011, ha approvato il Piano di Caratterizzazione e demandato agli enti territorialmente competenti (Regione Campania ed ARPAC) l'onere della validazione dei risultati.

Le indagini di caratterizzazione sono state svolte in contraddittorio con l'Ente nel 2014. In data 11/05/2015 l'ARPAC ha provveduto alla validazione dei risultati del PdC.

In data 26/09/2014 con Ordinanza comunale è stata Ordinata la Messa in sicurezza di emergenza e la successiva bonifica della falda acquifera.

L'allora società Alenia Aermacchi S.p.A., in data 16/02/2015, ha trasmesso ad ARPAC l'avvio delle attività di MISE.

In data 14/07/2016, ad integrazione di quanto già trasmesso, è stato confermato l'avvio delle attività di MISE.

In data 21/09/2016 la Regione Campania, con tutti gli Enti coinvolti nel procedimento, ha convocato la Conferenza dei Servizi (CdS) finalizzata all'approvazione dell'Analisi di Rischio sito specifica, di seguito AdR.

Nella medesima CdS la Regione Campania approvava l'AdR.

Nell'ambito di tale CdS l'autorità competente ha prescritto le seguenti fasi operative:

- Avvio di uno studio idrogeologico completo, che tenga conto anche di tutti i dati storici;
- Realizzazione di nuovi piezometri a monte idraulico;
- Realizzazione di un impianto per il rafforzamento della MISE già esistente;
- Presentazione entro 180 giorni dall'approvazione della AdR di un progetto di bonifica o della Messa in Sicurezza Operativa (MISO);
- Realizzazione del progetto.

In data 31/3/2017 in accordo con i termini prescritti nella CdS del settembre 2017 è stato presentato il “Progetto di MISO e di monitoraggio dell'attenuazione naturale” che è stato discusso nella Conferenza dei Servizi del 29/6/2017 e approvato con successiva determinazione del Dirigente della Regione Campania n.351 del 8/8/2017 con la prescrizione di presentare uno studio idrochimico che permettesse di valutare la necessità di un eventuale trattamento anche dei solventi clorurati.

Tale studio, basato sugli esiti dei monitoraggi è stato presentato in data 22/12/2017 e approvato con il Decreto Dirigenziale n. 55 del 13/03/2019.

**B.1.3. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite**

Lo Stabilimento è in possesso delle seguenti autorizzazioni:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. n.199 del 16/10/2019		Regione Campania	D.Lgs 152/06	
Scarico acque reflue	D.D. n.199 del 16/10/2019		Regione Campania	D.Lgs 152/06	
Rifiuti	D.D. n.199 del 16/10/2019		Regione Campania	D.Lgs 152/06	
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.)	N.A.				
Concessioni approvvigionamento idrico (pozzo)	Determina n. R0002913 del 18.04.2019	18.04.2023			Rinnovo concessione all'emungimento di acque sotterranee da un campo pozzi di n. 3 pozzi a scopo industriale.
Certificati Prevenzione Incendi	N. 10903 Parere positivo della valutazione progetto del 09/12/2011 Prot. 25875		Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Napoli	DM 10.03.98	Esame progetto approvato e presentate SCIA
Concessioni Edilizie	Fabbricato 2 A.E. n. 789/68 C.E. n. 302/77		Comune di Pomigliano d'Arco (NA)		
	Fabbricato 3 C.E. n. 209/78				
	Fabbricato 4 A.E. n. 13/70				



	Fabbricato 5 Volume tecnico			
	Fabbricato 6 A.E. n. 187/66 A.E. n. 129/75 A.E. n. 304/77			
	Fabbricato 7 A.E. n. 56/70 A.E. n. 111/77			
	Fabbricato 8 C.E. n. 250/76 C.E. n. 303/77			
	Fabbricato 9 Volume Tecnico			
	Fabbricato 10 A.E. n. 104/65 A.E. n. 172/66 A.E. n. 792/68 Art.26 n. 2309/89 Art.26 n.1454/92 Art. 26 n. 18561/92 Art.26 n.18562/92 A.E. n. 369/2000 DIA n. 72/99 DIA n. 5880/01 DIA n. 11325/02 DIA n. 14607/02 DIA n. 19385/02 DIA n. 20610/08 DIA n. 11007/09 DIA n. 19339/09			Presentata richiesta di condono edilizio n. 3687 e 3688 del 19/03/1986 Legge 47/85
	Fabbricato 11 Volume tecnico			
	Fabbricato 12 C.E. n. 172/66 C.E. n. 369/2000			
	Fabbricato 13 Art.26 n.1454/92 DIA n. 72/99 DIA n. 956/00			Anteriore al 1950
	Fabbricato 15 A.E. n. 171/75 A.E. n. 172/79 A.E. n. 43/84			Presentata richiesta di condono edilizio n. 3689 del 1986
	Fabbricato 16 A.E. n. 277/67			
	Fabbricato 17 A.E. n. 25/69			
	Fabbricato 18 A.E. n. 25/69			
	Fabbricato 19 A.E. n. 773/68			



	Fabbricato 20 Volume Tecnico			
	Fabbricato 21 A.E. n. 4/67 C.E. n. 75/81			
	Fabbricato 22			Realizzato prima del 1967
	Fabbricato 23 C.E. n.34/82			
	Fabbricato 24 A.E. n. 800/68			
	Fabbricato 25 C.E. n. 82/81 P.d.C. n. 198/2003			
	Fabbricato 26 C.E. n. 356/77			
	Fabbricato 27 Volume Tecnico			
	Fabbricato 28 A.E. n. 386/67			
	Fabbricato 29 A.E. n. 772/68 DIA n. 17616/96 DIA n. 72/99 DIA n. 1528/00 C.E. n. 181/2000 DIA n. 9825/06 DIA n. 10676/08			
	Fabbricato 30 Anteriore al 1950 Ampliamenti: A.E. n. 70/69 A.E. n. 154/75 A.E. n. 93/79 A.E. n. 57/87			Presentata richiesta di condono edilizio n. 3690 del 1986
	Fabbricato 31 C.E. n. 77/88			
	Fabbricato 32 C.E. n. 107/88			
	Fabbricato 33 A.E. n. 25/69			
	Fabbricato 34 A.E. n. 25/69			
Fabbricato 35 C.E. n. 94/79 A.E. n. 84/98 DIA n. 23123/05 DIA n. 9825/06				



	Fabbricato 36 A.E. n. 165/75 C.E. n. 410/77 C.E. n. 84/79 C.E. n. 61/98 DIA n. 5034/09				Presentata richiesta di condono edilizio n. 3691 del 19/03/1986 Legge 47/85
	Fabbricato 37 A.E. n. 49/69				
	Fabbricato 38 A.E. n. 153/75 C.E. n. 134/77 DIA n. 5034/09				
	Fabbricato 39 Volume Tecnico				
	Fabbricato 41 C.E. n. 198/78 Art.26 n.16359/91				Presentata richiesta di condono edilizio n. 5405 del 19/03/1995 Legge 724/94
	Fabbricato 42 Volume Tecnico				
	Fabbricato 43 A.E. n. 30/71				
	Fabbricato 44 A.E. n. 84/98				
	Fabbricato 46				Presentata richiesta di condono edilizio pert. N. 3692 del 1986
	Fabbricato 48 P.d.C. n. 257/05				
	Tettoia tra i fabbricati 34/35 A.E. n. 84/98				
	Fabbricato 45 P.d.C. n. 323/06				



C. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

C.1. Storia tecnico-produttiva del complesso

La Leonardo S.p.A. Divisione Aerostrutture, esercita la propria attività nel comparto delle costruzioni aeronautiche sia civili che militari.

Risale al 1949 la realizzazione del primo opificio che si è insediato sul sito attualmente occupato, allora AERFER – Industrie Meccaniche Meridionali, inizialmente dedicato alla costruzione di prodotti sia ferroviari che aeronautici.

Nel 1958 l'azienda napoletana assunse il nome di AERFER – Industrie Aerospaziali Meridionali, controllata dal Gruppo Iri-Finmeccanica.

Alla fine degli anni '60 l'AERFER si aggiudica un contratto per la produzione di alcuni pannelli di fusoliera del McDonnell-Douglas DC-9; successivamente un contratto per la produzione di pannelli di fusoliera e dell'impennaggio verticale del DC-10.

Nel 1969 viene costituita l'Aeritalia, con sede a Napoli, di proprietà, ciascuna al 50%, di Fiat e Finmeccanica. Lo stabilimento di Pomigliano d'Arco entra a far parte di questa nuova società. A metà degli anni '70 entra in funzione il Laboratorio Esperienze, con il compito di procedere all'attività di ricerca e sviluppo, supportando l'attività di progettazione del Gruppo Velivoli da trasporto, che aveva già sede presso lo stabilimento di Pomigliano d'Arco. Nell'agosto 1978 inizia il programma B767. Il velivolo, che nel corso degli anni ha subito alcune modifiche, è ancora in produzione. Nel novembre 1981 viene stipulato un importante accordo con la francese Aerospaziale, che porterà alla realizzazione del velivolo da trasporto regionale ATR 42/72, la cui fusoliera, priva delle ali, viene realizzata interamente all'interno dello stabilimento di Pomigliano d'Arco. La produzione del velivolo dura ancora oggi e, recentemente, ha subito un notevole incremento.

Dalla collaborazione con il consorzio europeo AIRBUS a metà degli anni '90 deriva la produzione di un tronco di fusoliera dell'A340: attività spostata presso lo stabilimento di Nola nel 2001. Nel 2002 vengono prodotti pannelli per il B757: l'attività dura solo 1 anno.

Alla fine degli anni '90 lo stabilimento di Pomigliano d'Arco viene coinvolto nella produzione dell'MD 80/90 e dell'MD 11. Successivamente partecipa alla realizzazione dell'MD 95, diventato B717 dopo l'acquisto della MDD da parte Boeing. La produzione di questo ultimo programma si è conclusa nel 2005. Inoltre inizia la produzione del velivolo da trasporto militare C-27J, derivazione del vecchio G-222. A Pomigliano d'Arco viene realizzata l'intera fusoliera, priva delle ali e dei motori, ma completa dell'assemblaggio dei servizi idraulici, elettrici ed elettronici, nonché dei carrelli anteriore e posteriore. Nel 2002 inizia la produzione di pannelli del velivolo da trasporto militare C-130J.

Attualmente lo stabilimento è impegnato sui seguenti programmi:

- Programma ATR, produzione dell'intera fusoliera completa di impiantistica (idraulica ed



elettrica);

- Programma B767, produzione di slats, flaps e derive in lega leggera;
- Programma B787, produzione di elementi strutturali (frame e shear tie) in materiale composito.
- Programma C27J;
- **Nuovo Programma OPF.**

L'attività principale è quella di montaggio che consiste nell'assemblare le varie parti, strutturali e non, per arrivare alla realizzazione della fusoliera completa. La quasi totalità delle parti da assemblare sono date in sub-fornitura e rappresentano quindi una materia prima in ingresso.

Sulle linee avvengono le lavorazioni di assemblaggio, dapprima le sezioni di fusoliera e i particolari di piccole e medie dimensioni, successivamente, avviene l'assemblaggio delle fusoliere intere.

Un'altra parte della produzione è dedicata alla realizzazione di pannelli e parti aeronautiche strutturali e non in lega leggera, in composito e attraverso le lavorazioni di eccellenza di incollaggio metallo-metallo con l'utilizzo dell'honeycomb.

L'attività produttiva dello stabilimento si svolge all'interno di capannoni; le diverse aree tecnologiche di produzione sono suddivise in reparti coordinati da un responsabile o preposto, mentre il resto dei fabbricati è adibito a palazzine con uffici, locali tecnici (cabine elettriche, centrale termica, centrale frigo, centrale pneumatica, ecc.), mensa, magazzini, capannoni per attività sperimentali e di laboratorio.

Si riporta di seguito la numerazione degli edifici e la rispettiva destinazione d'uso:

- Fabbricati 1, 2, 6, 8, 23, 46, uffici;
- Fabbricato 45, uffici e CED;
- Fabbricato 4, portineria;
- Fabbricato 7, portineria e sala medica;
- Fabbricato 26, portineria varco merci;
- Fabbricato 15, 48, uffici e laboratori;
- Fabbricati 5, 9, 11, 39, 40, cabina elettrica;
- Fabbricato 37, centrale termica;
- Fabbricato 38, centrale frigo;
- Fabbricato 43, cabina decompressione metano;
- Fabbricato 50, centrale compressori;
- Fabbricato 33, deposito alcoli;
- Fabbricati 10, 17, 27, magazzino;
- Fabbricati 21, 22, deposito e uffici;
- Fabbricato 28, deposito vernici;
- Fabbricato 34, magazzino ditte esterne;
- Fabbricati 12, 13, 24, 32, montaggi aeronautici;



- Fabbricato 29, lavorazioni materiali compositi – clean room – autoclave;
- Fabbricato 30, uffici e montaggi aeronautici;
- Fabbricato 31, manutenzione uffici ed officina;
- Fabbricato 35, lavorazioni materiali compositi – clean room – verniciatura – trattamenti superficiali;
- Fabbricato 36, verniciatura – montaggi aeronautici;
- Fabbricato 25, mensa;
- Fabbricato 41 – montaggi aeronautici.

Gli interventi di modifica sostanziale del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato dalla Regione Campania possono sintetizzati in questi punti:

- A.** Realizzazione di un nuovo impianto di aspirazione di polveri di kevlar nel fabbricato 13;
- B.** Realizzazione di un nuovo impianto di aspirazione sottogruppi ATR nel fabbricato 10;
- C.** Realizzazione di nuove cappe aspiranti per Area Sigillatura e Precleaning nel fabbricato 35;
- D.** Revisione posizione Amministrativa del Camino 14/36;
- E.** Realizzazione di una cabina Frekote nel fabbricato 29;
- F.** Installazione di nuovi banchi di sigillatura nel fabbricato 41;
- G.** Realizzazione di un nuovo forno di essiccazione fabbricato 41;
- H.** Installazione di un nuovo banco di carteggiatura aspirante fabbricato 35;
- I.** Installazione di un nuovo banco di carteggiatura aspirante fabbricato 41;
- L.** Installazione di una nuova centrale frigo fabbricato 38;
- M.** Installazione di un nuovo gruppo elettrogeno a servizio del fabbricato 45;
- N.** Realizzazione di una nuova autoclave al fabbricato 29;
- O.** Installazione sistemi di abbattimento sui camini collegati ai forni.

C.2. Produzioni

Finmeccanica Divisione Aerostrutture esercita la propria attività nel comparto delle costruzioni aeronautiche sia civili che militari. Rappresenta un centro di eccellenza ed è stato pianificato e costruito per raggiungere il concetto di "World Class Manufacturing" in termini di qualità, costi e flussi di produzione per quanto riguarda le lavorazioni meccaniche, la fabbricazione di pannelli di medie e grandi dimensioni e gli assemblaggi strutturali.

L'attività principale è quella di montaggio che consiste nell'assemblare le varie parti, strutturali e non, per arrivare alla realizzazione della fusoliera completa. La quasi totalità delle parti da assemblare sono date in sub-fornitura e rappresentano quindi una materia prima in ingresso.

Sulle linee avvengono le lavorazioni di assemblaggio, dapprima le sezioni di fusoliera e i particolari di piccole e medie dimensioni, successivamente, avviene l'assemblaggio delle fusoliere intere.



Un'altra parte della produzione è dedicata alla realizzazione di pannelli e parti aeronautiche strutturali e non in lega leggera, in composito e attraverso le lavorazioni di eccellenza di incollaggio metallo-metallo con l'utilizzo dell'honeycomb.

Attualmente lo stabilimento è impegnato sui seguenti programmi:

- programma ATR, produzione dell'intera fusoliera completa di impiantistica (idraulica ed elettrica);
- programma B767, produzione di slats, flaps e derive in lega leggera;
- programma B787, produzione di elementi strutturali (frame e shear tie) in materiale composito.

La produzione dello Stabilimento si può suddividere in quattro macro attività:

- produzione pannelli e componenti in lega leggera;
- produzione fusoliera;
- produzione pannelli in honeycomb;
- produzione pannelli e parti in materiale composito.

– PRODUZIONE PANNELLI E COMPONENTI IN LEGA LEGGERA

Tale macro attività ha come scopo la produzione di pannelli e componenti in lega leggera destinati, in un secondo momento all'assemblaggio della fusoliera del programma ATR, o di sezioni di B767-B787.

Il ciclo prevede l'ingresso delle materie prime in stabilimento e il prelievo da magazzino mediante l'ausilio di carrelli elevatori e carriponte.

Giunti al Fabbricato 35, i pannelli in lega leggera, che hanno subito i trattamenti superficiali quali ad esempio la fresatura chimica presso altri stabilimenti, subiscono tre tipologie di processi: sgrassaggio alcalino, decappaggio con Deoxalume e ossidazione anodica fosforica, intervallati da lavaggi ad immersione per pulire i pannelli dal trattamento precedente.

Il ciclo dei trattamenti superficiali si conclude con una fase di essiccazione in forno e l'applicazione di un primer per migliorare la resistenza alla corrosione realizzata all'interno di una cabina automatizzata denominata "Giostra" presente nel Fabbricato 35.

Successivamente all'essiccazione dei pannelli verniciati con il primer protettivo essi vengono trasferiti in clean room per eseguire gli incollaggi metallo-metallo e/o i pannelli con l'honeycomb.

L'attività di incollaggio in clean room prevede come fase propedeutica alla realizzazione del sacco sottovuoto l'applicazione di MEK e Marbocote, in apposite cabine, per eseguire rispettivamente la pulizia delle matrici e agevolare il distacco del particolare finito.

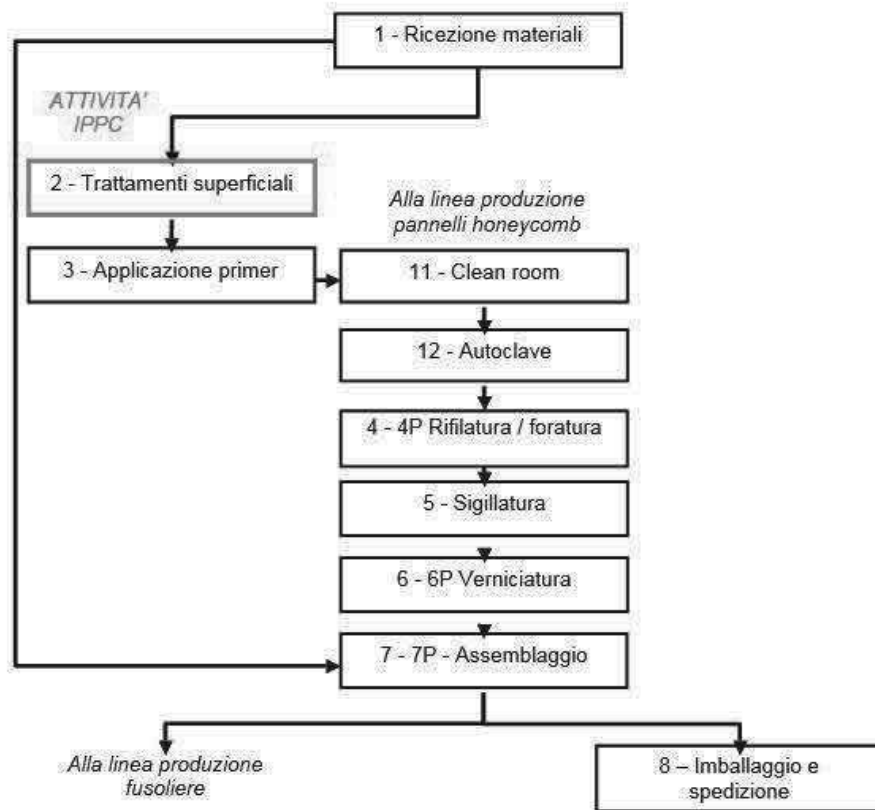
Il sacco sottovuoto subisce un trattamento di cura in autoclave finalizzato alla polimerizzazione dei prodotti incollati. In uscita dall'autoclave i pannelli vengono sottoposti ad operazioni meccaniche (e.g. rifilatura, sigillatura etc.) ed infine verniciati in cabine diverse in funzione del programma cui fanno riferimento:

- Cabina "Bonding" Fab. 35 per programmi ATR, B767 e B787;
- Cabina "767" Fab. 35 per programma B767.



I pannelli verniciati diventano materiale in ingresso per la macroattività della produzione di fusoliere del programma ATR oppure possono essere assemblati con altre parti in composito per la produzione di parti per il programma B767.

Si riporta di seguito il diagramma di flusso del ciclo di produzione delle parti in lega leggera.



– PRODUZIONE FUSOLIERE

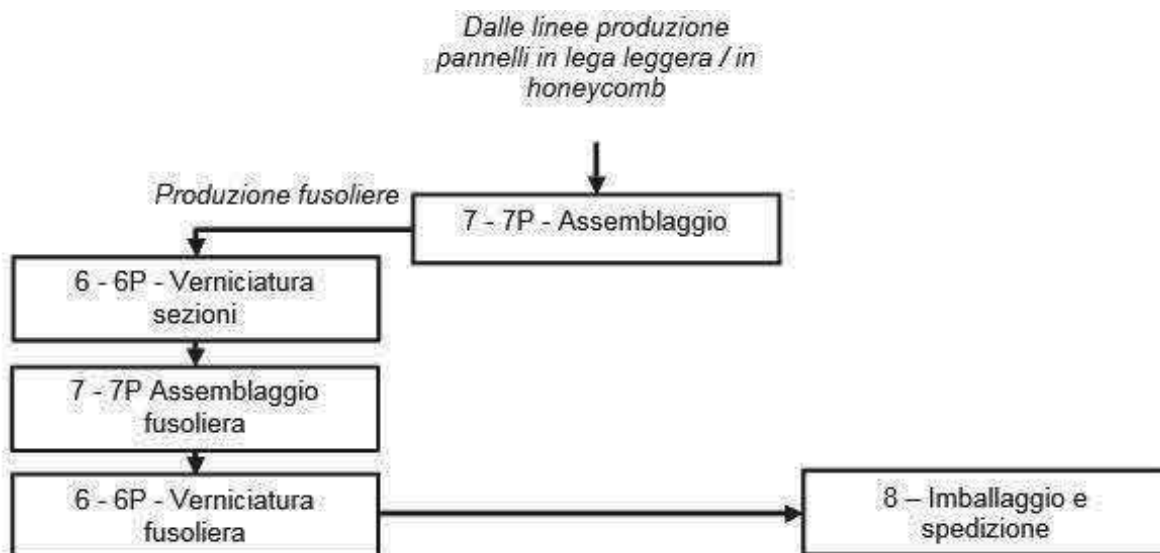
Tale macro attività ha come scopo la produzione di fusoliere o sezioni di fusoliere del programma ATR.

Il ciclo prevede l'ingresso delle materie prime in stabilimento e il prelievo da magazzino, mediante l'ausilio di carrelli elevatori e carriponte, o di pannelli in lega leggera honeycomb che hanno già subito altri cicli di lavorazione, ad esempio sigillatura e verniciatura.

I pannelli in lega leggera, e quelli in honeycomb vengono assemblati per realizzare le sezioni della fusoliera del programma ATR.

Il ciclo di produzione delle fusoliere si conclude con una fase di verniciatura di sezioni della fusoliera, una fase di assemblaggio e infine una verniciatura della fusoliera all'interno della cabina presente nel Fabbricato 36, di cui è previsto un ampliamento oggetto della presente istanza di modifica sostanziale.

La fusoliera assemblata e verniciata viene destinata così all'imballaggio e alla spedizione. Si riporta di seguito il diagramma di flusso del ciclo di produzione delle fusoliere.



– PRODUZIONE PANNELLI LN HONEYCOMB

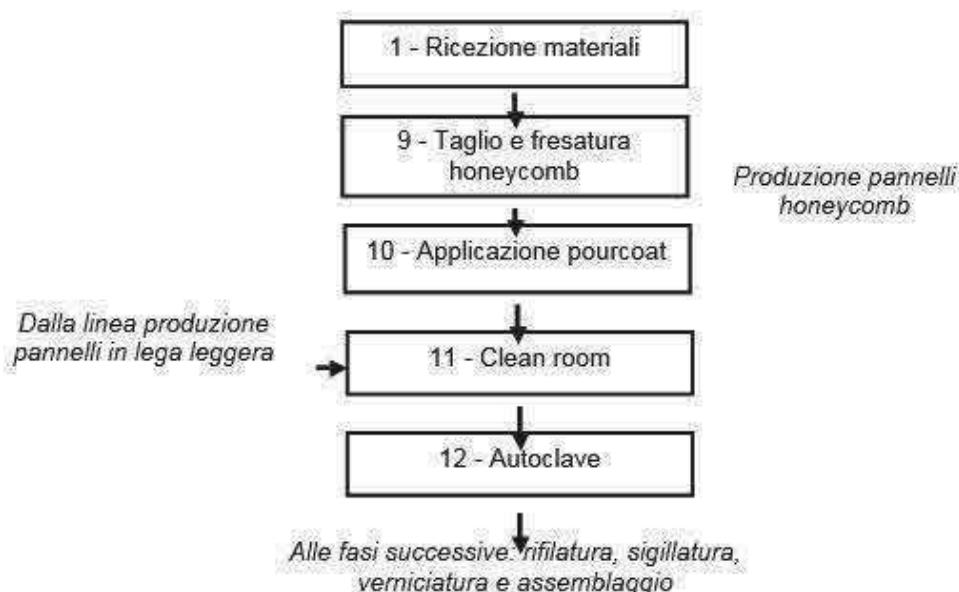
Tale macro attività ha come scopo la produzione di pannelli in honeycomb destinati, in un secondo momento all'assemblaggio della fusoliera del programma ATR, o di parti del programma B767.

Il ciclo prevede l'ingresso delle materie prime in stabilimento e il prelievo da magazzino mediante l'ausilio di carrelli elevatori e carriponte.

Giunto al Fabbricato 35, l'honeycomb può subire una fase preliminare di taglio e fresatura, e per quanto riguarda l'honeycomb metallico, una fase di applicazione di apposito prodotto antiossidante.

Il ciclo di produzione dei pannelli in honeycomb si conclude con il loro incollaggio unitamente ai pannelli in lega leggera presso la clean room e il trattamento di cura in autoclave, come precedentemente descritto nel ciclo di produzione dei pannelli in lega leggera.

Si riporta di seguito il diagramma di flusso del ciclo di produzione dei pannelli in honeycomb.





– PRODUZIONE PANNELLI E PARTI IN MATERIALE COMPOSITO

I pannelli in composito seguono un processo di produzione leggermente differente.

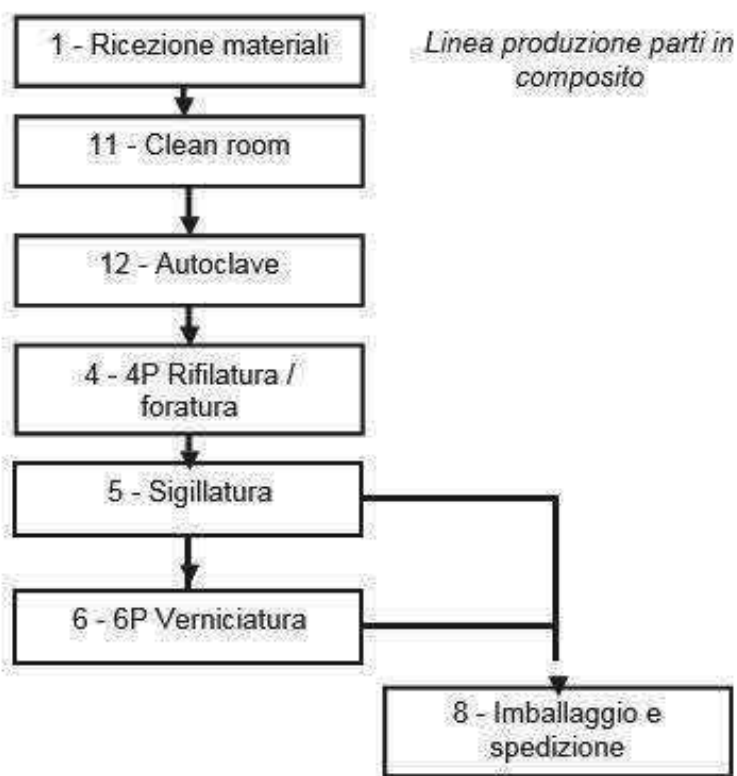
Tale macro attività ha come scopo la produzione di parti in composito quali fibra di carbonio preimpregnata e non per il programma B787 (frames e shear ties).

Il ciclo prevede l'ingresso delle materie prime in stabilimento e il prelievo da magazzino mediante l'ausilio di carrelli elevatori e carriponte.

Il ciclo di produzione delle parti in materiale composito consiste nella stratificazione ed alloggiamento su apposite sagome per la preparazione del sacco a vuoto, presso la clean room. dopo l'applicazione di MEK per eseguire la pulizia delle matrici e di Marbocote per agevolare il distacco del particolare finito da esse. Le sagome che vengono dalla clean room sono tagliate secondo le misure dei cicli di lavoro, sia manualmente che con apposite macchine e le shear ties subiscono anche un trattamento di hot forming per ottenere la forma desiderata. Realizzato il sacco sottovuoto, il particolare viene sottoposto a trattamento in autoclave, dopodiché viene rifilato in maniera precisa e forato secondo le specifiche di produzione con macchine a CNC. Il ciclo si conclude con carteggiatura, sigillatura e verniciatura, eseguita in funzione del particolare da produrre nella cabina "Bonding" ubicata nel Fabbricato 35.

Alcuni particolari in materiale composito vengono imballati e spediti subito dopo la sigillatura o la verniciatura.

Si riporta di seguito il diagramma di flusso del ciclo di produzione delle parti in composito.





C.3. Attività IPPC

All'interno del Complesso di Pomigliano D'Arco, esiste una sola attività IPPC, identificata dal codice 2.6 "Impianti per il trattamento di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici", ai sensi dell'Allegato VIII al D.lgs. 152/06 e s.m.i.

Tale attività è costituita da una linea di trattamenti superficiali presente all'interno del fabbricato 35, asservito alle lavorazioni di materiali compositi, clean room, verniciatura e trattamenti superficiali.

La linea di trattamento è costituita da una serie di vasche poste in successione, in cui avvengono lavorazioni di diverso tipo e genere, come il lavaggio, lo sgrassaggio, l'ossidazione anodica fosforica e decapaggio con Deoxalume.

Di seguito si riportano le caratteristiche delle vasche utilizzate per il processo:

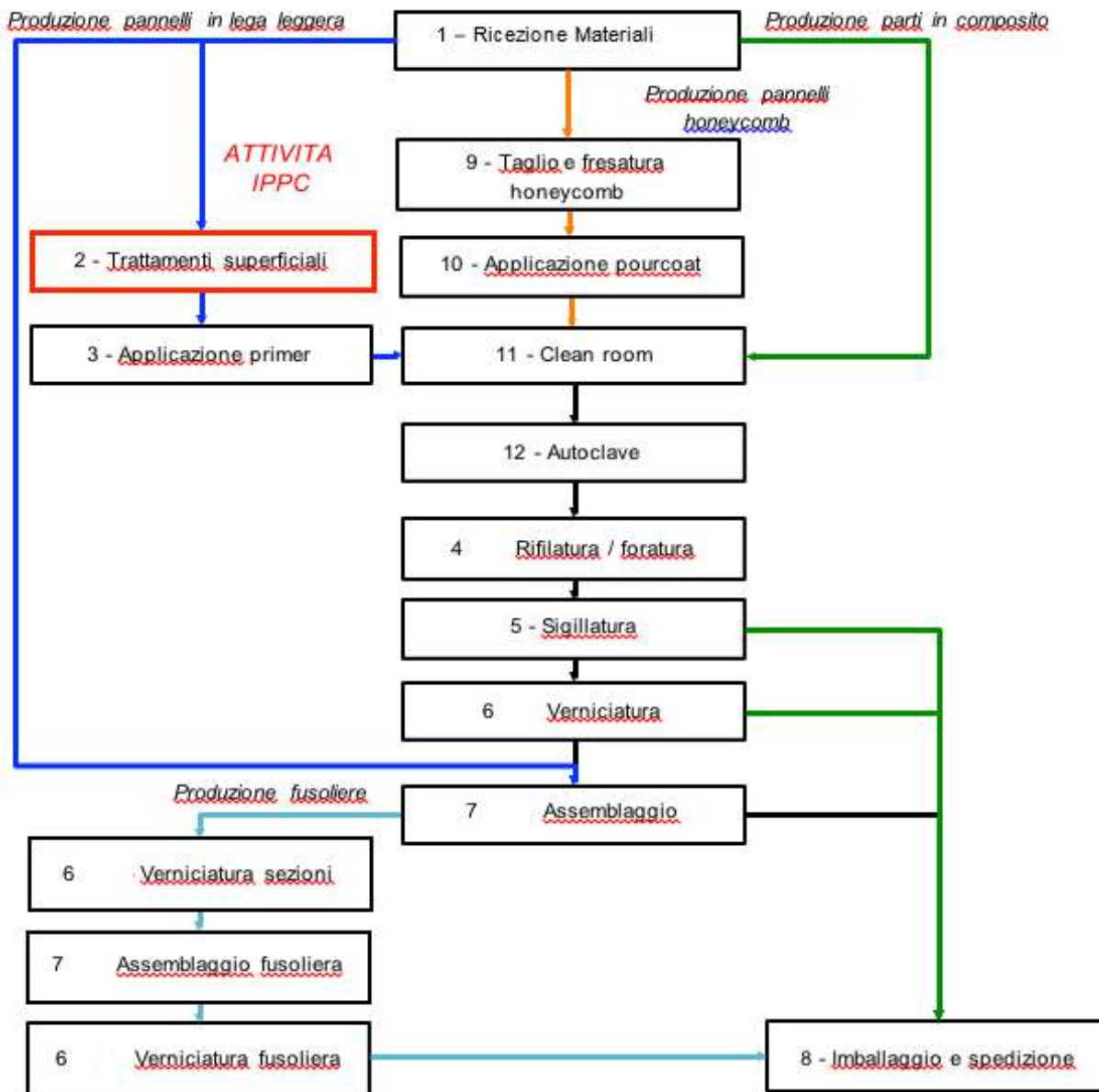
N° Vasca	Processo (Titolo della)	Sostanze/Preparati	Sostanze contenute nei preparati	Concentrazione massima del	Frase di rischio	Volume (m ³)	Trattamento
A	Sgrassaggio alcalino (Turco 4215 NC)	Turco 4215 NC	Tetraborato di sodio decaidrato	45,00	-	36	Chimico
			Alcool grasso C12-C15 etossilato				
			2-(2-butossietossi)etanolo				
			Sodio metasilicato				
B	Lavaggio con acqua	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata	-	-	36	-
C	Decapaggio con deoxalume	Acido Nitrico 65%	Acido Nitrico 65%	420,00	H314 – H302 -	36	Chimico
			Acido Solforico	280,00			
		Bifloruro di ammonio					
		Ammonio molibdato					
D	Lavaggio con acqua	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata	-	-	36	-
E	Ossidazione anodica fosforica	Acido fosforico	Acido fosforico	120,00	H314	36	Elettrolitico
F	Lavaggio con acqua	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata	-	-	36	-
G	Essiccazione	-	-	-	-	36	-

Come si rileva dalla tabella precedente, il volume totale delle vasche in cui avvengono processi elettrolitici e chimici per il trattamento della superficie di metalli, ammonta a circa 108 m³, superiore ai 30 m³ che rappresenta il limite per l'applicazione della direttiva IPPC.



C.4. Ciclo Produttivo

La successione delle fasi del ciclo tecnologico è rappresentata mediante un diagramma a blocchi, in cui le fasi sono identificate con una numerazione che viene ripresa nei paragrafi successivi:



Legenda	
	Flusso sezioni di fusoliera/fusoliera intera
	Flusso pannelli in lega leggera
	Flusso pannelli in honeycomb
	Flusso parti in composito
	Flusso comune alle diverse tipologie di prodotti



1. Ricezione materiali

All'interno dello stabilimento sono presenti un magazzino centrale, che si occupa della ricezione materiali, della distribuzione ai reparti di utilizzo e dell'immagazzinamento presso le aree di deposito delle materie prime e ausiliarie e un magazzino bonding che si occupa della ricezione, distribuzione e immagazzinamento di materiali in composito e altri ausiliari richiesti dalla produzione del Bonding (es. resine, nastri, adesivi, scotch, ecc.), e della distribuzione delle altre materie prime (es. vernici, lamiere, ecc.) eseguendo una richiesta alla logistica di sito.

L'attività svolta presso il magazzino consiste nel ricevere le merci in arrivo (materiali grezzi, materiali di produzione, materiali ausiliari, semilavorati provenienti da ditte esterne e/o da altri stabilimenti del gruppo, ecc.) ed effettuare controlli dei documenti di accompagnamento. A conclusione di queste operazioni si concede il benessere all'entrata in azienda delle merci.

Il trasporto avviene prevalentemente attraverso trasporto su gomma, con frequenza giornaliera, il cui accesso avviene dal varco industriale, con percorso dedicato, sino all'area di ricezione.

Il personale abilitato verifica che le caratteristiche del materiale in ingresso siano conformi a quanto previsto dalle relative specifiche di acquisto (c.d. collaudo accettazione) mediante controlli visivi, documentali o test di laboratorio in base alla tipologia del materiale.

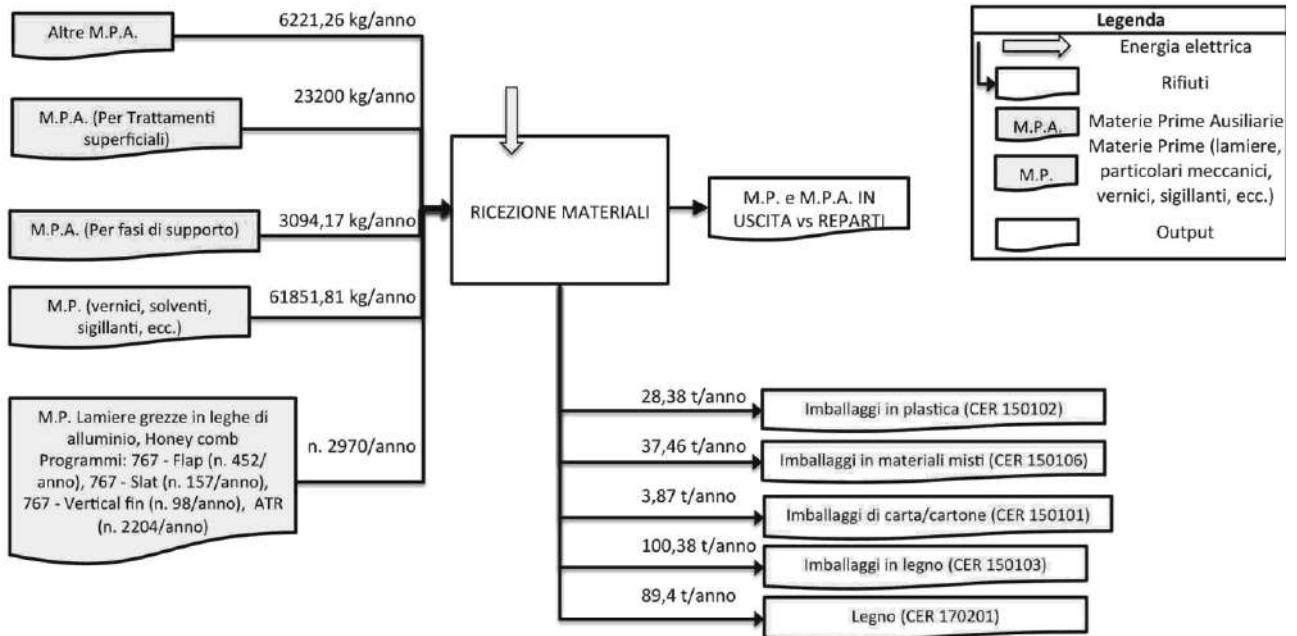
Il materiale che ha superato il controllo di qualità viene immagazzinato in apposite aree dal personale addetto mediante carrelli elevatori elettrici e carriponti.

Infine, dal magazzino vengono prelevate le quantità necessarie di tutti i particolari richiesti dal ciclo di lavoro per la realizzazione del kit da portare in linea per il successivo assemblaggio e la merce viene scaricata, contabilmente, dal magazzino informatico.

Il trasporto viene effettuato con muletti elettrici (per il trasporto di particolari di elevate dimensioni) oppure con piccoli carrelli trasportatori, sempre elettrici (per particolari di piccole dimensioni).



RICEZIONE MATERIALI 1





2. Trattamenti superficiali

Questa fase consiste nel trattamento di finitura delle parti in lega di alluminio (Al 2024 T3) di spessore variabile 12"/1000 - 120"/1000.

Le parti arrivano come semilavorati già trattati meccanicamente e fresati chimicamente dai subfornitori e dagli altri stabilimenti del gruppo (e.g. Nola).

L'impianto è costituito da 11 vasche (dim 1x12x3m) in acciaio inox e rivestimento interno in PVC, di cui solo 7 in funzione.

Attualmente l'impianto viene utilizzato per il processo denominato BAC 55.55, dal nome della Specifica tecnica di processo (proprietà intellettuale BOEING) da applicare alle parti.

Il pannello, prelevato dai kit su carrello o rastrelliera provenienti dal magazzino, viene fissato ad un telaio tramite legatura con fili in alluminio. Il telaio è movimentato da un traslatore semiautomatico da cui viene condotto per l'esecuzione dei trattamenti superficiali. La lamiera viene immersa, secondo un ben preciso ciclo di lavorazione, all'interno delle vasche di trattamento superficiale in cui si eseguono i seguenti trattamenti, intervallati da opportuni lavaggi in acqua:

- Sgrassaggio alcalino: consiste in un lavaggio ad immersione delle parti allo scopo di rimuovere untuosità, sporco e residui di lavorazione.
- Decapaggio con Deoxalume: effettuato per la rimozione dello strato di ossidi presenti sulla superficie del metallo che le precedenti operazioni di pulizia non sono riuscite ad eliminare. Successivamente alla fase di decapaggio e prima di passare ai trattamenti successivi le parti vengono immerse in una vasca di lavaggio post-decapaggio. Il trattamento di Decapaggio con Deoxalume effettuato nella vasca C, ha sostituito, come indicato all'interno della scheda D della A.I.A. n.340 del 29.12.2011, il trattamento di decapaggio solfo-cromico. I trattamenti superficiali effettuati nello Stabilimento sono esenti da prodotti contenenti Cromo esavalente.
- Ossidazione anodica fosforica: consiste nel trattamento di anodizzazione in acido fosforico che ha lo scopo di realizzare strati porosi per garantire l'aggancio di adesivi.

Di seguito si riportano le caratteristiche delle vasche utilizzate per il processo.

N° Vasca	Processo (Titolo della)	Sostanze/Preparati	Sostanze contenute nei preparati	Concentrazione massima del	Frasi di rischio	Volume (m ³)	Trattamento
A	Sgrassaggio alcalino (Turco 4215 NC)	Turco 4215 NC	Tetraborato di sodio decaidrato	45,00	-	36	Chimico
			Alcool grasso C12-C15 etossilato				
			2-(2-butossietossi)etanolo				
			Sodio metasilicato				
B	Lavaggio con acqua	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata	-	-	36	-
C	Decapaggio	Acido Nitrico 65%	Acido Nitrico 65%	420,00			



N° Vasca	Processo (Titolo della)	Sostanze/Preparati	Sostanze contenute nei preparati	Concentrazione massima del	Fraresi di rischio	Volume (m ³)	Trattamento
	con deoxalume	Turco Deoxalume 2310	Acido Solforico	280,00	H314 – H302 -	36	Chimico
			Bifloruro di ammonio				
			Ammonio molibdato				
D	Lavaggio con acqua	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata	-	-	36	-
E	Ossidazione anodica	Acido fosforico	Acido fosforico	120,00	H314	36	Elettrolitico
F	Lavaggio con acqua	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata	-	-	36	-
G	Essiccazione	-	-	-	-	36	-

Tutte le vasche possono essere riscaldate mediante una serpentina posta sul fondo, attraversata da acqua surriscaldata proveniente dalla centrale termica. Il controllo della temperatura di funzionamento viene affidato in automatico ad un termoregolatore, che attiva lo scambio di calore allorché la temperatura del bagno non è quella prevista.

La vasca C presenta anche uno scambiatore di calore ausiliario, che si attiva manualmente nel caso in cui ci sia necessità di portare la vasca a temperatura di funzionamento in tempi più brevi. Il funzionamento del circuito è controllato automaticamente da un termoregolatore.

La vasca E, tenuto conto che la temperatura di funzionamento è pressoché uguale a quella ambientale, necessita di un circuito di raffreddamento, attivato automaticamente da un termoregolatore, e costituito da uno scambiatore nel cui circuito primario circola acqua di pozzo.

La pressione operativa delle vasche in oggetto è quella atmosferica.

La vasca G è dotata di un sistema di ventilazione forzata d'aria calda, costituito da 8 ventole poste sui lati lunghi della vasca, che forzano il passaggio d'aria attraverso delle serpentine attraversate da acqua surriscaldata proveniente dalla centrale termica.

Le vasche C ed E sono dotate di porte coperchio che vengono aperte solo per l'immersione e l'emersione dei pezzi. Durante queste fasi, invece, è attivo il sistema di aspirazione tangenziale per la captazione degli inquinanti. L'immissione in atmosfera avviene mediante un camino dotato di un sistema di abbattimento con torre a letto fluttuante, all'interno della quale sono presenti sfere di PVC che, attraversate dai vapori, trattengono le sostanze pericolose. Contemporaneamente dette sfere vengono lavate con acqua a spruzzo.

L'impianto è dotato inoltre di:

- un carroponete, per lo spostamento degli attrezzi da una vasca all'altra;
- pompa di ricircolo asservita alla vasca E per i trattamenti antialghe/funghi;
- di un traslatore orizzontale per lo spostamento degli attrezzi verso la cabina di verniciatura.

I bagni delle vasche vengono controllati periodicamente (settimanalmente) per quanto riguarda ad esempio conducibilità, p.p.m. sostanze estranee, concentrazioni e se i valori non risultano nei parametri di processo, si

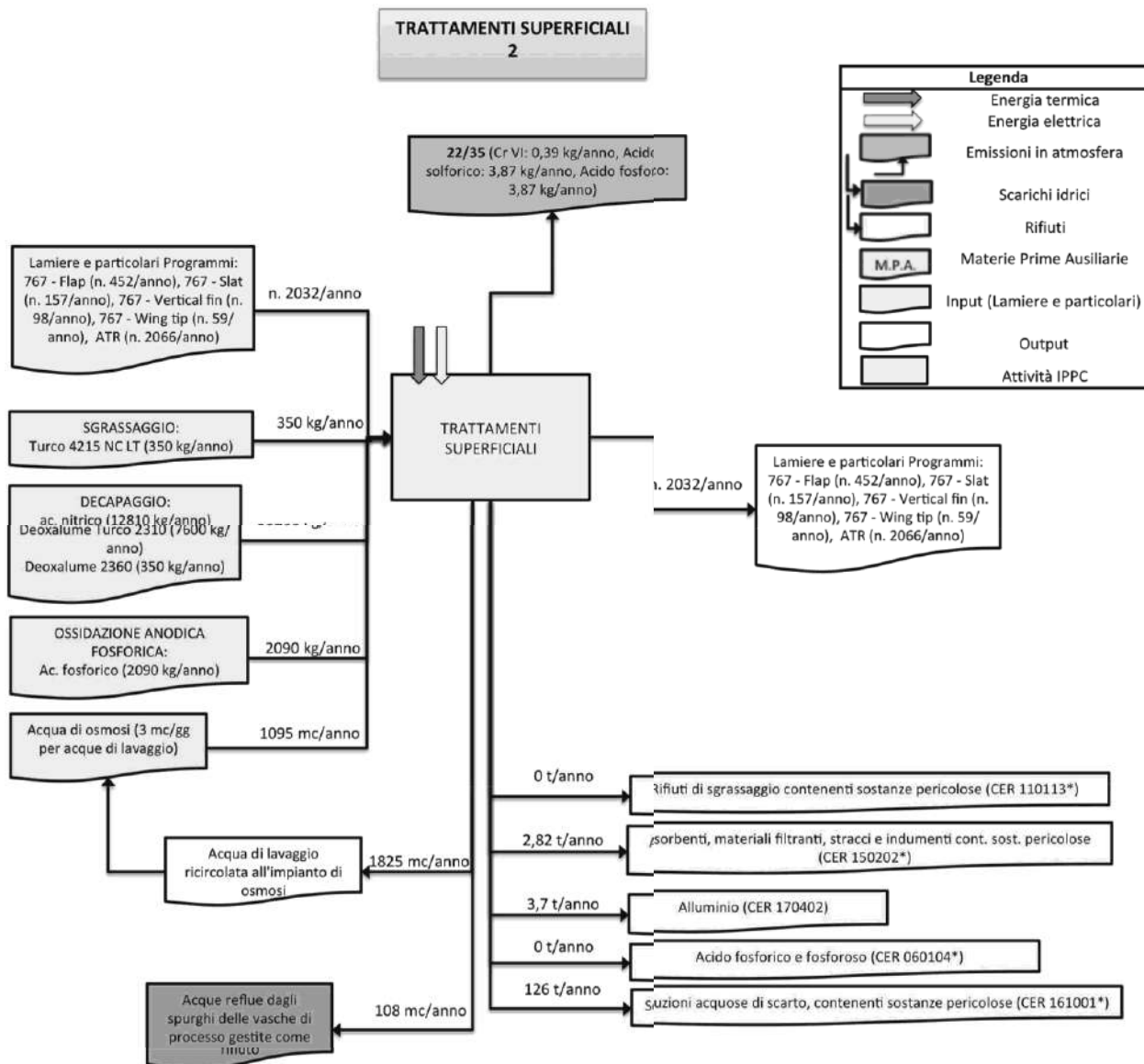


procede ad effettuare delle correzioni del bagno. Le vasche B, D e F vengono reintegrate ad ogni ciclo delle perdite per evaporazione.

Mediamente i bagni nelle vasche di processo vengono sostituiti ogni 5 anni.

I tempi di ciclo delle attività sono mediamente: 5 min. per le vasche A, B, D, F; 15 min. per la vasca C e G; 25 min. per la vasca E. L'impianto funziona su due turni lavorativi in maniera discontinua.

Dopo il ciclo di lavorazione, il telaio viene trasferito sul traslatore di carico della giostra, cabina di verniciatura in cui avviene l'applicazione del primer, per la cui descrizione dettagliata si rimanda alla Fase 3 - Applicazione primer.



- Note:**
1. i quantitativi delle materie prime ausiliarie sono stati stimati considerando i consumi relativi al 2014.
 2. i quantitativi di lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero pezzi prodotti nel 2014.
 3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione per il CER 150202* e proporzionalmente per il CER 170402, mentre per il CER 161001* i quantitativi sono misurati.
 4. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).
 5. i quantitativi di acqua di osmosi e degli scarichi idrici relativi ai Trattamenti Superficiali sono stimati in base al fabbisogno di 8 mc al giorno per 365 giorni all'anno.



3. Applicazione primer e forno di essiccazione

I pannelli in lega di alluminio (Al 2024 T3) di spessore variabile 12"/1000 - 120"/1000, dopo il trattamento superficiale, vengono ricoperti di un primer protettivo in modo da favorire il successivo incollaggio dell'honeycomb e dei pannelli di copertura in fibra di vetro.

Il primer viene applicato a spruzzo in una cabina di verniciatura automatizzata ubicata nel fabbricato 35 denominata Cabina "Giostra" dotata di sistema di abbattimento a velo d'acqua avente una prefiltrazione e una successiva filtrazione su carboni attivi. La cabina lavora in depressione per circa 16 h/w.

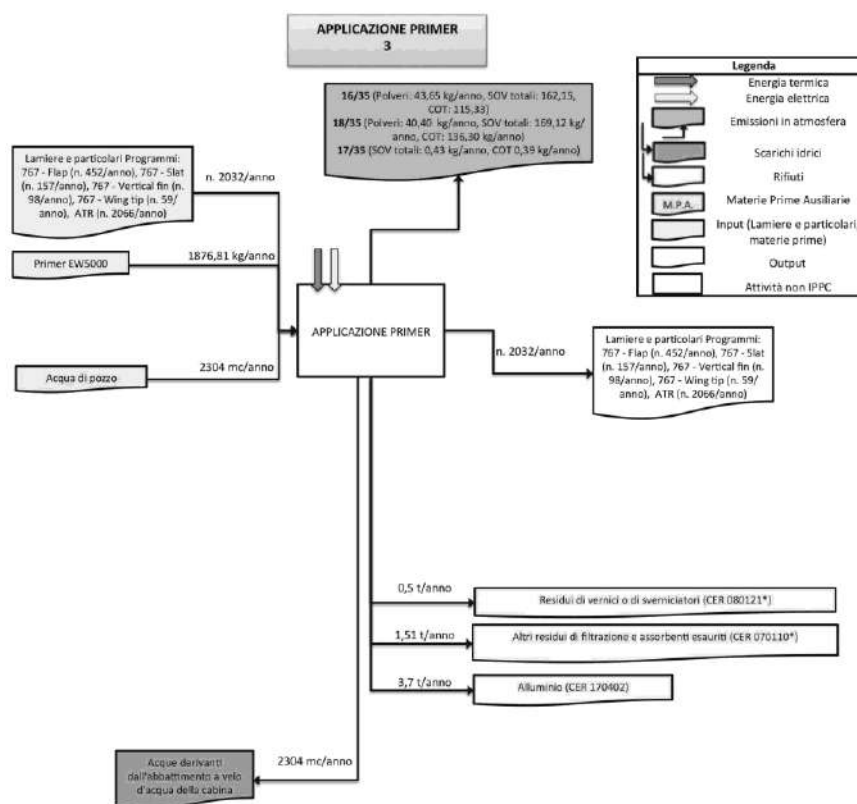
I pezzi vengono movimentati automaticamente da un traslatore di carico alla giostra direttamente dall'uscita dai trattamenti superficiali. Il telaio viene così posizionato in cabina di verniciatura, dove l'operatore provvede a proteggerlo tramite nastro adesivo prima di procedere alla verniciatura delle lamiere.

La verniciatura avviene tramite utilizzo di una piattaforma fissa a pantografo ed aerografo a tazza alimentato ad aria compressa.

Avvenuta la rimozione manuale del nastro protettivo, il telaio prosegue il suo ciclo di lavorazione con l'appassimento in cabina e l'essiccazione in un forno adiacente che funziona per circa 16 h/w.

Dopo il raffreddamento e la rimozione delle lamiere il telaio procede verso il rack di scarico per essere, poi, allestito per un nuovo successivo ciclo.

Le lamiere rimosse, invece, sono avviate alle successive fasi produttive.



- Note:
1. I quantitativi delle materie prime sono stati stimati considerando i consumi relativi al 2014.
 2. I quantitativi di lamiera e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 3. I quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi proporzionalmente per il CER 170402, 070110* e 080121*.
 4. I valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).
 5. I quantitativi degli scarichi idrici relativi all'abbattimento ad umido della Cabina Giostra sono stati stimati in base al fabbisogno giornaliero di 8 mc per 6 giorni a settimana e 48 settimane all'anno.



4. Rifilatura e foratura

I particolari provenienti dalla produzione parti in lega leggera, vengono sottoposti ad operazione di rifilatura mediante l'utilizzo di seghe, orlatrici e mole per conferirgli, in maniera più precisa, la sagoma prevista.

In particolare per gli slats del programma B767 e prevista un'attività di aggiustaggio con macchina da taglio e fresatura "lmola" (dette attività di trimmatura) in cabina isolata dedicata alla fresatura frontale degli slat o al taglio con sega circolare.

I particolari in materiale composito (frames e shear ties del programma B787) in uscita dall'autoclave vengono rifilati in maniera precisa e forati secondo le specifiche di produzione con le seguenti macchine CNC:

- due centri di lavoro a montante mobile con canotto scorrevole JO'MACH 149 (Jobs 1 e 2);
- una fresatrice ad alta velocità Rambaudi Ramspeed H60L (Rambaudi).

Una volta identificato il ciclo di lavorazione, l'operatore preleva e fissa gli attrezzi di montaggio delle frames e delle shear ties sulle tavole di lavoro delle macchine CNC, preleva i particolari, predisporre ed avvia il ciclo di lavoro (foratura, sgrossatura e rifinitura).

Al termine della lavorazione, si procede allo smontaggio delle frames e delle shear ties dall'attrezzo e al posizionamento delle stesse su rastrelliere per invio alle lavorazioni successive.

Le macchine funzionano circa 24 h/gg e 18 turni a settimana.

Altre attività produttive di foratura/contornatura/fresatura sono quelle legate alla preparazione di provini tramite lavorazione meccanica di sezioni di frame e shear ties. Tali attività vengono svolte in centro di lavoro verticale Famup MC 60E e sono simili alle altre attività di foratura/contornatura/fresatura salvo la ridotta dimensione dei particolari utilizzati, tale da non rendere necessario l'utilizzo di attrezzi di montaggio da movimentare tramite carroponte.

Sulle shear ties può essere necessaria la pulizia di eventuali bave prodotte dalla lavorazione meccanica con l'ausilio di panni abrasivi eseguita su banchi dotati di aspirazione localizzata.

I particolari preassemblati derivanti dall'attività di disfacimento dei sacchi in uscita dall'autoclave vengono sottoposti ad operazioni di rifilatura e foratura mediante attrezzature manuali.

Al termine delle attività di rifilatura e foratura sono eseguiti controlli non distruttivi tramite ultrasuoni sui particolari prodotti nel fabbricato 29/35 provenienti dai programmi back log e 787.

I controlli sono effettuati tramite:

- Macchine ad ultrasuoni automatiche;
- Macchine ad ultrasuoni semiautomatiche;
- Macchine ad ultrasuoni manuali;
- Attrezzature di controllo ad ultrasuoni portatili.

I controlli vengono effettuati utilizzando quale mezzo conduttore acqua demineralizzata.

Per alcuni particolari, oltre ai controlli ad ultrasuoni sono effettuati controlli di leak test, che prevedono l'immersione dei lavorati (slat) in vasca contenete acqua demineralizzata termoregolata nell'intervallo 68 - 79 °C e la verifica visiva della formazione di eventuali bolle d'aria indicanti perdite.

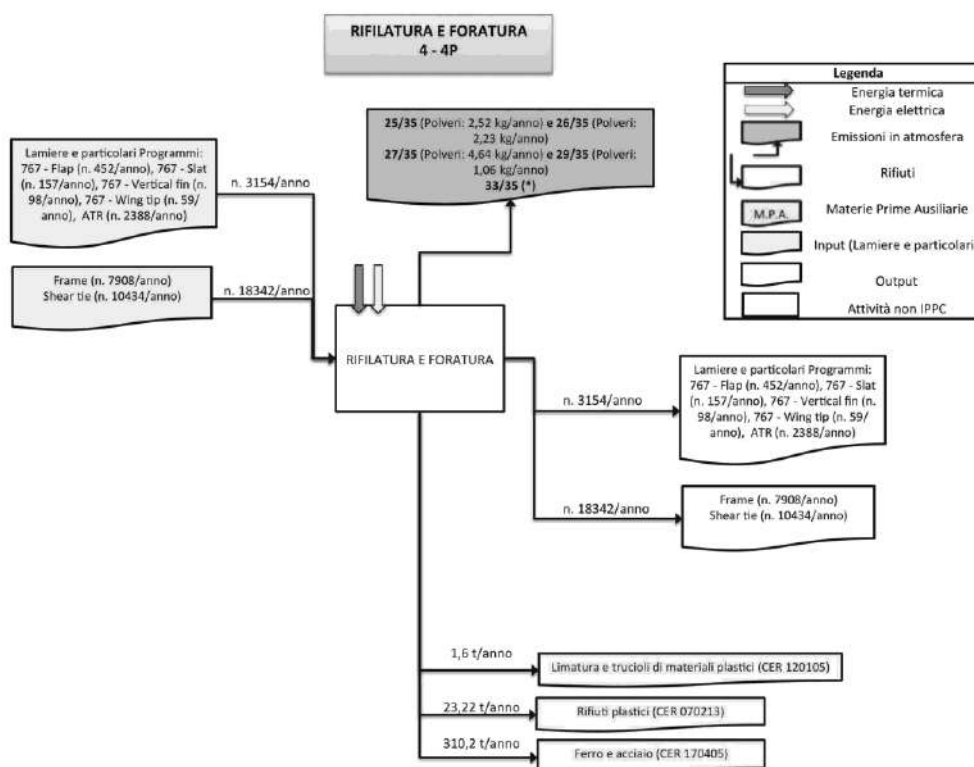


Taglio e foratura

Per l'esecuzione delle medesime lavorazioni di rifilatura descritte precedentemente sui particolari in materiale composito del programma B787 (frames e shear ties) sarà installato un centro di fresatura JO'MACH 145 (Jobs 3) a portale mobile e tavola fissa a controllo numerico, in 5 assi per l'esecuzione di lavorazioni con asse utensile orientabile. Il volume operativo della macchina e asse X 6,3 m, asse Y 4,0 m e asse Z 2,0 m. Il portale scorre longitudinalmente su due guide prismatiche, in acciaio cementato, temprato e rettificato, poggiate su basamenti in ghisa, mosso da un doppio sistema di avanzamento ad elevatissima rigidità. Il movimento trasversale del carro è realizzato mediante lo scorrimento dello stesso all'interno della traversa in carpenteria elettrosaldata e simmetrica rispetto all'asse di movimento. Il movimento verticale del canotto, realizzato in acciaio fuso a struttura simmetrica attorno all'asse del mandrino, avviene su due guide primate e cementate, anche esse realizzate in maniera simmetrica rispetto all'asse del mandrino.

La fresatura viene effettuata mediante la Testa Twist, il cinematismo dell'asse C e contenuto nella parte anteriore del canotto, mentre il corpo testa contiene al suo interno le trasmissioni cinematiche dell'asse A. Il trascinamento è realizzato con doppio pignone elicoidale e sistema di eliminazione permanente dei giochi per il funzionamento a 5 assi. L'elettromandrino, concepito per il funzionamento di una testa twist, viene mantenuto a temperatura di lavoro da un circuito refrigerante appositamente predisposto.

La macchina è dotata di un sistema di aspirazione delle polveri, con flangia di raccordo su lato testa twist a valle dell'asse C. La tubazione è raccordata a collettore principale presente sulla struttura della macchina, cui sono collegate le aspirazioni provenienti dalla base del portale mobile. È previsto un funzionamento della macchina per 24 h/gg e 18 turni a settimana.





5. Sigillatura

Ciascun particolare che non ha subito la polimerizzazione in autoclave viene controllato secondo le specifiche di qualità; quelli usciti dall'autoclave, invece, sono sottoposti a controllo mediante una macchina ispettiva ad ultrasuoni, al fine di controllare che l'incollaggio sia avvenuto in maniera uniforme e successivamente vengono sigillati e inviati alla verniciatura.

I particolari in materiale composito, una volta carteggiati e rifiniti passano alle fasi di collaudo e controlli non distruttivi (CND) per esser poi sigillati.

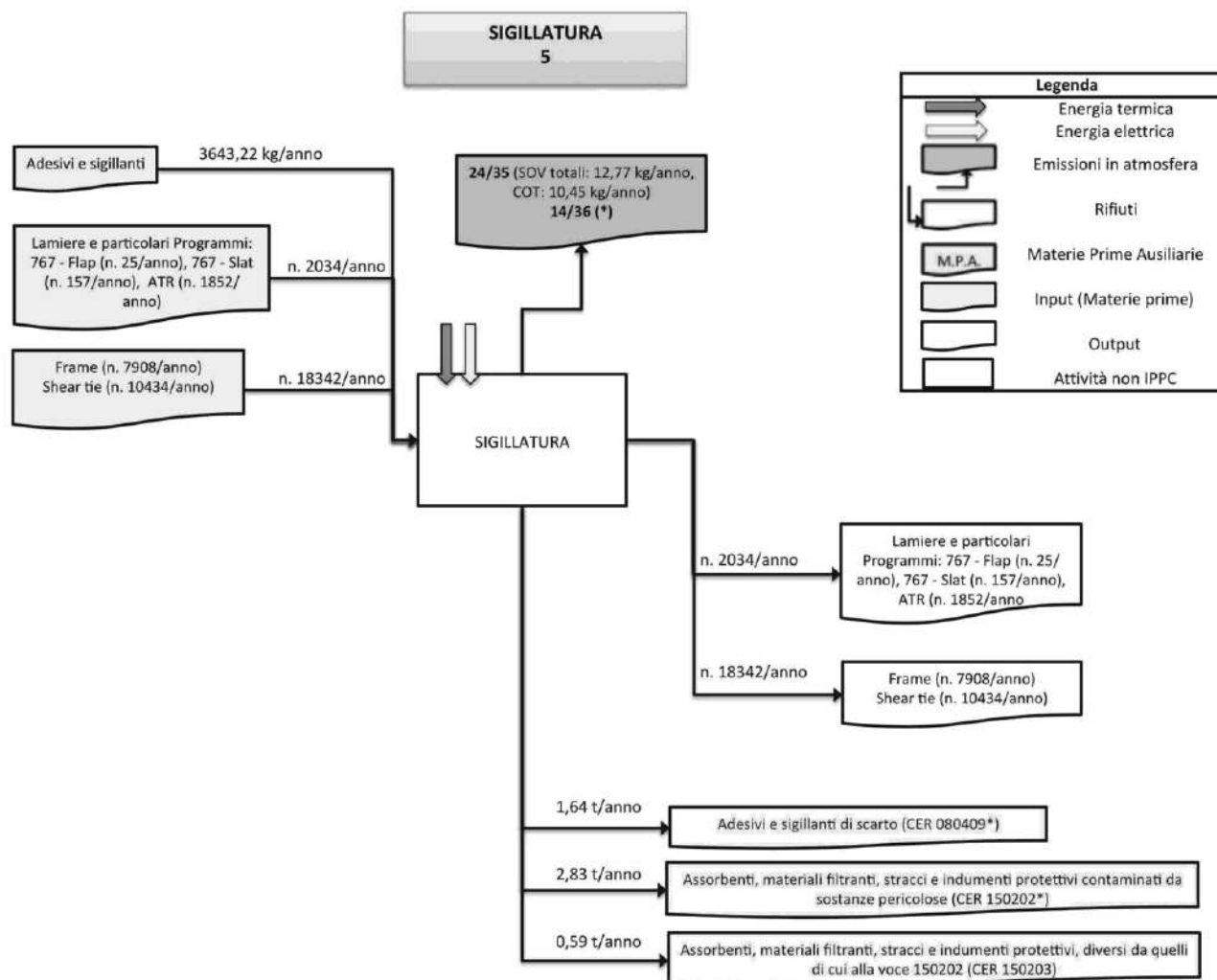
L'applicazione dei sigillanti su particolari aeronautici costituiti da pannelli e lamiere di alluminio o materiali compositi (resine e fibre di carbonio, kevlar o fibre di vetro) e honeycomb (in leghe di alluminio o resine aramidiche) viene eseguita a valle del ciclo di cura in autoclave e prevede la formazione di cordoni di sigillante, di spessore costante, intorno ai profili dei pezzi che compongono il pannello e lungo gli accoppiamenti delle varie sezioni assemblate. Scopo principale di tale sigillatura è la protezione delle parti assemblate e/o da assemblare dagli attacchi della corrosione e assicurare la tenuta delle strutture.

Tale sigillatura può riguardare i pannelli dei programmi ATR / B767 e viene svolta in una cabina dedicata nel fabbricato 35, avvalendosi di supporti e di un banchetto per la miscelazione dei componenti.

La cabina è dotata di aspirazione dal soffitto e da delle bocchette distribuite all'interno. L'impianto funziona circa 16 h/w. Inoltre, per i pannelli assemblati con honeycomb metallico viene eseguita l'applicazione di una resina lungo il perimetro dell'honeycomb (potting) per concludere le fasi di aggiustaggio eseguite in area, dedicata, esterna.

L'applicazione di sigillanti su particolari aeronautici in materiali compositi (Frame e Shear Tie) del B787 viene effettuata in successione alle lavorazioni meccaniche di taglio, foratura, rifilatura eseguite con le macchine a controllo numerico (Fase 4 - 4P). In particolare tale sigillatura viene realizzata con funzione protettiva sul particolare in corrispondenza del taglio. Il sigillante viene applicato a rullo e rifinito con spatole e pennello dopo il posizionamento dei particolari su appositi banchi ubicati nell'area Sigillatura Bonding e lo sgrassaggio con solvente.

Le attività di sigillatura di parti e pannelli del programma ATR verranno svolte all'interno della nuova area sigillatura, oggetto della presente richiesta di modifica, che sarà ubicata nel Fabbricato 36. Per la descrizione di tale area si rimanda alla descrizione dell'ampliamento della cabina di verniciatura ATR compresa nella fase 6-6P.





6. Verniciatura

A monte delle attività di verniciatura viene eseguita una sigillatura finale (sigillatura di cordonatura) dei particolari aeronautici (B767) e delle fusoliere (ATR) nella Cabina ubicata nel Fabbricato 36. Tale sigillatura prevede una pulizia preliminare con solvente, l'applicazione di sigillante mediante spatole o pistola, una pulizia con alcool isopropilico per uniformare il cordone di sigillante e l'essiccazione a temperatura ambiente o nel forno adiacente alla cabina di verniciatura. L'operazione di verniciatura nello stabilimento è eseguita in diverse cabine in funzione dei particolari da verniciare, ma prevede generalmente le seguenti fasi lavorative:

- levigatura e carteggiatura sia manuale (con paste e carte abrasive) che tramite levigatrici rotorbitali pneumatiche del particolare da verniciare;
- sgrassaggio manuale della superficie da verniciare; miscelazione, sotto cappe aspirate, delle vernici bicomponente;
- verniciatura, effettuata a spruzzo mediante pistola ad aria compressa.

Attività propedeutica alla sigillatura e alla verniciatura e la carteggiatura che viene eseguita in apposite cabine di carteggiatura, ubicate nel Fabbricato 35 e 36, mediante carta o pasta abrasiva o mediante levigatrici orbitali. Le operazioni di verniciatura sono effettuate all'interno delle seguenti cabine:

Fabbricato 35:

- Cabina "Bonding" dedicata alla verniciatura dei pannelli in lega leggera e in honeycomb per i programmi ATR, B767 e per i particolari del programma B787. La cabina lavora in depressione con immissione dal soffitto ed aspirazione dal pavimento grigliato. Il tempo di funzionamento è di circa 14 h/w. Accanto alla cabina vi è un forno di essiccazione in cui vengono inseriti i pannelli in uscita dalla cabina e, lavora per circa 14 h/w.
- Cabina "B767", momentaneamente non in uso, dedicata alla verniciatura di parti e pannelli in lega leggera per il programma B767. La cabina lavora in depressione e l'aspirazione avviene dal pavimento grigliato. Il tempo di funzionamento è di circa 15 h/w. Accanto alla cabina vi sono un forno di essiccazione in cui vengono inseriti i pannelli in uscita dalla cabina che lavora per circa 10 h/w e un banco dotato di cappa aspirante per la miscelazione delle vernici, che funziona per circa 5 h/w.

Fabbricato 36:

- Cabina di verniciatura, dedicata alla verniciatura finale delle fusoliere intere del programma ATR e dei particolari aeronautici del programma B767. Lavora in depressione e l'aspirazione avviene dal pavimento grigliato e da bocchette mobili con tubazione flessibile dislocate all'interno. Essa funziona per circa 30 h/w. Inoltre sarà integrata con:
 - l'ampliamento della sezione di verniciatura esistente con inserimento di una nuova sezione di cabina, impiantisticamente autonoma da quella esistente;
 - l'acquisizione di un nuovo forno di essiccazione e successiva dismissione e smontaggio del



forno esistente;

- la realizzazione di una area sigillatura e l'installazione del nuovo impianto di condizionamento dedicato alla area sigillatura.

Fabbricato 13:

- "Cabina per applicazione vernice antistatica", dedicata all'applicazione di olio anticorrosivo su flaps e slats del programma B767. Lavora in depressione con aspirazione dal pavimento per circa 4,5 h/w.

Fabbricato 2:

- Cabina di verniciatura ad acqua, eradicata alla verniciatura di lamiera propedeutica alla realizzazione di sagome per eseguire il controllo di parti aeronautiche presso la Sala tracciati. La cabina è stata dismessa.

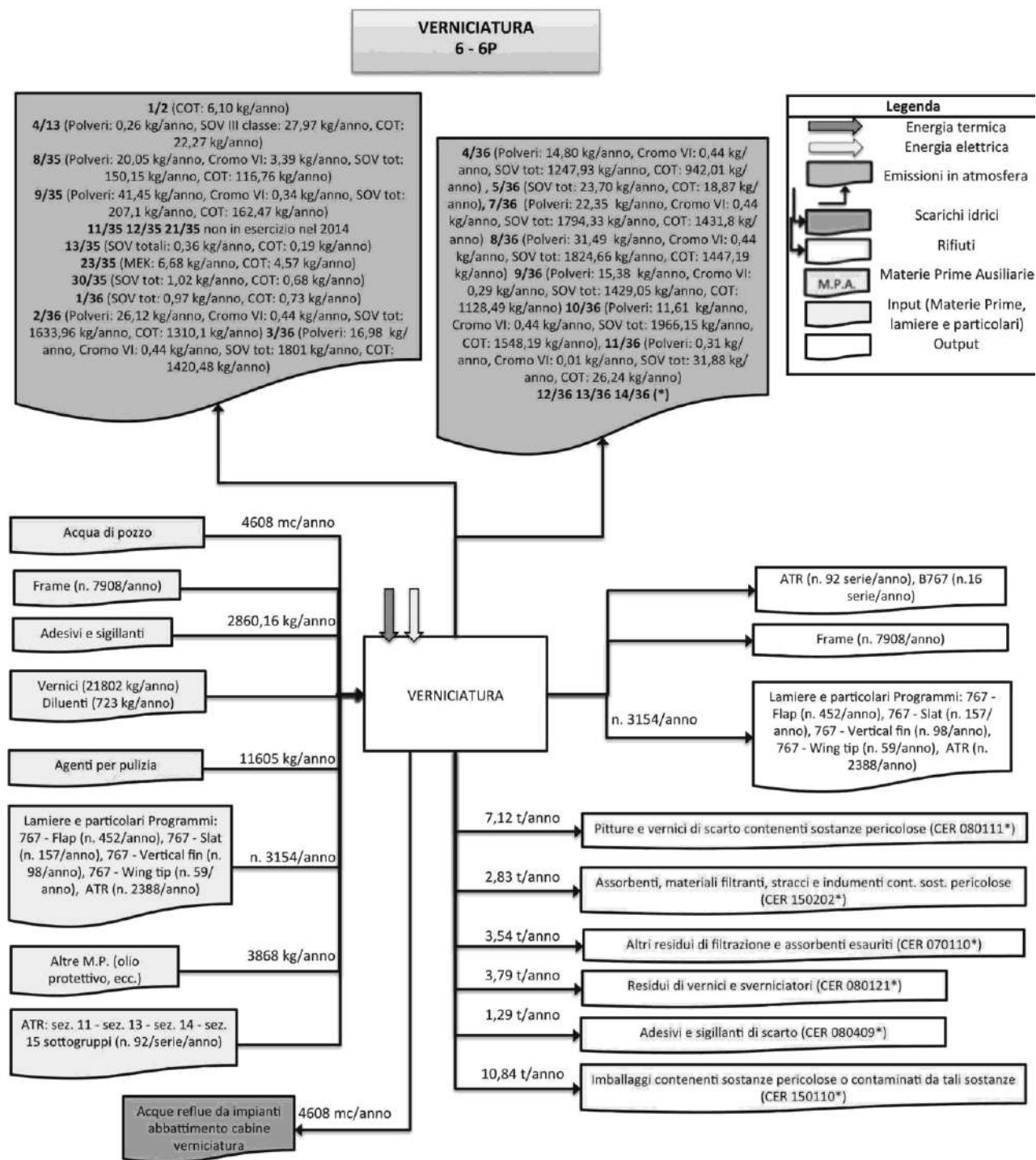
Per alcune parti, ad esempio sugli slats del programma B767, dopo l'applicazione del primer, viene eseguita, la cosiddetta uniformatura o lucidatura che prevede:

- asportazione del protettivo temporaneo con solvente;
- carteggiatura mediante lucidatrice con dischi in lana naturale e diluizione con Jet 4; pulizia;
- applicazione di Alodine 1500 a tampone;
- rimozione con acqua deionizzata dell'Alodine 1500; riapplicazione del protettivo temporaneo; verniciatura finale.

Infine, nelle fasi di montaggio e in fase di verniciatura, viene eseguita l'applicazione di olio anticorrosivo all'interno dei particolari assemblati. In base alle dimensioni dei particolari tale operazione viene eseguita nella cabina del Fabbricato 13 o in quella del Fabbricato 36.

Terminata la fase di verniciatura finale le parti del programma B767 e B787 vengono inviate alla successiva fase di imballaggio e spedizione (Fase 8), mentre la fusoliera del programma ATR viene inviata alla fase di assemblaggio (Fase

7) per le attività di completamento e collaudo degli impianti.



- Note:
1. i quantitativi dei prodotti vernicianti, agenti per la pulizia e delle altre materie prime ausiliarie sono stati stimati considerando i consumi relativi al 2014.
 2. i quantitativi di lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione, mentre per il CER 080111* e il 150110* il dato è stato misurato in base alla produzione del 2014. La quantità di rifiuto avente codice CER 080409* è stata stimata considerando che lo scarto (quantità che non resta sul pezzo o in eccesso non applicata e non più utilizzabile) è circa un 45% della quantità di prodotto in ingresso.
 4. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).
 5. i valori relativi agli scarichi idrici sono stati stimati in base a una richiesta giornaliera di 16 mc per 6 giorni a settimana e 48 settimane all'anno.



7. Assemblaggio

L'assemblaggio viene realizzato in Fabbricati diversi a seconda del programma cui si fa riferimento:

- Slat, flap e wing tip B767 - Fabbricato 13;
- Vertical fin B767 - Fabbricato 24;
- Sez. 11 - 13 - 14 ATR - Fabbricato 13;
- Sez. 15 ATR - Fabbricato 12;
- Sottogruppi ATR - Fabbricato 10;
- Fusoliera ATR - Fabbricato 32.

Le operazioni di assemblaggio dei particolari del B767 e di quelli atti a formare le sezioni dell'ATR vengono svolte su scali di montaggio, su fuori scalo o su banchi e consistono in:

- prelievo dei kit dei materiali da assemblare e posizionamento di questi su scali o fuori scali; imbastitura delle parti da assemblare;
- foratura;
- aggiustaggio, tramite lavorazione dei bordi di eventuali particolari;
- svasatura, che consiste nell'adattamento dei fori per la testa dei rivetti;
- sbavatura/sbarbatura, che consiste nella rimozione con l'utilizzo di piccole mole, fresette pneumatiche, degli eventuali spigoli vivi metallici rimasti all'interno dei fori;
- masticiatura di contatto ovvero applicazione di sottili strati o di piccoli cordoncini di sigillante contenuto in cartucce, applicato con eiettori pneumatici e spalmato con spatoline sull'area di contatto dei particolari da assemblare, seguita e preceduta da una pulizia con solventi per tutti i particolari assemblati e per tutte le sezioni del programma ATR, a eccezione della sezione 14; chiodatura, ovvero accoppiamento definitivo delle parti, eseguito facendo passare i chiodi attraverso i fori precedentemente eseguiti e ribadendoli con apposito ribaditore pneumatico; masticiatura di cordonatura: operazione di cordonatura, che consiste nell'applicazione di un sigillante sui bordi dei pannelli collegati tra di loro per realizzare la sezione 14, mentre per le altre sezioni del programma ATR e per gli altri particolari assemblati viene eseguita una masticiatura di contatto.

L'attività di assemblaggio delle fusoliere è prevista solo per il programma ATR e consiste nell'assemblaggio di sezioni e sottogruppi provenienti dagli altri Fabbricati o da fornitori esterni e nel montaggio degli impianti (di distribuzione, di condizionamento, idraulico, di emergenza carrelli, di pressurizzazione, elettrici).

Prevede l'espletamento di diverse funzioni, che si riportano di seguito in sequenza:

- posizionamento delle sezioni sullo scalo di montaggio mediante l'ausilio del carroponte, allineamento ed accoppiamento;
- foratura;



- aggiustaggio, tramite lavorazione dei bordi di eventuali particolari; svasatura utilizzando trapani pneumatici;
- sbavatura/sbarbatura, che consiste nella rimozione con l'utilizzo di piccole mole, fresette pneumatiche, degli eventuali spigoli vivi metallici rimasti all'interno dei fori;
- masticiatura di contatto: sigillatura dei pannelli da collegare, le parti di sovrapposizione vengono coperte di un apposito sigillante bicomponente;
- chiodatura: ovvero accoppiamento definitivo delle parti, eseguito facendo passare i chiodi attraverso i fori precedentemente eseguiti e ribadendoli con apposito ribaditore pneumatico.

Terminato l'assemblaggio delle parti strutturali, la fusoliera viene inviata alla verniciatura (Fase 6 - 6P), subisce un'ulteriore fase di montaggio e completamento impianti, per essere poi destinata alla successiva fase di imballaggio e spedizione (Fase 8).

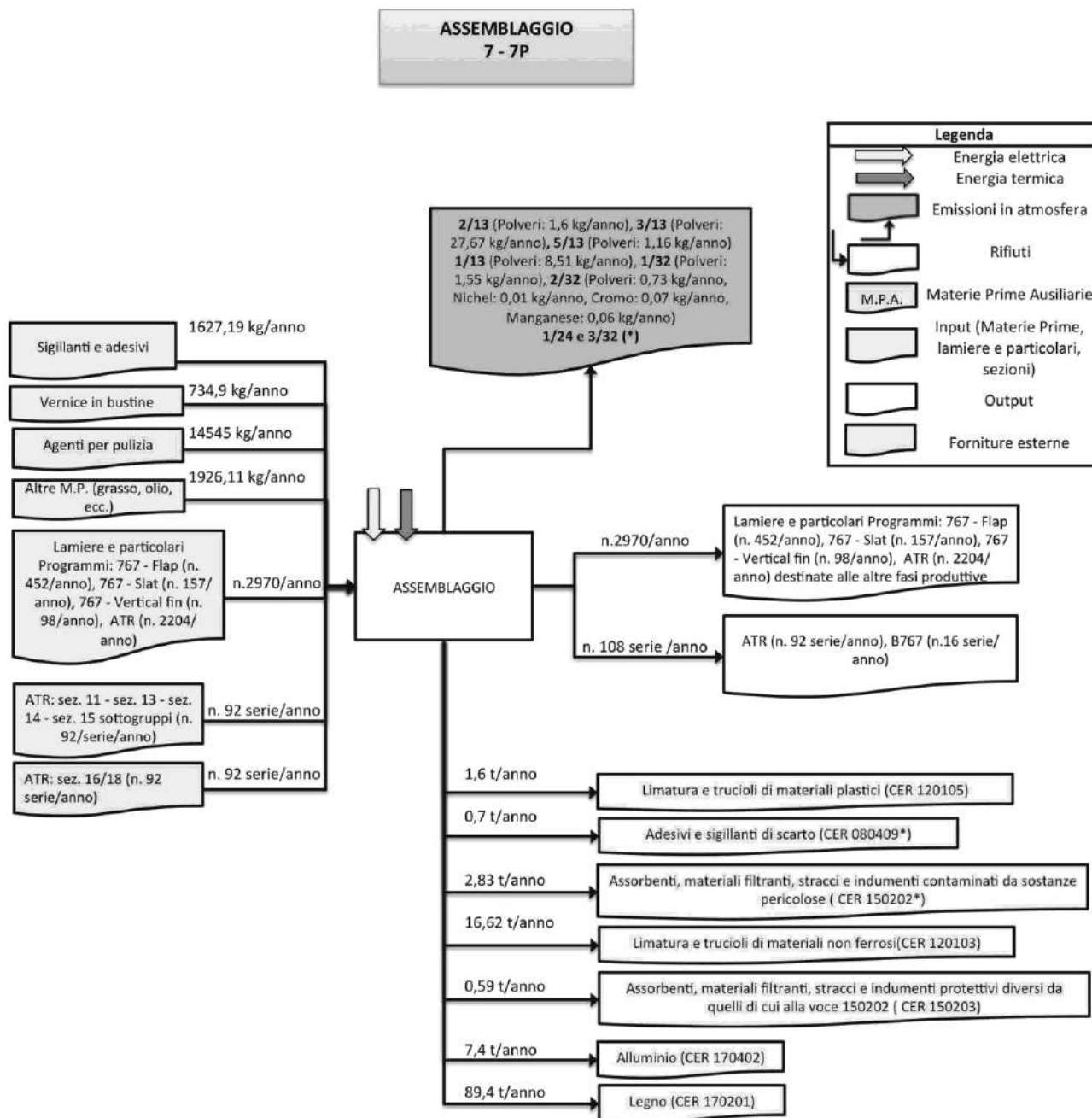
Durante le successive fasi della lavorazione, vengono effettuate operazioni di collaudo su ciascuna attività svolta, prima di iniziare quella successiva.

L'attività di assemblaggio, data la sua complessità, prevede l'utilizzo di attrezzi manuali elettrici e pneumatici e di una serie di macchinari quali seghe (circolari e a nastro), fresatrici, mole, smerigliatrici, trapani a colonna, piccole calandre, grinzatrici, spianatrici, ecc. dislocate nei vari capannoni produttivi. Questi macchinari non generano emissioni, e gli eventuali trucioli prodotti sono aspirati con piccoli aspiratori portatili e recuperati.

Per le attività di fresatura, foratura, rifilatura di pannelli in kevlar vengono utilizzati dei banchi aspiranti, fissi o dotati di bocchette localizzate, per le captazioni di polveri che vengono abbattute. I banchi sono n. 4 nel Fabbricato 13 e n. 1 nel Fabbricato 32.

Inoltre saranno allestite due aree per le operazioni di rifilatura del materiale composito, una nel Fabbricato 32 e una nel Fabbricato 24. L'attività di rifilatura viene svolta dall'operatore tramite l'utilizzo di fresette e limatrici.

L'impianto da installare nel fabbricato 32 verrà utilizzato sia per le attività di rifilatura effettuate sullo scalo in fase di assemblaggio della Gondola dell'ATR, tramite bocchette di aspirazione manuali collegate per mezzo di tubazioni flessibili e rigide a un collettore centrale di aspirazione, che per le attività di rifilatura effettuate direttamente su banco aspirato.



Note:

1. i quantitativi delle materie prime e delle materie prime ausiliarie sono stati stimati in base ai consumi relativi al 2014.
2. i quantitativi di lamiere e particolari meccanici sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e distribuiti equamente per le diverse fasi in cui vengono prodotti, mentre per i CER 170402 e 170201 i quantitativi sono stati suddivisi in modo proporzionale alle diverse fasi di produzione. La quantità di rifiuto avente codice CER 080409* è stata stimata considerando che lo scarto (quantità che non resta sul pezzo o in eccesso non applicata e non più utilizzabile) è circa un 45% della quantità di prodotto in ingresso.

(*) punto di emissione introdotto nell'istanza di modifica sostanziale.

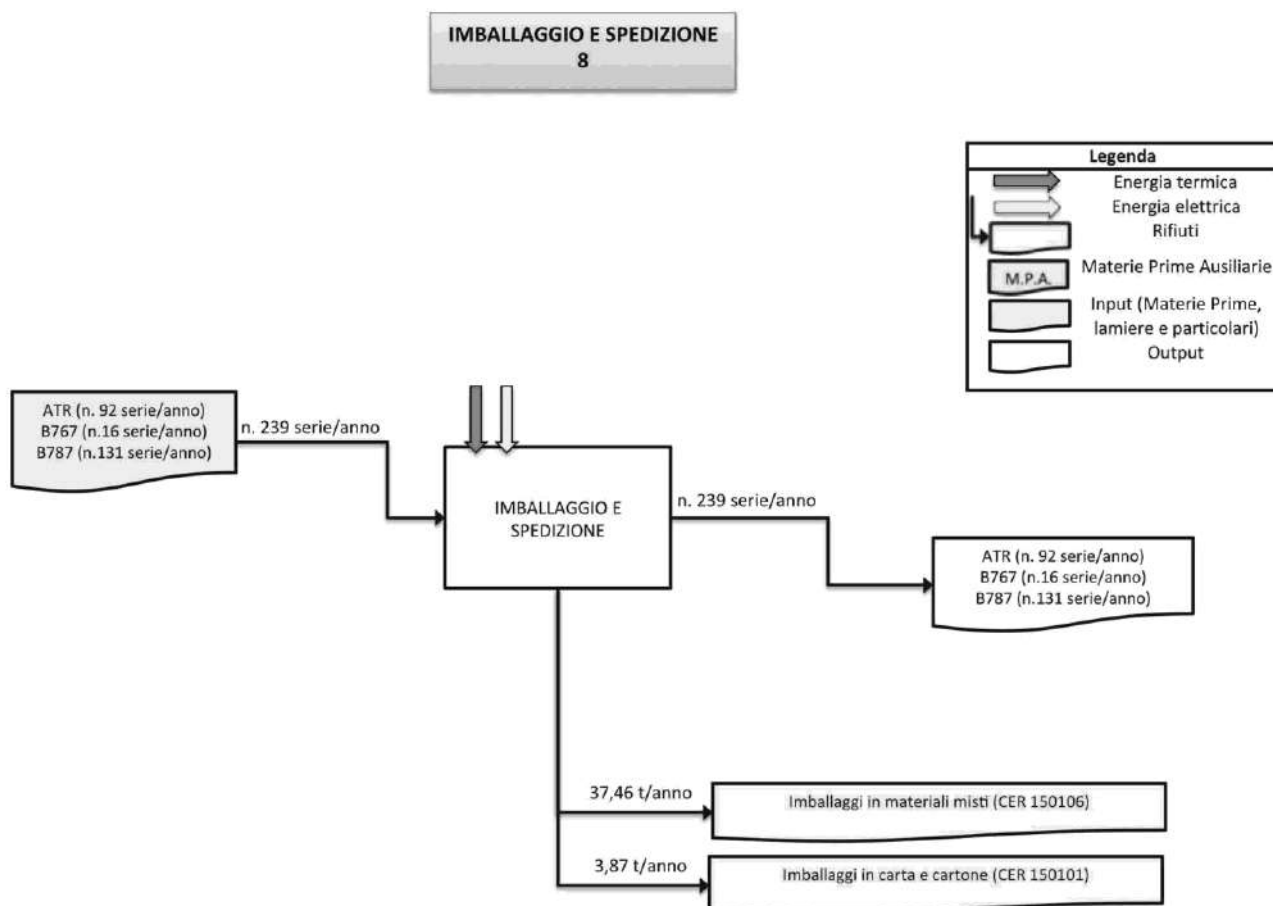


8. Imballaggio e spedizione

L'attività di imballaggio dei prodotti in uscita viene svolta in aree diverse a seconda della tipologia:

- flap, slat e wing tip (B767) in un'apposita area del fabbricato 36, adiacente alla cabina di verniciatura, in casse di legno;
- fusoliera (ATR) nel fabbricato 32 su un carrello ricoperto di un telo di protezione;
- frame e shear tie (B787) in un'area dedicata del fabbricato 29 in casse di legno su apposite strutture;
- vertical fin e suoi componenti (B767) in un'area dedicata del fabbricato 24 in apposito container navetta metallico.

L'attività consiste generalmente nel posizionare, con ausilio del carroponte, il particolare già verniciato in un'apposita cassa, fissarlo al suo interno e successivamente chiuderla. Mediante l'uso di un muletto la cassa viene posizionata sull'automezzo che la trasporterà dal cliente finale.



- Note:
1. i quantitativi di sezioni spedite e altri particolari sono stati stimati considerando il numero di serie prodotte nel 2014.
 2. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione.



9. Taglio e fresatura Honeycomb

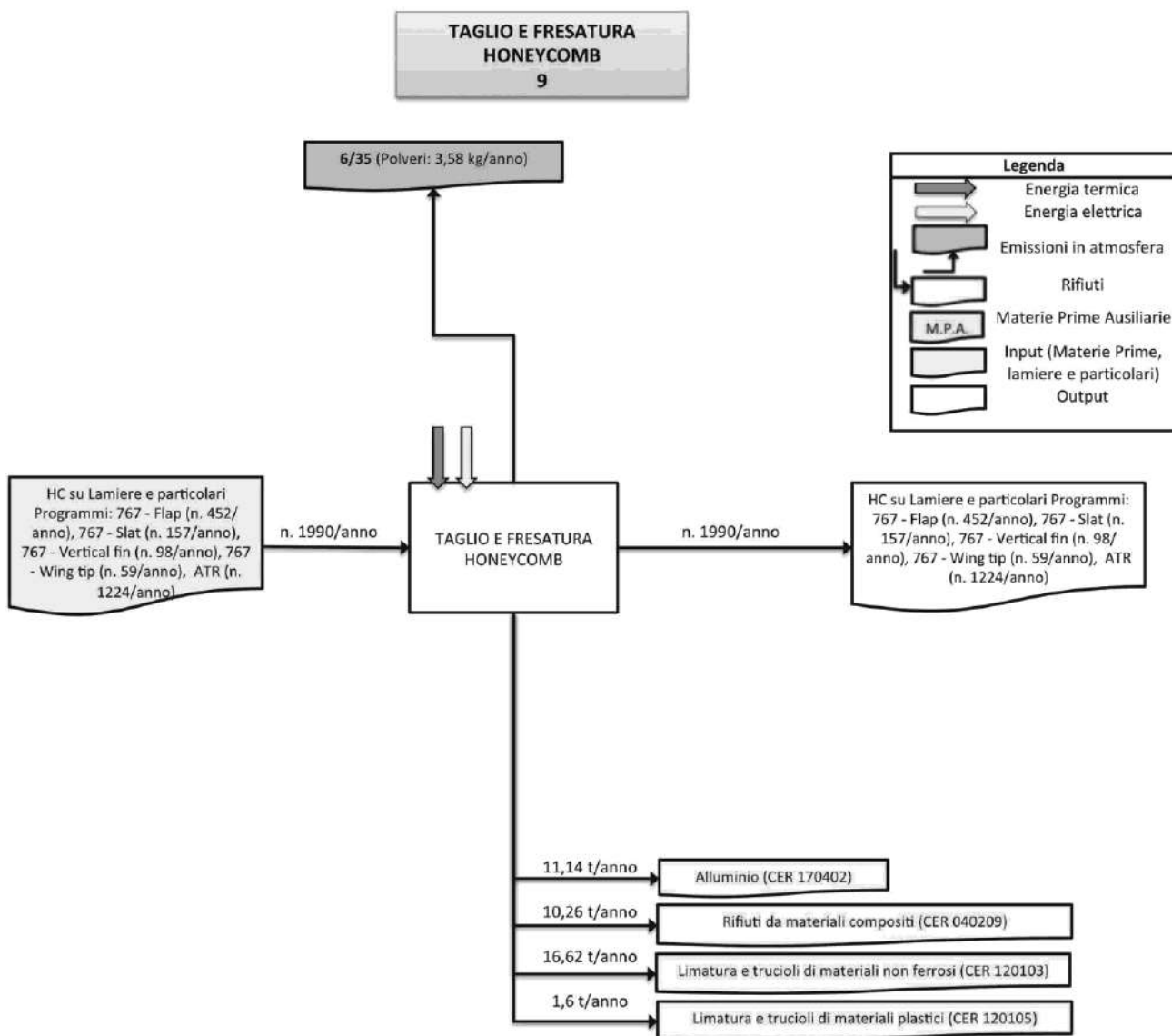
I pannelli in honeycomb metallici, in resina o in fibra di vetro una volta prelevati da magazzino devono subire una fase di preparazione per l'assemblaggio in clean room che comprende taglio e fresatura. L'attività di fresatura e taglio degli honeycomb metallici avviene in apposita cabina ubicata nel Fabbricato 35 su due banchi fissi con fresa mobile condotta manualmente su guide.

Il taglio viene eseguito per mezzo di taglierina manuale con ausilio di una sagoma di taglio, mentre l'eventuale smussatura avviene tramite posizionamento dell'honeycomb su banco munito di fresetta pneumatica regolabile, con avanzamento dell'honeycomb manuale. I pannelli in honeycomb in uscita da tale fase sono depositati in rastrelliera / banchi di deposito in attesa delle successive lavorazioni (clean room Fase 11).

La fresatura degli honeycomb in resina o fibra di vetro, invece, viene effettuata in area esterna alla cabina di cui sopra tramite due banchi fissi con fresa mobile condotta manualmente su guide, una fresa a braccio mobile a pantografo condotto manualmente o una fresa con utensile fisso e tavolo mobile condotto manualmente.

La fresatura può riguardare anche i wedge su particolari preassemblati costituiti da lamiera e pannelli di alluminio o fibra di carbonio/kevlar/vetro e honeycomb di alluminio o resina aramidica derivanti dall'attività di disfaccimento dei sacchi in uscita dall'autoclave. In questo caso la fresatura consiste nell'asportazione di parte dell'honeycomb secondo le dimensioni stabilite a processo installando gli opportuni utensili in relazione alla tipologia di fresatura che si intende ottenere (es. fresa diamantata per sgrossatura).

Terminate le fasi di fresatura si provvede a posizionare il pannello su carrelli di trasporto da cui sarà movimentato per le fasi successive.



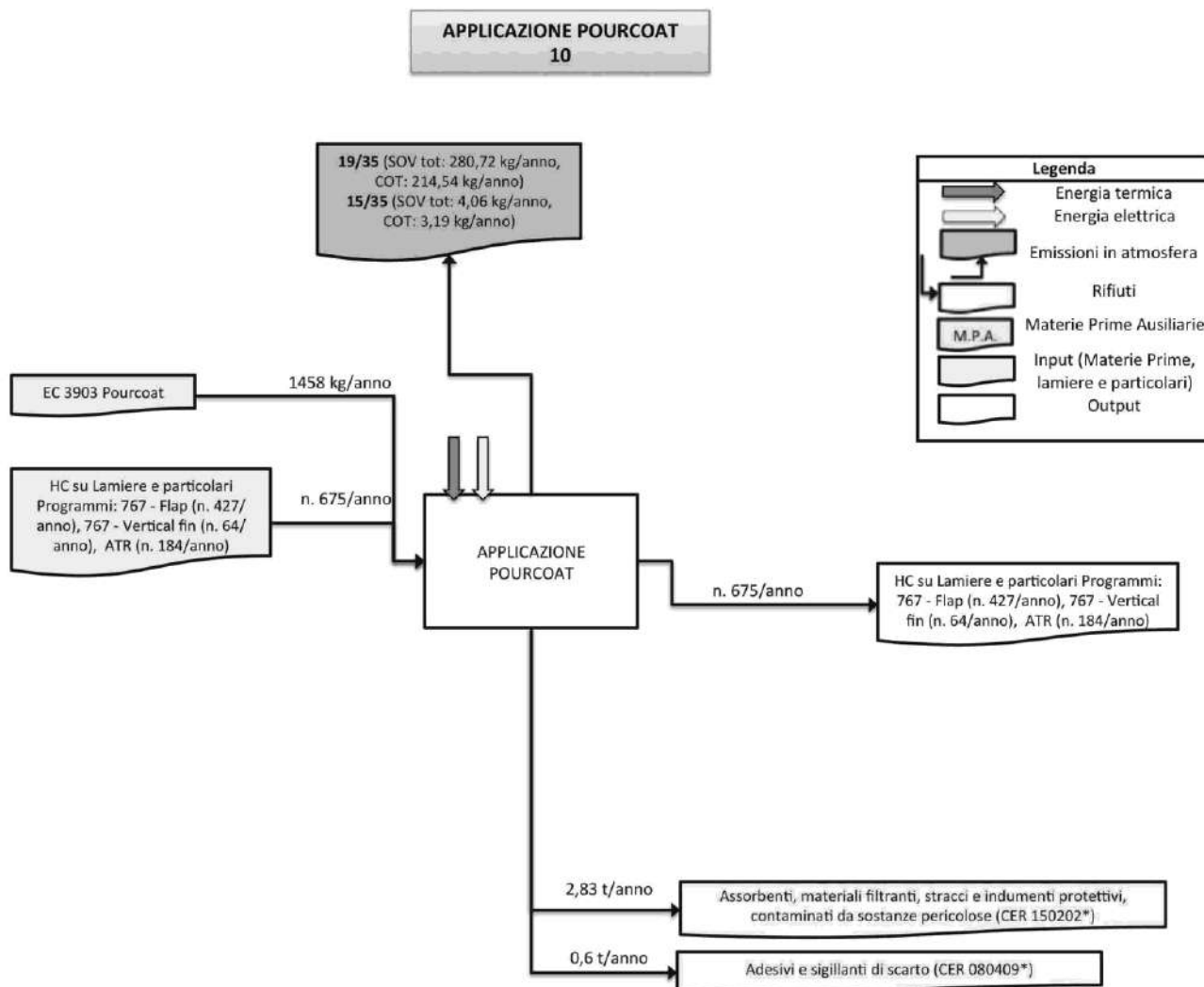
- Note:
1. i quantitativi di honey comb su lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 2. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi proporzionalmente per le diverse fasi di produzione.
 3. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).



10. Applicazione Pourcoat

L'honeycomb metallico, prima di essere inviato alla clean-room per le operazioni di incollaggio, viene trattato con Pourcoat 3903 prodotto antiossidante.

L'impianto è costituito da una vasca, dotata di cappa di aspirazione, riempita con il Pourcoat in cui viene immerso il particolare che successivamente viene essiccato in un forno adiacente. L'impianto funziona circa 10 h/w.



- Note:
1. i quantitativi di pourcoat sono stati stimati considerando i consumi relativi al 2014.
 2. i quantitativi di honeycomb su lamiera e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi proporzionalmente per le diverse fasi di produzione per il rifiuto avente codice CER 150202*. La quantità di rifiuto avente codice CER 080409* è stata stimata considerando che lo scarto (quantità che non resta sul pezzo o in eccesso non applicata e non più utilizzabile) è circa un 45% della quantità di prodotto in ingresso.
 4. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).



11. Clean-room

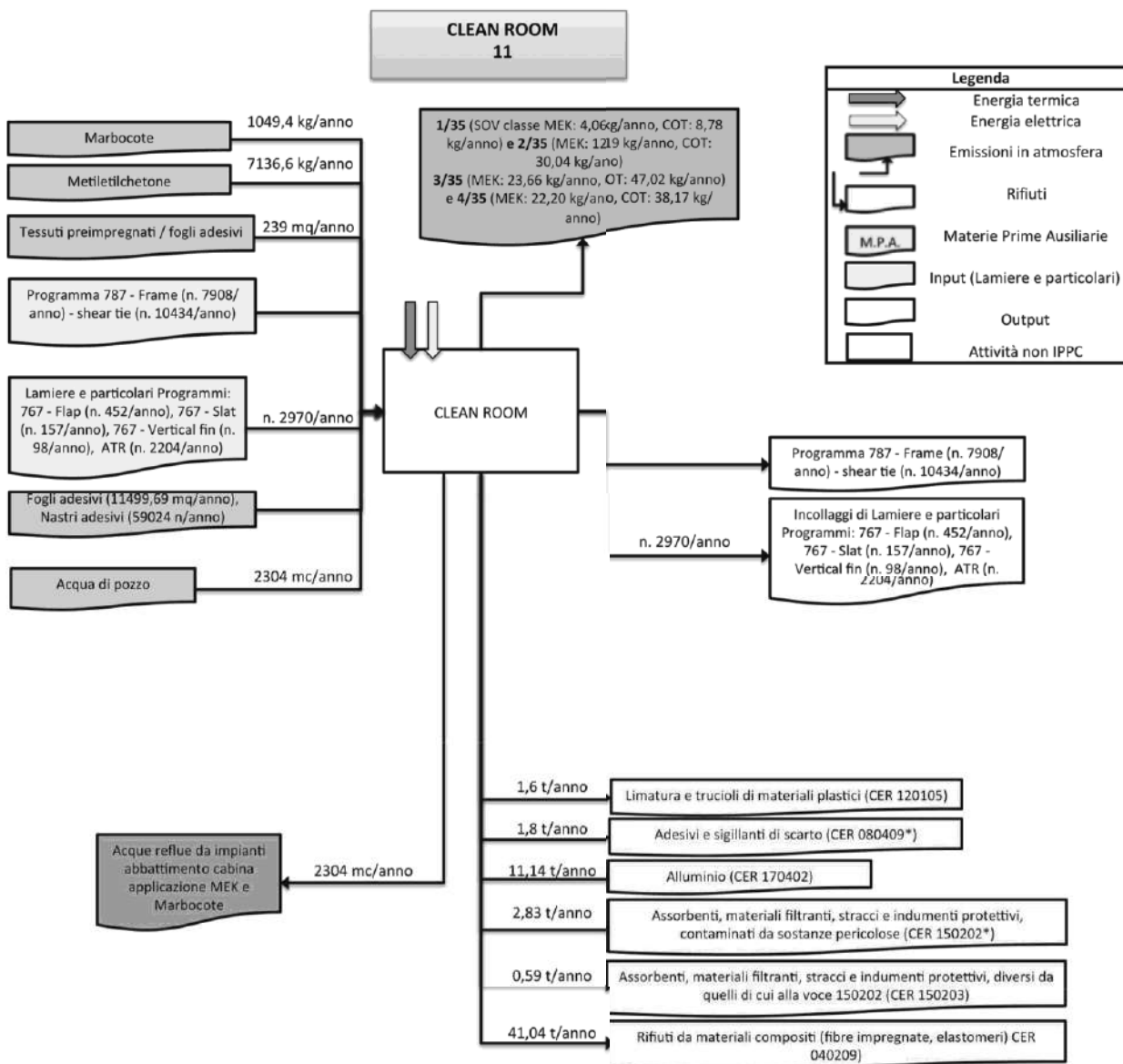
La clean room è un'area a contaminazione controllata progettata con condizioni specifiche di temperatura (20-21 °C) e umidità (umidità relativa 65%) in base alle specifiche di assemblaggio ed insaccamento.

Nel Fabbricato 35 sono presenti due clean room, denominate "Clean room 787 - Automatic lay- up&forming" destinata alla produzione di frames e shear ties del programma B787, e "Clean room

- metal bonding" destinata agli incollaggi metallo-metallo e alla produzione di pannelli in honeycomb.

Attività propedeutica alle operazioni svolte in clean-room sono la pulizia con MEK e l'applicazione dell'agente distaccante Marbocote. L'operazione, finalizzata alla preparazione delle matrici su cui si procede agli incollaggi o alla stratificazione in clean-room, consiste nella pulizia con il MEK e nell'applicazione dell'agente distaccante Marbocote, per agevolare il distacco del particolare finito. La pulizia con MEK avviene mediante l'impiego di stracci imbevuti, mentre l'applicazione dell'agente distaccante Marbocote avviene attraverso l'impiego di spatole e/o pennelli. Sia le operazioni di pulizia che di applicazione distaccante avvengono in aree dedicate nel fabb. 35, in due apposite cabine dotate di abbattimento, una con abbattimento a velo d'acqua e filtri a carbone attivo, l'altra a secco con filtri a carbone attivo ed entrambe lavorano in depressione. In particolare in una cabina si puliscono le sagome e gli attrezzi utilizzando MEK e si lasciano asciugare per 15' per ogni ciclo. Funziona circa 15 h/w. Nell'altra cabina si applica il Marbocote. Essa lavora in depressione e l'aspirazione avviene dal pavimento e dalle pareti. Funziona circa 30 h/w.

Nella clean room metal bonding la lavorazione ha come finalità l'assemblaggio di lamiere e honeycomb (di metallo o di materiale composito) tramite incollaggio. Tale attività prevede il posizionamento di differenti strati di liner separatori e tessuti di ventilazione (air wave e peel ply) sugli attrezzi per assemblaggio e al di sotto e al di sopra delle lamiere da assemblare. Si posizionano lamiere e honeycomb sugli attrezzi e si applicano film adesivi tra questi per permetterne l'incollaggio dopo il trattamento in autoclave. Si procede alla preparazione del sacco applicando valvole per tiraggio e plastilina lungo i bordi del sacco per permettere la sigillatura del liner superficiale ed inferiore. Infine si applica il vuoto e il sacco è pronto per il trattamento successivo in autoclave. Le lamiere e gli honeycomb, talvolta, subiscono fasi di preparazione ed assemblaggio propedeutiche all'incollaggio in clean room (metal bonding) in area esterna o nella precamera della clean room. Tali operazioni consistono in fissaggio delle lamiere da assemblare su scali di montaggio dotati di attrezzi di lavoro per fissaggio dei relativi kit di montaggio, foratura di lamiere con trapani pneumatici, assemblaggio tramite rivettatura a strappo, effettuazione di ritocchi a pennello di protettivo, rifilatura delle lamiere con contornatrici e taglierine pneumatiche, pulizia ad aria compressa, taglio lamiere ed honeycomb con forbici, scalpello, taglierina pneumatica a tronchese.



- Note:
1. i quantitativi delle materie prime ausiliarie e delle materie prime sono stimati considerando i consumi relativi al 2014.
 2. i quantitativi di lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione per il CER 150202*, 120105, 150203, per i CER 170402, 040209 e 080409* i quantitativi sono suddivisi proporzionalmente per diverse fasi di produzione.
 4. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).
 5. i quantitativi di acqua di pozzo e di scarichi idrici sono stati stimati in base al fabbisogno di 8 mc al giorno per 6 giorni a settimana per 48 settimane all'anno.

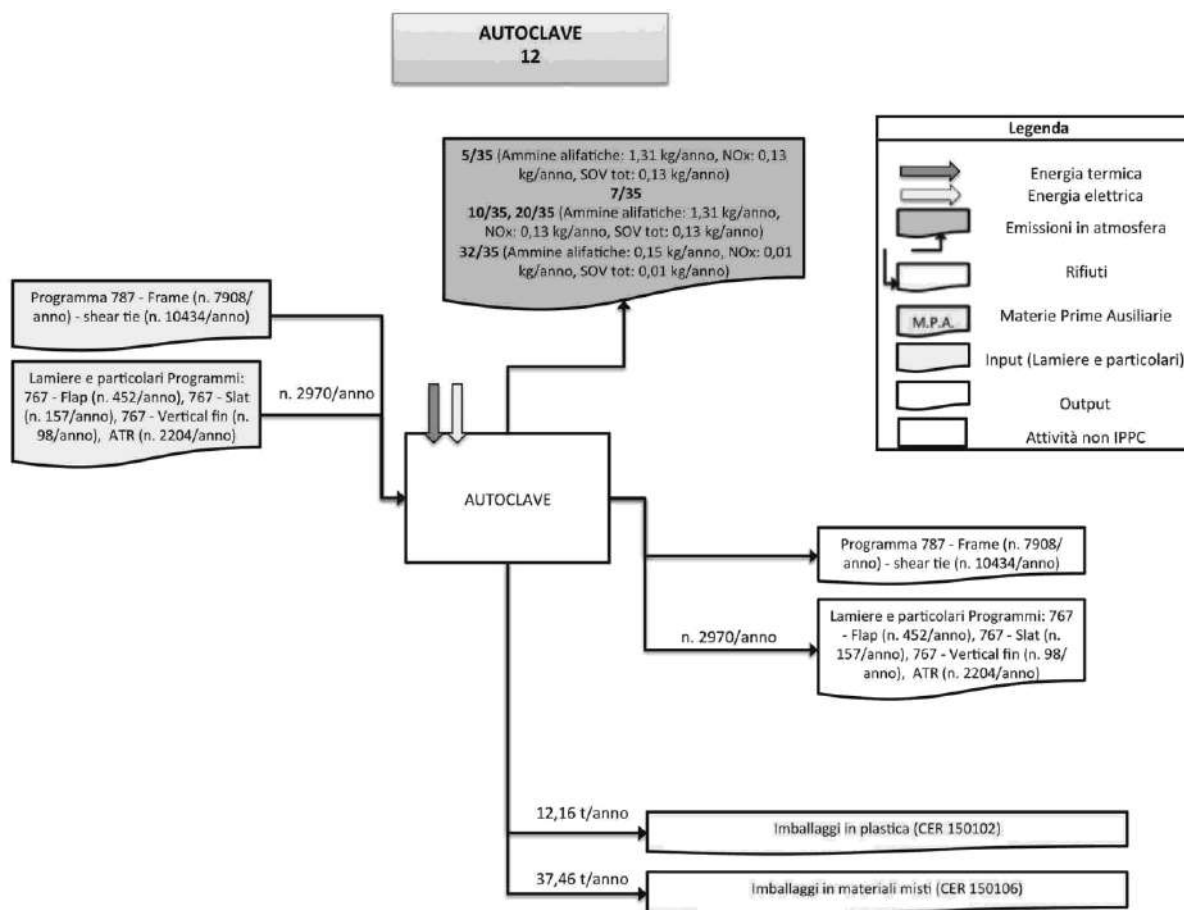


12. Autoclave

Il sacco sottovuoto viene inviato in autoclave per la polimerizzazione di adesivi e resine termoindurenti (nella fattispecie destinate all'incollaggio metallo/metallo) sotto l'effetto della temperatura e con la contemporanea applicazione di una pressione che tiene in contatto le parti da incollare. Nell'autoclave si esegue un ciclo termico (con polimerizzazione accelerata) di caratteristiche variabili, con pressioni variabili fino ad un massimo di 5 bar e temperature fino a 190 °C. Il trattamento richiede dalle 8 alle 12 ore, in funzione dei particolari da realizzare, alla fine del quale si lascia raffreddare il sacco con una riduzione a gradini della pressione interna sino alla apertura dell'autoclave. In reparto sono presenti 3 autoclavi di dimensioni diverse Scholz, Montersino e Terruzzi il cui ciclo di lavoro avviene tramite riscaldamento elettrico e raffreddamento ad acqua.

La temperatura di polimerizzazione viene controllata tramite termocoppie inserite nel pacco stesso per poter avere una cottura ottimale del materiale.

All'uscita dall'autoclave il sacco viene disassemblato (rimozione dei sacchi di polietilene, dei fogli di FEP e delle guarnizioni di plastilina con bisturi e raschietto, rimozione del peel ply dalla superficie dei materiali compositi tramite spelatura con bisturi) e il materiale viene sottoposto a collaudo.



- Note:
1. I quantitativi di lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 2. I quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione per il CER 150106, mentre per il CER 150102 i quantitativi sono suddivisi proporzionalmente per diverse fasi di produzione.
 3. I valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).



13. Fasce ed attività di servizio

1. Centrale pneumatica

La centrale pneumatica produce aria compressa per la rete tecnologica dello stabilimento, garantendo alle utenze dislocate nelle unità produttive una portata di 50 mc/min. alla pressione di 7 bar.

In centrale sono installate 4 pompe:

- Kaiser Gs 580 di potenza 315 KW;
- n°3 Atlas Copco con potenze di 284 + 2x370 KW.

Ad ogni pompa è collegato un essiccatore da 3KWh. La centrale lavora sempre per 16 h/die.

2. Centrale termica

La centrale termica produce acqua surriscaldata per la rete tecnologica ed il riscaldamento dello stabilimento. È costituita da 3 caldaie alimentate a gas metano, che surriscaldano olio diatermico/acqua in circuiti chiusi che a loro volta, attraverso degli scambiatori, riscaldano l'acqua delle reti.

A servizio delle centrali vi sono anche:

- n° 3 ventilatori per aria confluyente nelle caldaie da 36 KW; n° 2 pompe per il ricircolo olio diatermico da 75 KW;
- n° 2 pompe aria comburente da 25 KW;
- n° 2 pompe di rilancio acqua in rete per riscaldamento da 55 KW; n° 3 pompe di rilancio acqua in rete tecnologica da 45 KW.

La centrale termica è sempre in funzione ed è gestita da modulatori per le potenze da erogare. In produzione esiste un'altra piccola centrale termica costituita da 2 caldaie alimentate a metano per il riscaldamento dell'olio diatermico utilizzato dalle autoclavi del Fab. 35.

Funziona sempre ed è dotata di modulatori per la gestione delle potenze da erogare. Inoltre, per il riscaldamento dei locali, vi sono altre caldaie:

- n° 2 caldaie asservite alla pal. 8 (convertita da gasolio a metano a giugno 2009);
- n° 4 caldaie asservite alla pal. 48 alimentate a metano.

Funzionano nel periodo invernale, 4 mesi, per 10 h/die. Altre due piccole caldaie sono asservite alla mensa.

3. Produzione e distribuzione delle frigoriferie

La centrale frigo produce acqua raffreddata per il raffrescamento dello stabilimento. È costituita da 6 gruppi frigo: 4x16 mln. di frigoriferie + 2x14 mln. di frigoriferie. I gruppi Carrier hanno la potenza di 4x524 KW + 2x493 KW.

Il fluido refrigerante utilizzato è R134a, in circuito chiuso 4x450 l + 2x380 l.

Asserviti ai gruppi frigo vi sono 9 torri evaporative, 8 con 6 mc ed 1 con 9 mc di acqua circa. Le torri sono dotate di motori 8x14 KW + 1x18KW. A servizio della centrale vi sono anche:

- n° 6 pompe di rilancio acqua dalle torri da 37 KW;



- n° 6 pompe di rilancio acqua raffreddata nella rete da 75 KW;
- n° 6 resistenze asservite ai gruppi da 2 KW (sempre in funzione).

In aggiunta vi è anche un gruppo frigo denominato "Trane", funzionante a bromuro di litio che utilizza il vapore inutilizzato della centrale termica. Asservito al gruppo vi sono 6 torri evaporative con 6 mc d'acqua. Le torri sono dotate di 12 motori da 18 KW.

La centrale frigo lavora 3 mesi l'anno per 16 h/die. Solo 2 gruppi frigo lavorano 24h/die.

4. Produzione acqua tecnologica

Nello Stabilimento è presente un impianto di osmosi per la produzione di acqua tecnologica (trattamenti superficiali e per le centrali termiche). La produzione è di circa 3 mc prodotta in 1 h. La produzione è effettuata presso l'impianto che è localizzato nelle adiacenze della centrale frigo (fabbricato 38). Asserviti all'impianto vi sono due motori da 2 KW.

L'acqua di pozzo e/o dell'acquedotto viene prelevata ed inviata in pressione alla sezione di dissalazione ad osmosi inversa dove si sviluppa l'azione di riduzione della salinità.

Prevista l'installazione nello Stabilimento anche di un impianto di deferrizzazione e di abbattimento del ferro denitrificazione, e di un impianto per l'abbattimento dell'azoto nitrico presente nelle acque di pozzo tale da renderla atta all'alimentazione in ricircolo di torri evaporative che provvedono al raffreddamento:

- dell'acqua del circuito di condensazione della centrale frigorifera;
- delle macchine della centrale di compressione aria e dell'acqua;
- dei circuiti di raffreddamento delle autoclavi.

L'impianto produrrà acqua atta ad alimentare in modo continuo il rabbocco dei circuiti di acqua di torre richiedente, richiesta media nelle 24 ore di ca 35 mc/h ed, in condizioni di picco, 80 mc/h.

L'impianto opererà 24 h al giorno sette gg/settimana, inclusi i periodi di rigenerazione colonne valutati - in prima istanza - in 4h/g (periodi in cui le colonne sono indisponibili). Pertanto la portata di progetto (35 x 24/20) è ca. 42 mc/h, pari a ca. 840 mc/g.

L'intervento prevede l'adduzione dell'acqua di pozzo in una vasca di polmonamento, della capacità di ca 100 mc. Nella vasca è convogliato anche il distillato proveniente dall'impianto di evapoconcentrazione.

Dalla vasca di polmonamento l'acqua è rilanciata all'impianto di trattamento per l'abbattimento dell'azoto nitrico.

5. Impianto trattamento reflui industriali

È prevista la realizzazione e installazione di un impianto di trattamento per le acque reflue industriali provenienti da:

- cabine di verniciatura;
- cabina di applicazione del distaccante Marbocote.

L'impianto di trattamento che verrà installato è un evaporatore sottovuoto.



L'impianto di trattamento da installare, concentratore a bassa pressione e temperatura, avrà le caratteristiche di seguito riportate:

Capacità di produzione nominale di condensato con acqua:	1.500 [l/h]
Alimentazione:	400V+N+T - 50Hz
Potenza assorbita a regime: (stimata)	ca 220 kW
Consumo specifico elettrico per lt di condensato:	147 W/h
Esecuzione:	se le dimensioni lo consentono modulo unico - preassemblato - in AISI 316
Scambiatore di condensazione:	a fascio tubiero con tubi ad U
Scambiatore di riscaldamento:	a fascio tubiero, esterno, con circolazione forzata
Tipologia di evaporazione:	sotto vuoto a flangia convogliata
Condizioni di evaporazione:	
Pressione assoluta	6+7 kPa
Temperatura	30+40 [°C]
Temperatura del condensato:	30+40 [°C]
Separazione delle gocce:	demister a griglia forata con corpi di riempimento
Tecnologia riscaldamento/raffredd.:	pompa di calore
Pompa di circolazione:	centrifuga con tenuta meccanica
Compressore della pompa di calore:	possibilmente a vite o centrifugo parzializzabile o gestito a velocità variabile
Fluido refrigerante:	R 134a
Sottoraffredd. del fluido refrigerante	ad aria tramite batteria alettata
Sistema del vuoto	eiettore a liquido

6. Sala tracciati

L'attività della sala tracciati consiste nel plottaggio e stampa su metallo di documenti tecnici per controllo o realizzazione di parti aeronautiche di ausilio alla produzione. Vengono utilizzati un plotter, un impianto per la stampa su lamiere e uno per lo sviluppo dei tracciati.

7. Laboratori

I laboratori sono ubicati nel fabbricato 48 e 15, e sono divisi in: Laboratori Materiali e Processi (meccanico, metallografico e chimico), Controlli Non Distruttivi e Laboratorio Sistemi e Strutture.



C.5. Consumi di prodotti

C.5.1. Materie prime utilizzate

Lo Stabilimento di Pomigliano D'Arco utilizza per le proprie attività sostanze, preparati e materie prime. In particolare sostanze e preparati sono impiegati nelle fasi di verniciatura, assemblaggio, clean room, sigillatura, mentre le materie prime sono di ausilio alle fasi di supporto dello stabilimento come ad esempio nella produzione di acqua tecnologica, nel trattamento delle acque di processo etc.

Le sostanze/preparati pericolosi giungono all'interno dello Stabilimento confezionati sia in colli, che sfusi.

Le materie prime pericolose utilizzate nello Stabilimento sono rappresentate principalmente da sostanze/prodotti quali vernici, primer, sigillanti, teli preimpregnati.

Le materie ausiliarie pericolose utilizzate nello Stabilimento sono rappresentate principalmente da:

- sostanze/preparati utilizzati per la preparazione dei bagni dei trattamenti superficiali (acido fosforico, acido nitrico, deoxalume, Turco 4215 NC LT);
- solventi (quali metiletilchetone, acetone e diestone) utilizzati per la pulizia delle superfici;
- oli idraulici e lubrificanti utilizzati per il funzionamento degli impianti;
- sostanze/preparati utilizzati per il funzionamento dei processi di supporto dello stabilimento, per produzione acqua tecnologica, depurazione acque reflue (acido cloridrico, sodio bisolfito, solfato ferroso, acido solforico, calce viva, ecc.).

Le materie prime pericolose vengono gestite in maniera conforme ai dettami della normativa vigente al fine di evitare incidenti che potrebbero arrecare danni all'ambiente e all'uomo. Le materie prime vengono conservate in condizioni idonee a ciascuna categoria di sostanze.

Tutte le sostanze in colli che giungono allo stabilimento vengono controllate prima dell'ingresso e del successivo stoccaggio in magazzino. I recipienti contenenti materiali pericolosi riportano un'etichetta conforme alla normativa in vigore. La movimentazione, il prelievo/travasato di un materiale pericoloso avvengono in contenitori opportunamente etichettati e specifici per la sostanza prelevata/travasata.

**SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹**

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
1	Acido Nitrico 65% G.P. RPE	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	Laboratori	Liquido	GHS03 - GHS05 - GHS06 -	H272-H314-H318	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
2	Acido Solforico 90% ≤ C ≤ 98%	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	9	Liquido	GHS05	H314	Vedasi SDS	2019	27,60	Kg
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
3	Solvente Turco Jet4	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5-7-17	Liquido	GSH02 - GSH08 -	H226-H304	Vedasi SDS	2019	28,13	Kg
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
4	Metiletilchetone	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	H225 H319-H336	Vedasi SDS	2019	1841,66	Kg
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
5	Solvente per pulizia Diestone	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	H226-H336	Vedasi SDS	2019	49,50	Kg
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
6	Acetone fusti da 18 kg	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS08 -	H225 H319-H336	Vedasi SDS	2019	517,52	Kg
7	Acido fosforico 75%	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	9	Liquido	GHS05	H314-H318	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
8	Acido nitrico	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	9	Liquido	GHS03 - GHS05 -GHS06 -	H272-H314-H318	Vedasi SDS	2019	5810,40	Kg
9	MARBOCOTE	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	12	Liquido	GHS02 - GHS08 - GHS07 -	H225-H304-H315-H336-H412	Vedasi SDS	2019	62,05	Kg
10	Cloruro di sodio	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	Servizi	Solido	Non classificato	Non classificato	Vedasi SDS	2019	100,00	Kg
11	Protettivo temporaneo Ardrex 305N	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS08 -	H226-H361d	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
12	Lubrificante in pasta solida Boelube T	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6	Pastoso	Non classificato	Non classificato	Vedasi SDS	2019	5,25	Kg
13	Confezioni di salviette preimpregnate Diestone	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-6-7-17	Solido	GHS02 - GHS07 -	H226-H336	Vedasi SDS	2019	28,25	Kg
14	Nu-Shine-IIA	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Crema	GHS07	H315-H319-H335	Vedasi SDS	2019	18,90	Kg
15	Adesivo EC 2216	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido pastoso	GHS07 - GHS09 -	H318-H315-H317-H411	Vedasi SDS	2019	14,70	Kg
16	SMALTO ASNA	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226-H315 Parte B: H226-H336	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
17	Primer BMS 10-144 TY I grado B Comp 10P20-44	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H225-H302-H315-H319-H317-H350-H372-H411 Parte B: H225-H314-H318-H317- H361fd STOT SE 3, H336	Vedasi SDS	2019	71,42	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> Ms					STOT RE 2, H373-H410				
18	Smalto ASNA 36877513	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226-H315 Parte B: H226-H317-H336 Parte C: H226-H336	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
19	Sigillante NTA 65361 Clas. CLB MC 780 B-1	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Pastoso	GHS07 -GHS08 - GHS09 -	Parte A: H412 Parte B: H319-H315-H302-H372	Vedasi SDS	2019	10,50	Kg
20	Vernice NTA 63352 poliuretanic C21/100G	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H225-H319 Parte B: H226-H317-H336	Vedasi SDS	2019	58,74	Kg
21	SIGILLANTE NTA 65361 CL.C-24*MC-780 C-24	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Pastoso	GHS05 -GHS07 -GHS08 - GHS09 -	H332-H412-H302 H315-H317-H318 H334	Vedasi SDS	2019	0,26	Kg
22	Olio Lubrificante NSA 307.110 Ty. IV skydrol 500B4	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6	Liquido	GHS08 -	H351-H412	Vedasi SDS	2019	114,30	Kg
23	VERNICE MIL-PRF-22750*ALTO SOLIDO EPOXY-	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5-7-17	Liquido	GHS02 -GHS05 - GHS07 -	Parte A: H225-H319-H372	Vedasi SDS	2019	0,99	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili			GHS08 -	Parte B: H226-H302-H332-H315-H318 H334-H317-H335				
24	Vernice AIMS04-04-003 IPS04-04-003-29-WA	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226-H315-H319-H317-H412 Parte B: H226	Vedasi SDS	2019	895,35	Kg
25	Primer TPS 050 Waterborne epoxy low chro Vernice Cetelon	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H226-H315-H319-H317-H350-H411 Parte B: H315-H318-H317	Vedasi SDS	2019	483,76	Kg
26	Vernice Cetelon	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226-H336	Vedasi SDS	2019	3,00	Kg
27	SIGILLANTE BMS 5-45 CLASS B-2 SEMKIT	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido viscoso	GHS07 - GHS09 - GHS02 -	Parte A: H226-H315-H319-EUH208-H411 Parte B: H302-H332-H412	Vedasi SDS	2019	164,71	Kg
28	FOGLIO ADESIVO BMS 5-101 TY.II GR.10/BMS	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	12	Solido	GHS05 - GHS08 - GHS09 -	H412	Vedasi SDS	2019	193,71	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
29	Adesivo BMS 5-92 Ty. V Cl. 1EC 3333 B	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	H318-H314-H317-H412	Vedasi SDS	2019	26,39	Kg
30	Primer TN A 007.10012 Type 1 S15/90 Akzo	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H225-H319-H350-H361d-H336-H411 Parte B: H226-H317-H336	Vedasi SDS	2019	251,44	Kg
31	SIGILLANTE NTA 65361 CL.B-2*MC-780 B-2	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido pastoso	GHS07 - GHS08 - GHS09 -	H412	Vedasi SDS	2019	0,90	Kg
32	Primer 10P4-2 Bms 10-11	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H225-H319-H350-H411 Parte B: H225-H332-H315-H318-H317-H335-H336-H412	Vedasi SDS	2019	416,00	Kg
33	VERNICE MIL-PRF-22750*ALTO SOLIDO EPOXY	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 -	Parte A: H225-H373 Parte B: H226-H315-H318-H334-H317-H335	Vedasi SDS	2019	18,15	Kg
34	PRIMER BMS 5-137	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5-7-17	Liquido		H350-H341-H361fd-	Vedasi SDS	2019	46,69	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
	TYPE 1 CLASS 3*CORROSIO	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili			GHS07 - GHS08 - GHS09 -	H315-H319-H317- H411				
35	PRIMER BMS 10-11 TY.I CL.A RULE 66*EPOSS	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H225-H319- H350-H411 Parte B: H225-H315- H318-H317-H335- H336-H373-H412	Vedasi SDS	2019	252,76	Kg
36	LUBRIFICANTE ANTICORROSIVO*BMS 3-26 AV10 conf. Da 20lt	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido	GHS02 - GHS07 -	H226-H315-H319- H336-H412	Vedasi SDS	2019	11,31	Kg
37	VERNICE BMS 10-86*KIT TEFLON FILLED COAT	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226 Parte B: H226-H332- H317-H335-H336	Vedasi SDS	2019	48,25	Kg
38	Diluente PER BMS 10-86 E BAC 5837 66-C-2	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS08 -	H225-H373	Vedasi SDS	2019	19,06	Kg
39	VERNICE BMS 10-86*KIT TEFLON FILLED COAT	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226 Parte B: H226-H332- H317-H335-H336	Vedasi SDS	2019	65,18	Kg
40		<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	6-14-26	Liquido		H226-H304-H336	Vedasi SDS	2019	120,16	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
	LUBRIFICANTE BMS 3-23 TY.II CL.2 GR.B*OR	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili			GHS02 - GHS07 - GHS08 -					
41	SMALTO BMS 10-60 TY.I	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS06 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H226-H332- H317-H411 Parte B: H332-H317- H335 Parte C: H226-H331- (Cat.2) H412	Vedasi SDS	2019	17,02	Kg
42	ADESIVO BMS 5- 141*EA 9394 A/B HYSOL EPOX	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido pastoso	GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H302-H315- H319-H317-H341- H411 Parte B: H302-H314- H317-H411	Vedasi SDS	2019	0,51	Kg
43	PROTETTIVO AIMS 04-04- 043*CORROSION INHI	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS09 -	Parte A: H226-H315- H319-H317-H411	Vedasi SDS	2019	12,97	Kg
44	SMALTO BMS 10-60 TY.I & TY.II CL.B GR.D*	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H225-H412 Parte B: H225-H332- H319-H317-H335	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
45	PRIMER MIL-PRF-23377 TY.I CL.C2*H 10P20-13	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 -	Parte A: H225-H302-H315-H319-H317-H350-H372-H400-H410 Parte B: H225-H314-H318-H317-H361fd-H336-H373-H412	Vedasi SDS	2019	63,75	Kg
46	VERNICE MIL-PRF-22750*ALTO SOLIDO EPOXY	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H225-H315-H319-H317-H361d-H372-H411 Parte B: H226-H302-H332-H315-H318-H334-H317-H335	Vedasi SDS	2019	23,86	Kg
47	SIGILLANTE BMS 5-45 CLASS B-1/2 SEMKIT M	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido viscoso	GHS07 - GHS09 - GHS02 -	Parte A: H226-H315-H319-H411 Parte B: H302-H332-H412	Vedasi SDS	2019	1,28	Kg
48	SIGILLANTE AIMS04-05-006*IPS04-05-006-02 PR 1773 B2	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido viscoso	GHS07 - GHS09 -	Parte A: H411 Parte B: H302-H332-H315-H319-H412	Vedasi SDS	2019	3,53	Kg
49	PRIMER BMS 10-79 10P20-44	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 -	Parte A: H225-H302-H315-H319-H317-H350-H372-H411	Vedasi SDS	2019	230,00	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	mobili			GHS08 - GHS09 -	Parte B: H225-H314- H318-H317-H361fd- H336-H373-H410 Parte C: H225-H315- H319-H336				
50	LUBRIFICANTE BMS 3-23 TY.II CL.2 DINITROL AV8	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS08 -	H226-H304-H336	Vedasi SDS	2019	16,22	Kg
51	ADESIVO BMS 8- 207 TY.I CL.II KIT	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido	GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H302-H315- H317-H319-H341- H373-H411-H412 Parte B: H302-H312- H314-H317-H318- H319-H335-H360DF- H373-H400-H412	Vedasi SDS	2019	0,37	Kg
52	VERNICE BMS 10-21 TYPE III*ANTI-STATIC C	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H225-H315- H319-H335-H336- H400-H410 Parte B: H225-H315- H318-H317-H361d- H336-H373-H412	Vedasi SDS	2019	32,50	Kg
53	SIGILLANTE AV- DEC*HT3326-5FR SE	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti	6-14-26	Liquido pastoso	GHS02 - GHS05 - GHS07 -	H302-H315-H319- H334-H317-H351	Vedasi SDS	2019	42,30	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> Ms	mobili			GHS08 - GHS09 -					
54	PRIMER TPS- 050*WATERBOR NE EPOXY LOW CHRO	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H226-H315- H319-H317-H350- H411 Parte B: H315-H318- H317	Vedasi SDS	2019	24,46	Kg
55	PRIMER TPS- 050*WATERBOR NE EPOXY LOW CHRO	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	H226-H332-H317- H335-H336-H412	Vedasi SDS	2019	19,54	Kg
56	VERNICE ASN- A36265229*POLY URETHANE GLOSS	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 -	Parte A: H226-H412 Parte B: H226-H317- H336	Vedasi SDS	2019	29,68	Kg
57	STUCCO BAC 5837*STATIC CONDITIONER FILLE	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 -GHS08 -	H226-H372-H412	Vedasi SDS	2019	6,27	Kg
58	DILUENTE 00/A.007.10012*P ER PRIMER POLIU	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 -GHS07 -	H225-H319-H336	Vedasi SDS	2019	92,08	Kg
59	EC 3903 POURCOAT	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti	10	Liquido	GHS02 - GHS07 -	H225-H319-H315- H317-H361-H350- H336-H372-H411	Vedasi SDS	2019	153,00	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> Ms	mobili			GHS08 - GHS09 -					
60	VERNICE TN00/A.007.10106 *ANTISTATICA CEL	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02-GHS08 -	Parte A: H226 Parte B: H226-H332- H317-H335	Vedasi SDS	2019	4,66	Kg
61	RIEMPITIVO BMS 5-28 EPOCAST 938	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido	GHS05 - GHS07 - GHS09 -	Parte A: H315-H319- H317-H411 Parte B: H312-H314- H318-H317-H412	Vedasi SDS	2019	9,88	Kg
62	VERNICE MIL- PRF-22750*ALTO SOLIDO EPOXY	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 -	Parte A: H225-H319- H372 Parte B: H226-H302- H332-H315-H318- H334-H317-H335-	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
63	SMALTO ASN- B70400*PAINTIN G INTERN	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02-GHS07 -	Parte A: H226-H315 Parte B: H226-H317- H336 Parte C: H226-H336	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
64	PRIMER BMS 10- 103 TY.I GR.E WATERBORNE N	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS09 -	Parte A: H225-H315- H319-H335-H411 Parte B: H225-H315- H319-H317-H411	Vedasi SDS	2019	205,05	Kg
65		<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5-7-17	Liquido		H226-H317-H336	Vedasi SDS	2019	3,58	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
	CATALIZZATORE NTA63353*PER VERNICE POLIURETANICA	<input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili			GHS02-GHS07 -					
66	SMALTO TNA.007.10012*POLIURETANICA	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02 -	H226-H412	Vedasi SDS	2019	5,96	Kg
67	EW 5000	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	10	Liquido	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	H226-H317-H350- H373-H411	Vedasi SDS	2019	138,43	Kg
68	VERNICE AIMS04-04-003*IPS04-04-003-29*WA	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02-GHS07 -	Parte A: H226-H315- H319-H317-H412 Parte B: H226	Vedasi SDS	2019	25,42	Kg
69	VERNICE BMS 10-145 TY.I GR.D*EXTERIOR AD	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7-17	Liquido	GHS02-GHS07 -	Parte A: H226-H315- H319-H412 Parte B: H226-H332- H317-H335-H412	Vedasi SDS	2019	46,54	Kg
70	PROTETTIVO MIL-DTL-81706 TY.I CLA	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6	Liquido	GHS08 - GHS09 -	H350-H411	Vedasi SDS	2019	61,75	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
71	SIGILLANTE NTA 65361 CL.C- 8*MC-780 C-8*C	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	6-14-26	Liquido pastoso	GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09 -	Parte A: H412 Parte B: H318-H315- H302-H334-H317- H411-H372	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
72	Olio idraulico FUCHS Renolin HTF-46	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	Servizi	Liquido			Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
73	Acqua bidistillata G.P. R.P.E. da 2.5 kg	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	16	Liquido			Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
74	Deoxalume turco 2360 in confezioni	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	-	Liquido	GHS05 - GHS07 -	H301-H314	Vedasi SDS	2019	0,00	Kg
75	Foglio Adesivo BMS 5-137 Type II Class 1 - HYSOL EA9657	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7	Solido	GHS07 -	H315-H319-H317- H412	Vedasi SDS	2019	444,28	Kg
76	SIGILLANTE NTA MC-780 B2 da 150g	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7	Pastoso	GHS09 -	H412	Vedasi SDS	2019	316,16	Kg



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
77	EA 9696	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	5-7	Solido	GHS07 -	H315-H317-H319	Vedasi SDS	2019	3,000	Kg
78		<input type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili								
79		<input type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> Ms	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili								

Nella tabella seguente si riporta la stima dell'aumento dei quantitativi delle sostanze/preparati pericolosi presenti in stabilimento a seguito dell'introduzione delle modifiche oggetto della presente istanza di modifica sostanziale della Autorizzazione Integrata Ambientale. Tale stima è stata calcolata mediante il seguente procedimento:

- Acquisendo dati dai responsabili di reparto per quanto riguarda le tipologie e le quantità di prodotti necessari per serie prodotta;
- Acquisendo dati sul numero di serie previste per il nuovo programma OPF;
- A partire da questi dati sono stati calcolati i consumi previsti per la realizzazione di quei prodotti;

Effettuando la differenza tra i consumi per l'anno 2019 rispetto ai consumi di prodotti una volta in esercizio le operazioni per il nuovo programma OPF è stato ottenuto l'incremento previsto

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
1	Acetone	<input type="checkbox"/> Mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti	5-7-17	Liquido	GHS02 - GHS08 -	H225- H319-H336	Vedasi SDS		1.700	L



N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[Anno di riferimento]	[Quantità]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> Ms	mobili								
2	MARBOCOTE	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	12	Liquido	GHS02 - GHS08 - GHS07 -	H225 - H304 - H315 - H336 - H412	Vedasi SDS	550	L	
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
3	MASTICE 45GY005	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	5	Liquido	GHS03 - GHS05 - GHS06 -	H226 - H315 - H317 - H319 - H411	Vedasi SDS	250	L	
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
4	Film da Sacco 965150259	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	12	Solido	Non classificato	Non Classificato	Vedasi SDS	3.500	kg	
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									
5	Sigillante da sacco 113000139	<input type="checkbox"/> Mp	<input type="checkbox"/> Serbatoi	11	Pastoso	Non classificato	Non Classificato	Vedasi SDS	7.200	kg	
		<input checked="" type="checkbox"/> Ma	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili								
		<input type="checkbox"/> Ms									



C.6. Energia

Lo stabilimento utilizza principalmente due fonti energetiche approvvigionate da terzi: energia elettrica e gas metano. Il gasolio invece, un tempo usato per l'alimentazione di alcune caldaie, a seguito della conversione di queste a metano nel 2009, viene attualmente utilizzato solo per alimentare i gruppi elettrogeni di emergenza.

Il gas metano viene consumato da:

- n° 3 caldaie (Therma, Bono e Macchi) della centrale termica, che forniscono acqua surriscaldata utilizzata dagli impianti produttivi e per il riscaldamento dei capannoni e dei fabbricati;
- n° 4 caldaie (ICI rex) per il riscaldamento dei locali del fab. 48;
- n° 2 caldaie (Bono) per la produzione di acqua surriscaldata per le autoclavi del fab. 35;
- n° 2 caldaie per la produzione di acqua calda per la mensa aziendale;
- n° 2 caldaie (Lamborghini e ICI) per il riscaldamento dei locali del fab. 8;
- gruppo ausiliario impianto antincendio.

Inoltre con l'istanza di modifica sostanziale si sono introdotti due nuovi bruciatori a servizio della nuova Centrale Frigo, così come riportato nella "Scheda O" allegata alla presente:

**SCHEDA «O»: ENERGIA**

Anno di riferimento		2019		Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹					
Impianto / fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
Centrale Termica	Caldaia THERMA matr. 2352	Metano	5.028.844 Smc/anno	11.630	55.862				
Centrale Termica	Caldaia BONO matr. 8744			11.630					
Centrale Termica	Caldaia MACCHI 2 matr. 1471			8.760					
Mensa	Caldaia mod. 800 marca COTERM matr. 007			35					
Mensa	Caldaia mod. 800 marca COTERM matr. 010			35					
12	Caldaia CANNON BONO 400 matr. 8011			4.650					
12	Caldaia CANNON BONO 400 matr. C7041			4.650					
Riscaldamento palazzina 48	Caldaia tipo ICI REX 30, matr. 11649-44569015			258					
Riscaldamento palazzina 48	Caldaia tipo ICI REX 30, matr. 11649-44569017			258					
Riscaldamento palazzina 48	Caldaia tipo ICI REX 30, matr. 11649-44569008			258					



Riscaldamento palazzina 48	Caldaia tipo ICI REX 30, matr. 11649-44569009			258				
Riscaldamento palazzina 8	Caldaia LAMBORGHINI MEGAPREX 400 matr. 1034330522005436			407				
Riscaldamento palazzina 8	Caldaia ICI REX 50F, matr. 692668275018			500				
Servizi	Gruppo ausiliario impianto antincendio	Gasolio	1 mc/anno				125	
TOTALE				43.329	55.862			

Anno di riferimento		MODIFICHE IN OGGETTO							
Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹									
Impianto / fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
Nuova Centrale Frigo	n. 2 Bruciatori	Metano	400.000 Smc/anno	1.500 x 2 = 3.000	2.400				
TOTALE				3.000	2.400				

Energia acquisita dall'esterno	Quantità 2019 (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	38.460	⁷ ENEL S.p.A. Tensione di consegna 220000 V - potenza in franchigia 10625 kW
Energia termica		⁸



Anno di riferimento		2019		Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁹															
Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)			Energia elettrica consumata (MWh)			Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico** specifico (kWh/unità)			Consumo elettrico* specifico (kWh/unità)							
6	Verniciatura	10.614			8.845			Verniciatura parti, sezioni e fusoliere da destinare alle operazioni finali di assemblaggio	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S					
2	Trattamenti superficiali							Trattamenti superficiali dei pannelli in alluminio	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S					
3	Applicazioni primer							Produzione di pannelli in composito	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S					
11	Clean room							10.385			Assemblaggio sezioni di fusoliera								
12	Autoclave													<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
Tutte le fasi	Centrale Pneumatica e Linea Montaggio ATR							<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
Tutte le fasi	Riscaldamento e raffreddamento fabbricati e mensa Illuminazione CED	45.248			19.230			Riscaldamento e raffreddamento degli ambienti + Illuminazione + CED	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S					
TOTALI¹²		55.862			38.460														



Anno di riferimento		MODIFICHE IN OGGETTO												
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁹														
Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)			Energia elettrica consumata (MWh)			Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico** specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico* specifico (kWh/unità)				
5	Sigillatura e Carteggiatura				612			Trattamenti su pannelli						
		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
11-12	Clean Room e Autoclave				1.352			Produzione di pannelli in composito						
		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
-	Impianto TAF (MISO)				314			Impianto MISO						
		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
3-4	Pulizia e Assemblaggi				476			Pulizia e Assemblaggio di sezioni						
		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
-	Nuova Centrale Frigo	2.280			320			Riscaldamento e raffrescamento degli ambienti						
		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S
TOTALI¹²		2.280			3.074									



C.7. Approvvigionamento idrico

Il ciclo produttivo, e quindi la richiesta di acqua industriale, è attivo 6 giorni alla settimana e talvolta anche la domenica mattina; lavora su 3 turni con quello notturno che genera una richiesta inferiore di acqua.

La richiesta di acqua industriale è sostanzialmente nulla la domenica per l'arco dell'intera giornata e nei periodi/giorni festivi. In particolare il periodo di maggiore fermo avviene ad agosto quando per due settimane si ferma completamente la produzione.

Il quantitativo minimo richiesto a stabilimento attivo è di 10-12 l/sec mentre il quantitativo di picco è di 40 l/sec quando, nei periodi estivi, è maggiore il consumo legato al condizionamento degli impianti.

Sulla base di quanto sopra quindi:

- Durante i normali turni giornalieri le acque emunte dal pozzo P8 e dal pozzo P8bis come barriera sono a volte superiori e a volte inferiori alla richiesta. In questo ultimo caso le acque emunte verranno completamente utilizzate come acque industriali di processo lo stabilimento dovrà approvvigionarsi anche da altra fonte;
- Durante il turno serale notturno e durante i fermi produttivi i quantitativi forniti dalla barriera sono superiori alla richiesta di acqua industriale da parte dello stabilimento e di conseguenza la parte residuale dovrà essere stoccata previo trattamento per poi essere riutilizzata nei processi produttivi nelle fasi di picco e/o scaricata se in eccesso.

Le acque non richieste immediatamente dalle attività produttive e quindi non avviate direttamente nell'anello industriale saranno convogliate ad un impianto di trattamento che è installato all'interno del Fabbricato 21.

Le acque trattate sono scaricate in un bacino della capacità di circa 3000 mc già presente all'interno del Fabbricato stesso. Le acque trattate stoccate nel bacino sono prioritariamente rilanciate alla rete industriale nel caso in cui la portata richiesta non è soddisfatta dai pozzi barriera. In caso di eccesso questa sarà scaricata nella vasca di riserva antincendio (vasca C) e da qui scaricata in acque superficiali nel rispetto dei limiti stabiliti dal Dlgs 152/06 alla parte III per lo scarico in acque superficiali.

Al fine di garantire la completa autonomia dello stabilimento non verranno dismessi i pozzi P6 e P7 che invece verranno tenuti come pozzi riserva che si attiveranno in caso di richiesta di quantitativi d'acqua maggiori di quelli forniti in condizioni normali dal sistema P8-P8bis-vasca acque trattate.

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	456.525		1250,75	
Pozzo		651.361		1784,55
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				



Acqua marina				
Altro (riutilizzo, ecc.)				



D. QUADRO AMBIENTALE

D.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Nello Stabilimento sono presenti 85 punti di emissione, di cui:

- n. 11 punti di nuova introduzione;
- n. 72 punti autorizzati con D.D.R. n. 199 del 16/10/2019;
- n. 2 punti dismessi.

Le emissioni di inquinanti prodotte dal Complesso sono dovute solo ad alcune fasi/attività indicate nel diagramma di flusso.

Dalle attività dei trattamenti superficiali (fase 2) si generano le emissioni provenienti dai bagni contenuti nelle vasche di sgrassaggio, decappaggio e ossidazione anodica-solforica presenti nella linea dei trattamenti superficiali caratterizzate come inquinanti da acido solforico e acido fosforico. Dall'attività di applicazione del primer (fase 3) si generano le emissioni provenienti dalla cabina di verniciatura a giostra asservita all'applicazione del primer anticorrosivo sulle lamiere caratterizzate come inquinanti da polveri e sostanze organiche volatili.

Dalle attività di rifilatura/foratura (fase 4) che coinvolge essenzialmente lavorazioni di rifilatura di natura meccanica si generano le emissioni relative alle macchine contornatrici Jobs / Rambaudi caratterizzate come inquinanti dalla presenza di polveri.

Dalla sigillatura (fase 5) si generano le emissioni relative all'applicazione del sigillante e caratterizzate come inquinanti dalla presenza di sostanze organiche volatili.

Dalle attività di verniciatura (fase 6) si generano le emissioni in atmosfera che derivano dall'over-spray che si produce durante l'applicazione della vernice, le stesse sono caratterizzate dalla presenza di inquinanti quali polveri, sostanze organiche volatili e cromo VI.

Dalle attività di assemblaggio (fase 7) si generano le emissioni in atmosfera che derivano dalle attività di foratura, rifilatura e trattamenti meccanici superficiali eseguiti durante le attività di assemblaggio, le stesse sono caratterizzate dalla presenza di polveri e altri metalli.

Dal processo di taglio e fresatura meccanica dell'honeycomb (fase 9) si generano le emissioni in atmosfera caratterizzate come inquinanti da polveri, mentre da quello di applicazione del pourcoat sull'honeycomb metallico (fase 10) si generano le emissioni in atmosfera caratterizzate da sostanze organiche volatili.

Dalle attività di pulizia con MEK e applicazione dell'agente distaccante Marbocote, che rientrano nella fase della clean room (fase 11) si generano emissioni in atmosfera caratterizzate da MEK e sostanze organiche volatili.

Si riporta nella tabella seguente il riepilogo dei punti di emissione, il riferimento alle fasi del diagramma di flusso e l'indicazione dell'origine dell'effluente gassoso, la portata autorizzata, i valori stimati o eventualmente



misurati, oltre ai dati relativi agli inquinanti emessi. Infine, con riferimento al numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto, per ogni inquinante sono indicati: il limite prescritto nella pregressa autorizzazione, la concentrazione (mg/Nm³) e il flusso di massa (g/h) misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione e il metodo utilizzato per effettuare le analisi. Mentre in Tabella 6, si riportano i dati relativi alle emissioni introdotte a seguito della realizzazione della modifica sostanziale.

All'interno della tabella L.2 della Scheda L sono riportate le informazioni atte a caratterizzare i singoli impianti di abbattimento ed in particolare: carichi inquinanti (in ingresso e in uscita), efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo e tempistiche di manutenzione.



SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
3/2	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Sala Tracciati	Sviluppo Stampe	SI – vedi Sez.L2	7500	4623	Ammoniaca NH ₃	20	150	2.5	2,60	12.0
1/8	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi Generali	Caldaia Lamborghini 1	NO	-	-	Ossidi di Azoto NO _x	150	-	18	59,49	-
2/8	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi Generali	Caldaia Lamborghini 2	NO	-	-	Ossidi di Azoto NO _x	150	-	18	43,48	-
1/13	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Trattamenti meccanici superficiali	SI – vedi Sez.L2	6000	4991	Polveri	25	150	20	2,50	12,5

¹ - Riportare nella “Planimetria punti di emissione in atmosfera” (di cui all’Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell’ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle “NOTE DI COMPILAZIONE”.

² - Indicare la posizione amministrativa dell’impianto/punto di emissione distinguendo tra: “E”– impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; “A”– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell’atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l’**origine dell’effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l’effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull’impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell’ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell’impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l’analisi.



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
2/13	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Foratura e Svasatura per successiva assemblaggio	SI – vedi Sez.L2	1000	684	Polveri	10	10	20	2,80	1,91
3/13	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Foratura e Svasatura per successiva assemblaggio ATR	SI – vedi Sez.L2	10000	6643	Polveri	10	100	20	3,10	20,6
4/13	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Applicazione vernice antistatica	SI – vedi Sez.L2	15000	11814	Polveri	2	30	4.5	0,65	7,7
							C.O.T.	50	750		27,69	327,1
5/13	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Foratura e Svasatura per successiva assemblaggio ATR	SI – vedi Sez.L2	1000	382	Polveri	10	10	20	2,6	1,0
1/19	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Laboratorio Sperimentale	Forno elettrico ventilato	SI – vedi Sez.L2	NON SOGGETTO AUTORIZZ.	-	-	-	-	-	-	-
1/24	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	SI – vedi Sez.L2	1500	n.d.	Polveri	10	15	n.d	nd	nd
1/32	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	SI – vedi Sez.L2	1000	811	Polveri	10	10	20	2,7	2,2
1/32b	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi Generali	Gruppo elettrogeno potenzialità < 1MW	NO	NON SOGGETTO AUTORIZZ	-	-	-	-	-	-	-
2/32	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Saldatura – Sala cablaggi	SI – vedi Sez.L2	3000	2684	Polveri	20	60	10	1,0	2,7
							Nichel	0.5	1.5		< 0,01	<0,03
							Cromo	1	3		< 0,01	<0,03
							Manganese	1	3		< 0,01	<0,03



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
3/32	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	SI – vedi Sez.L2	10000	n.d.	Polveri	10	100	n.d	nd	nd
4/32	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Assemblaggio	Gruppo aspiratore – Sala cablaggi	SI – vedi Sez.L2	20000	n.d	Polveri	20	400	n.d	nd	nd
							Nichel	0.5	10		nd	nd
							Cromo	1	20		nd	nd
							Manganese	1	20		nd	nd
1/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	8000	7089	C.O.T	50	400	15	19,29	136,74
2/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	18000	9078	C.O.T	50	900	30	23,79	215,96
3/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	20000	11389	C.O.T.	50	1000	30	25,71	292,8
4/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	20000	8905	C.O.T.	50	1000	30	23,79	211,8
5/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	Attività ad emissione atmosferica poco significativa (Sfiato)		-	-	-	-	-	-
6/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Taglio e fresatura H/C	Fresatura su particolari Honeycomb	SI – vedi Sez.L2	2500	1554	Polveri	20	50	20	2,80	4,35



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		<i>Inquinanti</i>					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
7/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Autoclave – produzione olio caldo	Trattamento in autoclave	NO	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	12,85	-
8/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Verniciatura Bonding – Cabina transmetal	SI – vedi Sez.L2	70000	49789	Polveri	2	140	14	1,2	59,7
							Cromo VI	0,5	35		<0,01	<0,5
							C.O.T.	50	3500		10,93	544,2
9/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Verniciatura Bonding – Cabina transmetal	SI – vedi Sez.L2	70000	52562	Polveri	2	140	14	1,1	57,8
							Cromo VI	0,5	35		<0,01	<0,52
							C.O.T.	50	3500		12,86	675,9
10/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Autoclave – produzione olio caldo	Trattamento in autoclave	NO	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	12,12	-
11/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 – Cabina Flaps	SI – vedi Sez.L2	50000	32808	Polveri	2	100	15	1,0	32,8
							Cromo VI	0,5	25		<0,01	<0,33
							C.O.T.	50	2500		23,46	769,67
12/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 – Cabina Flaps	SI – vedi Sez.L2	50000	33893	Polveri	2	100	15	1,1	37,3
							Cromo VI	0,5	25		<0,01	<0,34
							C.O.T.	50	2500		24,91	844,27
13/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Banco miscelazione vernici	CAMINO DISMESSO								
14/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Banco miscelazione vernici	CAMINO DISMESSO								



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
15/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Applicazione Resine	Forno essiccazione resine	SI – vedi Sez.L2	500	427	C.O.T.	40	20	10	37,93	16,2
16/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura – Applicazione Primer	Cabina di verniciatura automatica	SI – vedi Sez.L2	45000	41927	Polveri	2	90	16	0,7	29,35
							Cromo VI	0.5	22.5		< 0.01	< 0.42
							C.O.T.	50	2250		14,46	606,2
17/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura – Applicazione Primer	Forno essiccazione particolari	SI – vedi Sez.L2	500	340	C.O.T.	40	20	8	18,35	6,24
18/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura – Applicazione Primer	Cabina di verniciatura automatica	SI – vedi Sez.L2	45000	40113	Polveri	2	90	16	0,7	28,1
							Cromo VI	0.5	22.5		< 0,01	< 0,40
							C.O.T.	50	2250		15,81	634,2
19/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Applicazione Resine	Banco applicazione Pourcoat	SI – vedi Sez.L2	12000	10622	C.O.T.	60	720	10	9,64	102,4
20/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	Attività ad emissione atmosferica poco significativa (Sfiato)		-	-	-	-	-	-
21/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Forno di essiccazione prog. B767	SI – vedi Sez.L2	5000	656	C.O.T.	40	200	5	18,32	12,02
22/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Trattamenti Superficiali	Sgrassaggio/Decapaggio	SI – vedi Sez.L2	70000	59334	Ossidi di Azoto NOx	1500	105000	80	n.d.	n.d.
23/35 (NOTA 1)	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Banco pulizia con MEK	SI – vedi Sez.L2	26000	14908	C.O.T.	50	1300	5	11,89	177,25



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
24/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Sigillatura	Applicazione sigillanti	SI – vedi Sez.L2	18000	9639	C.O.T.	15	270	15	7,26	70,0
25/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Jobs 1	SI – vedi Sez.L2	1500	882	Polveri	10	15	20	2,40	2,12
26/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Jobs 2	SI – vedi Sez.L2	1500	686	Polveri	10	15	20	2,50	1,71
27/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Rambaudi	SI – vedi Sez.L2	2000	647	Polveri	10	20	20	2,30	1,49
29/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Rambaudi	SI – vedi Sez.L2	1000	1282	Polveri	10	10	20	2,90	3,72
30/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Forno di essiccazione Bonding	SI – vedi Sez.L2	3000	766	C.O.T.	40	120	10	18,64	14,28
31/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Forno di essiccazione	SI – vedi Sez.L2	500	CAMINO NON IN ESERCIZIO	C.O.T.	40	20	8	n.d.	n.d.
32/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	Attività ad emissione atmosferica poco significativa (Sfiato)		-	-	-	-	-	-
33/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Carteggiatura JUMBO	SI – vedi Sez.L2	55000	n.d.	Polveri	2	110	n.d.	nd	nd
							C.O.T.	50	2750		nd	nd
34/35	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Taglio e foratura	Macchina a CNC JO'MACH 145	SI – vedi Sez.L2	900	n.d.	Polveri	10	9	n.d.	nd	nd
1/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Forno di essiccazione	SI – vedi Sez.L2	1000	325	C.O.T.	40	40	10	19,53	6,34



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
2/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	21635	Polveri	2	60	30	1,0	21,6
							Cromo VI	0.5	15		0,010	< 0.22
							C.O.T.	50	1500		20,57	445,0
3/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	21697	Polveri	2	60	30	1,0	21,7
							Cromo VI	0.5	15		0,02	< 0.44
							C.O.T.	50	1500		18,19	394,7
4/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	22478	Polveri	2	60	30	1,0	22,48
							Cromo VI	0.5	15		0,015	< 0,34
							C.O.T.	50	1500		22,02	494,9
5/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Miscelazione Vernici	SI – vedi Sez.L2	2000	1885	C.O.T.	20	40	5	18,66	35,17
7/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	23862	Polveri	2	60	30	0,8	19,1
							Cromo VI	0.5	15		< 0,01	< 0.24
							C.O.T.	50	1500		28,67	684,12
8/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	23307	Polveri	2	60	30	0,6	14,0
							Cromo VI	0.5	15		< 0,01	< 0.24
							C.O.T.	50	1500		27,32	636,7
9/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	21367	Polveri	2	60	30	0,5	14,6
							Cromo VI	0.5	15		< 0,01	< 0.24
							C.O.T.	50	1500		27,90	596,14



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
10/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	30000	23554	Polveri	2	60	30	0,6	14,13
							Cromo VI	0.5	15		< 0,01	< 0,24
							C.O.T.	50	1500		21,86	514,89
11/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	5000	4948	Polveri	2	10	5	0,6	2,97
							Cromo VI	0.5	2.5		< 0,01	< 0.05
							C.O.T.	50	250		16,57	82,0
12/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	CONVOGLIATI IN UN UNICO CAMINO 6/36 (NOTA 2)								
13/36	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Verniciatura	Cabina di Verniciatura									
1/37	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	18,05	-
2/37	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	12,50	-
3/37	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	-	24,19	-
1/48	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	75,50	-
2/48	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	77,95	-



QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹ SETTIMANALI	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
3/48	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	52,00	-
4/48	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	66,90	-
10/48	D.D.R. n. 199 del 16/10/2019	Laboratorio	Linea Galvanica Sperimentale	SI – vedi Sez.L2	12000	n.d.	Cromo VI	1	12,00	n.d	nd	nd
							Ossidi di Azoto	1500	18000		nd	nd
							Acido Fluoridrico	5	60,00		nd	nd

(NOTA 1) - Il Camino non sarà più in funzione alla messa in esercizio delle nuove cappe di aspirazione convogliate al camino 35/35.

(NOTA 2) - I dati relativi al "nuovo camino" 6/36 camino sono riportati nella sezione L.1 b).



QUADRO RIASSUNTIVO NUOVE EMISSIONI												
SEZIONE L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattiment o	Portata[Nm ³ /h]		<i>Inquinanti</i>					
					Autorizzata	Misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to SETTIMANALI	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
1/10	Da Autorizzare	Assemblaggio	Sottogruppi ATR	SI – vedi L2	1000	n.d	Polveri	10	10	16	n.d	n.d.
6/13	Da Autorizzare	Assemblaggio	Foratura e Rifilatura	SI – vedi Sez. L2	7000	n.d.	Polveri	10	70	16	n.d.	n.d.
35/35	Da Autorizzare	Sigillatura	Banco pulizia con MEK e Applicazione Sigillanti	SI – vedi Sez. L2	40000	n.d.	Polveri	10	400	16	n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2000		n.d.	n.d.
36/35	Da Autorizzare	Posizionament o sagome	Applicazione Acetone e Marbocote	SI – vedi Sez. L2	110000	n.d.	Polveri	10	1100	16	n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	5500		n.d.	n.d.
37/35	Da Autorizzare	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	Attività ad emissione atmosferica poco significativ a (Sfiato)	-	-	-	-	-	-	-
1/41	Da Autorizzare	Sigillatura	Applicazione Sigillante	SI – vedi Sez. L2	40000	n.d.	Polveri	10	400	16	n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2000		n.d.	n.d.
2/41	Da Autorizzare	Sigillatura	Forno di Essiccazione	SI – vedi Sez. L2	1000	n.d.	C.O.T.	40	40	8	n.d.	n.d.
1/39	Da Autorizzare	Centrale Termica	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	10	n.d.	n.d.
2/39	Da Autorizzare	Centrale Termica	Caldaia produzione acqua calda	-	-	-	Ossidi di Azoto NOx	150	-	10	n.d.	n.d.



QUADRO RIASSUNTIVO NUOVE EMISSIONI												
SEZIONE L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattiment o	Portata[Nm ³ /h]		<i>Inquinanti</i>					
					Autorizzata	Misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to SETTIMANALI	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr . [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
2/32b	Non soggetto ad autorizzazione	Servizi generali	Gruppo elettrogeno potenzialità < 1MW	NO	Non soggetto ad autorizzazi one					n.d.	n.d.	n.d.
6/36 (NOTA 3)	Da Autorizzare	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	140000	n.d.	Polveri	2	280	-	n.d.	nd
							Cromo VI	0.5	70		n.d.	nd
							C.O.T.	50	7000		n.d.	nd

(NOTA 3) - Il Camino 6/36 è il risultato del convogliamento in un unico camino delle due emissioni 12/36 e 13/36 provenienti dalla cabina di verniciatura del Fab. 36 così come da Decreto AIA D.D. n. 199 del 16/10/2019



In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1	3/2	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
2	1/8	N.A. – (CALDAIA)
3	2/8	N.A. – (CALDAIA)
4	1/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
5	2/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A TESSUTO
6	3/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
7	4/13	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
8	5/13	ABBATTITORE A SECCO TIPO: DEPOLVERATORE A CICLONE E MULTICICLONE
9	1/19	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
10	1/24	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
11	1/25	N.A. (CUCINE)
12	1/32	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
13	2/32	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
14	3/32	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
15	4/32	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
16	1/32b	N.A. (GRUPPO ELETTOGENO)
17	1/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
18	2/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
19	3/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
20	4/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
21	5/35	N.A. – (SFIATO ARIA)
22	6/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A TESSUTO

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.



23	7/35	N.A. – (CALDAIA)
24	8/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
25	9/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
26	10/35	N.A. – (CALDAIA)
27	11/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
28	12/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
29	13/35	DISMESSO
30	14/35	DISMESSO
31	15/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
32	16/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
33	17/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
34	18/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
35	19/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
36	20/35	N.A. – (SFIATO ARIA)
37	21/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
38	22/35	ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE COLONNA A LETTI FLOTTANTI)
39	23/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
40	24/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
41	25/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
42	26/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
43	27/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
44	28/35	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
45	29/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
46	30/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
47	31/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
48	32/35	N.A. – (SFIATO ARIA)
49	33/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
50	34/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
51	1/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
52	2/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA



53	3/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
54	4/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
55	5/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
56	7/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
57	8/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
58	9/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
59	10/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
60	11/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
61	12/36	CONVOGLIATI IN UN UNICO CAMINO 6/36 ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
	13/36	
62	1/37	N.A. – (CALDAIA)
63	2/37	N.A. – (CALDAIA)
64	3/37	N.A. – (CALDAIA)
65	1/48	N.A. – (CALDAIA)
66	2/48	N.A. – (CALDAIA)
67	3/48	N.A. – (CALDAIA)
68	4/48	N.A. – (CALDAIA)
69	5/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
70	6/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
71	7/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
72	8/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
73	9/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
74	10/48	ABBATTIMENTO AD UMIDO: SCRUBBER A TORRE
75	11/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
76	1/10	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
77	6/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
78	35/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
79	36/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
80	37/35	N.A. – (SFIATO ARIA/AZOTO)



81	1/39	N.A. – (CALDAIA)
82	2/39	N.A. – (CALDAIA)
83	1/41	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
84	2/41	N.A.
85	2/32b	N.A. (GRUPPO ELETTROGENO)

ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI
TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA

Campo di applicazione:
ABBATTIMENTO COMPOSTI ORGANICI VOLATILI E VAPORI DI MERCURIO

Provenienza degli inquinanti:

1. operazioni di lavaggio a secco con COV o COC e/o idrofluoroclorocarburi;
2. operazioni di stampa, verniciatura, impregnazione, spalmatura, resinatura, adesivizzazione, accoppiatura, tampografia e litografia di substrati di vario tipo con prodotti a solvente;
3. operazioni di produzione vernici, collanti, adesivi, pitture e/o prodotti affini con solventi;
4. operazioni di manufatti in vetroresina, accessori in resina poliestere e in altre resine polimeriche;
5. operazioni con emissioni di COV non espressamente indicate.



Indicazioni operative:

- Temperatura:
 - preferibilmente ≤ 45 °C per COV. Valori superiori sono accettati in funzione delle caratteristiche chimicofisiche del fluido da trattare e da valutare per caso specifico;
 - ≤ 5 °C per HCFC e HFC.
 - Tipo di C.A.: di origine sia vegetale che minerale.
 - Superficie specifica (regola generale):
 - per basse concentrazioni carboni a bassa attività: ≥ 800 m²/g per concentrazioni di COV ≤ 600 mg/m³
 - per medie concentrazioni carboni a media attività: ≥ 1150 m²/g per concentrazioni di COV comprese tra 600 e 3.000 mg/m³
- Dato l'ampio utilizzo dell'indice di CTC o dell'indice di Benzene si precisa che:
- 850 m²/g \approx 25-27 Ind. Benzene/ 50-55 Ind. CTC;
 - 1150 m²/g \approx 35-37 Ind. Benzene/ 65-70 Ind. CTC.
- Altezza totale del letto: >0,4m
 - Tipo di fluido rigenerante: nessuno
 - Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso del C.A.: $\leq 0,4$ m/s
 - Tempo di contatto: >1 s
 - Umidità relativa:
 - $\leq 60\%$ per lo sfruttamento ottimale del letto;
 - 60% in presenza di condizioni e/o COV particolari.
 - Tasso di carico
 - 12% per COV
 - 25% per il percloroetilene

Sistemi di controllo:

Analizzatore in continuo tipo FID da installarsi solo per flussi di massa di COV ≥ 100 Kg/h; per flussi di massa di COV in ingresso < 100 Kg/h, deve essere previsto un contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi.

Manutenzione:

Sostituzione del carbone esausto secondo quanto previsto dal tasso di carico.

Informazioni aggiuntive:

È consigliabile l'installazione a monte di un opportuno sistema di abbattimento polveri e spray. Composti ossidabili quali MEK e MIBK, se presenti in concentrazioni elevate o con picchi di concentrazione, richiedono condizioni di processo particolari (vedi tipo di C.A. e tempo di contatto). La riattivazione del carbone esausto dovrà essere effettuata presso soggetti esterni o con apparecchiatura di riattivazione annessa all'impianto di abbattimento, ed operante ad almeno 850 °C. Le emissioni di COV generate dal processo di riattivazione dovranno essere trattate in un combustore o sistema equivalente.



ABBATTITORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A TESSUTO

Campo di applicazione:
ABBATTIMENTO DI POLVERI

Provenienza degli'inquinanti:

1. operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi pulverulenti
2. operazioni di levigatura, sabbiatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale
3. operazioni di fusione di materiali metallici, vetrosi e di altro tipo
4. operazioni di combustione di materiale solido e rifiuti
5. operazioni di verniciatura con prodotti in polvere
6. operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile
7. altre operazioni non espressamente indicate

Indicazioni operative:

- Temperatura:
Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso
- Velocità di attraversamento
< 0.04 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.03 m/s per polveri con granulometria < $10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.017 m/s per polveri da forni fusori, per amianto e per polveri non inerti
- Grammatura tessuto
 $\geq 450 \text{ g/m}^2$
- Umidità relativa:
Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada

Sistemi di controllo:

Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante

Sistemi di pulizia:

- Scuotimento meccanico temporizzato per polveri con granulometria $\geq 50 \mu\text{m}$
- Lavaggio in controcorrente con aria compressa

Manutenzione:

Pulizia maniche e sostituzione delle stesse



Informazioni aggiuntive:

Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso.



ABBATTITORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A CARTUCCE

Campo di applicazione:
ABBATTIMENTO DI POLVERI

Provenienza degli'inquinanti:

1. operazioni di miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi polverulenti
2. operazioni di levigatura, sabbatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale
3. operazioni di ossitaglio, di taglio al plasma, di taglio laser
4. operazioni pulizia meccanica superficiale
5. operazioni di verniciatura con prodotti in polvere
6. operazioni con produzione di polveri non espressamente indicate
7. operazioni di saldatura

Indicazioni operative:

- Temperatura
Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso
- Velocità di attraversamento
< 0.02 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.017 m/s per polveri con granulometria < $10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.008 m/s per polveri con granulometria < $1 \mu\text{m}$
- Umidità relativa
Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada

Sistemi di controllo:

Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante;

Sistemi di pulizia:

Lavaggio in controcorrente con aria compressa.

Manutenzione:

- Sostituzione delle cartucce
- Spolveratura delle cartucce
- Lavaggio delle cartucce con idropulitrice

Informazioni aggiuntive:

Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso.



ABBATTITORE A SECCO
TIPO: DEPOLVERATORE A CICLONE E MULTICICLONE (PRESEPARATORE GRAVIMETRICO)

Campo di applicazione:

ABBATTIMENTO DI POLVERI CON GRANULOMETRIA $\geq 20 \mu\text{m}$ E NEBBIE OLEOSE

Provenienza degli inquinanti:

1. operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi polverulenti;
2. operazioni di sabbiatura, smerigliatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale;
3. operazioni di fusione di materiali metallici e combustione di materiali solidi;
4. operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido;
5. operazioni meccaniche;
6. operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile;
7. altre operazioni non espressamente indicate.

Indicazioni operative:

- Dimensioni:
 - Ingresso - tangenziale con inclinazione $\geq 45^\circ$ per multiciclone con velocità d'ingresso variabile tra 12-18 m/s per diametri granulometrici > 20 micron;
 - Ingresso - assiale o tangenziale per ciclone singolo.

Sistemi di controllo:

Nessuno.

Sistemi di pulizia:

Manuale, del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso.

Manutenzione:

Pulizia delle superfici interne del ciclone.

Informazioni aggiuntive:

Questo impianto può essere utilizzato prima dei depolveratori a secco a mezzo filtrante o come impianto singolo (cicloni o multicicloni). La perdita di carico può variare indicativamente tra 1,0 e 2,5 kPa, in funzione della velocità d'ingresso dell'aria e della polverosità del flusso trattato. Si consiglia l'uso di sistemi di prevenzione e controllo di incendio e di esplosione.



ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE

Campo di applicazione:

ABBATTIMENTO COV SOLUBILI NEL FLUIDO ABBATTENTE, CIV, POLVERI E NEBBIE SOLUBILI E/O BAGNABILI

Provenienza degl'inquinanti:

1. operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido
2. operazioni di spalmatura di poliuretani od altri prodotti in DMF
3. operazioni di trattamento superficiale di natura chimica, elettrochimica e galvanica
4. operazioni di finissaggio tessile come termofissaggio, gasatura, bruciapelatura, candeggio, stampa su tessuti
5. operazioni di espansione di materiali plastici
6. operazioni di miscelazione, dissoluzione, reazioni di liquidi e liquidi/solidi eseguite nell'industria chimica, farmaceutica, vernici, collanti (impianto posto in linea con altri)
7. operazioni generiche dove sono generate COV solubili e CIV in forma di gas e/o vapori solubili nel fluido abbattente
8. lavorazioni di sintesi farmaceutica e chimiche con emissioni acido/base o COV solubili

Indicazioni operative:

- Temperatura del fluido
≤ 40 °C (uscita)
- Tempo di contatto
> 1 s per reazione acido/base
> 2 s per reazioni di ossidazione o per trasporto di materia solubile nel fluido abbattente.
- Portata minima del liquido di ricircolo
1.5 m³ x 1000 m³ di effluente gassoso per riempimento alla rinfusa
> 0.5 m³ x 1000 m³ di effluente per riempimenti strutturati.
- Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato
Spruzzatori nebulizzatori da 10 μm con raggio di copertura sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo.
- Altezza di ogni stadio (minimo 1)
≥ 1 m per riempimento del materiale alla rinfusa
- Tipo di fluido abbattente Acqua o soluzione specifica

Apparecchi di controllo:

Indicatore e interruttore di minimo livello e rotometro per la misura della portata del fluido liquido

Ulteriori apparati:

- Separatore di gocce
- Scambiatore di calore sul fluido ricircolato se necessario



Caratteristiche aggiuntive:

- un misuratore di pH e di redox per le eventuali sostanze ossido-riducenti
- almeno uno stadio di riempimento di altezza >1 m
- almeno 2 piatti in sostituzione del riempimento o solo 1 se in aggiunta ad uno stadio di riempimento
- vasca di stoccaggio del fluido abbattente atta a poter separare le morchie
- materiale costruttivo resistente alla corrosione ed alle basse temperature
- dosaggio automatico dei reagenti
- reintegro automatico della soluzione fresca abbattente

Manutenzione:

Asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.

Informazioni aggiuntive:

L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati solo se sono previsti almeno due stadi di abbattimento, di cui uno acido/base ed uno basico-ossidativo. I tempi di contatto dovranno essere superiori a 2 s per lo stadio di lavaggio acido e superiori a 4 s per lo stadio basico-ossidativo. L'altezza minima di ciascuno stadio deve essere > 1 m. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di prefiltrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti.

Gli impianti che utilizzano liquidi funzionali particolari per l'assorbimento dell'inquinante dovranno essere sottoposti ad operazioni di purificazione/riattivazione prima di essere riutilizzati.



ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE (COLONNA A LETTO FLOTTANTE)

Campo di applicazione:

ABBATTIMENTO COV SOLUBILI NEL FLUIDO ABBATTENTE, CIV, POLVERI E NEBBIE IN BASSA CONCENTRAZIONE E SOSTENZE ODORIGENE (COMPOSTI DI NATURA ACIDA E/O BASICA)

Provenienza degl'inquinanti:

9. operazioni di cottura di materiali calcarei
10. operazioni di fusione di materiali metallici e combustione di materiali solidi e liquidi
11. operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido
12. operazioni di spalmatura di poliuretani od altri prodotti in DMF
13. operazioni di trattamento superficiale di natura chimica elettrochimica e galvanica
14. operazioni di finissaggio tessile come termofissaggio, gasatura, bruciapelatura, candeggio, stampa su tessuti
15. operazioni di espansione di materiali plastici
16. operazioni di miscelazione, dissoluzione, reazioni di liquidi e liquidi/solidi eseguite nell'industria chimica, farmaceutica, vernici, collanti (impianto posto in linea con altri)
17. operazioni generiche dove sono generate COV solubili e CIV in forma di gas e/o vapori solubili nel fluido abbattente
18. lavorazioni di sintesi farmaceutica
19. lavorazioni chimiche



Indicazioni operative:

- Temperatura del fluido
≤ 40 °C
- Numero dei letti flottanti
Almeno 1 (2 per reazione acido/base)
- Velocità di attraversamento nei letti flottanti
 $3 \leq v \leq 5$ m/s
- Altezza di ogni letto flottante in condizioni statiche
> 0.4 m (con possibilità di espandersi, in condizioni climatiche, fino a 1m)
- Portata minima del liquido di ricircolato
 $1.2 \text{ m}^3 \times 1000 \text{ m}^3$ di effluente gassoso (2 m^3).
- Perdite di carico
≤ 3.0 kPa
- Tipo di nebulizzazione
Spruzzatori nebulizzatori da 10 μm con raggio di copertura sovrapposto del 30%.
- Tipo di fluido abbattente
Acqua o soluzione specifica

Apparecchi di controllo:

Indicatore di livello e rotametro per la misura della portata del fluido liquido (opzionale)

Ulteriori apparati:

- Separatore di gocce
- Scambiatore di calore sul ricircolo del liquido

Caratteristiche aggiuntive:

- un misuratore di pH e di redox per le eventuali sostanze ossido-riducenti
- almeno uno stadio di riempimento di altezza >0.7 m
- almeno 2 piatti in sostituzione del riempimento o solo 1 se in aggiunta ad uno stadio di riempimento
- vasca di stoccaggio del fluido abbattente atta a poter separare le morchie
- materiale costruttivo resistente alla corrosione ed alle temperature
- dosaggio automatico dei reagenti
- reintegro automatico della soluzione fresca abbattente

Manutenzione:

Asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.



D.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Lo stabilimento di Pomigliano d'Arco è attualmente munito di una rete fognaria nella quale confluiscono le seguenti tipologie di acque reflue:

- Assimilabili alle domestiche, cosiddette acque nere, derivanti dai servizi igienici, mensa e da attività domestiche;
- Acque reflue industriali derivanti dallo spurgo delle torri evaporative e concentrato di osmosi;
- Acque meteoriche.

Con riferimento alla rete delle acque reflue domestiche e industriali sono suddivise in 3 Reti, per assegnare ai singoli collettori valori accettabili delle pendenze e della velocità di deflusso delle acque:

- Rete R – attinente alla zona Est dello Stabilimento;
- Rete S – relativa alla zona Centrale dello Stabilimento;
- Rete T – attinente alla zona Ovest dello Stabilimento.

Ognuna delle reti presenta un punto di immissione nel collettore fognario GORI:

- Prima immissione nel GORI = Punto di Scarico 1S;
- Seconda immissione nel GORI = Punto di Scarico 2T;
- Terza immissione nel GORI = Punto di Scarico 3R.

Le acque reflue industriali assimilabili alle domestiche che derivano dai locali ad uso servizi igienici, dagli spogliatoi e dalla mensa aziendale, sono sottoposte a specifico trattamento di depurazione prima di essere immesse nella rete fognaria di stabilimento.

Il trattamento di depurazione è effettuato mediante fosse di trattamento biologico di tipo Imhoff conformi allo stato attuale della regola dell'arte, all'interno delle quali vengono convogliati i liquami domestici e successivamente scaricate all'interno della rete fognaria di stabilimento.

Data la presenza di grassi di origine animale e di olii vegetali nelle acque reflue degli impianti di cottura e lavaggio della mensa aziendale, al fine di rimuovere gli olii e i grassi è installato un impianto degrassatore a valle della cucina.

Prima di essere recapitate in pubblica fognatura le acque reflue domestiche sono convogliate a pozzetti di ispezione, e ad un misuratore di portata, posizionati al limite dei confini dello Stabilimento.

**SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI**

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI											
N° Scarico finale ¹		Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato					Impianti/-fasi di trattamento ⁵	
Finale	Parziale				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶			
		m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/> M		<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S				
1 - S	S(a) Scarico acque industriali	Spurgo torri evaporative	Discontinuo	Fognatura comunale GORI	2019	111	35.520	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Impianto di trattamento acque industriali
	S(b) Scarico acque nere	Area Nord Ovest Stabilimento	Discontinuo	Fognatura comunale GORI							
2 - T	T(a) Scarico acque nere	Area Sud Ovest Stabilimento	Discontinuo	Fognatura comunale GORI		452	114.345	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	
3 - R	R(a) Scarico acque nere	Area est Stabilimento	Discontinuo	Fognatura comunale GORI		3.580	1.145.600	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				Fognatura comunale GORI	2019	4.143	1.295.465	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	



Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC⁷	N° Scarico finale	Denominazione (Riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa [kg/anno]	Unità di misura
2.6	1	COD	1.187,10	kg/anno
		Idrocarburi aromatici	2,02	kg/anno
		Tensioattivi	4,05	kg/anno
		Cloruri	680,60	kg/anno
		Fluoro	8,50	kg/anno
		Azoto Ammoniacale	10,15	kg/anno
		Cromo Totale	0,40	kg/anno
		Cromo VI	0,08	kg/anno
		Rame	0,48	kg/anno
		Nichel	0,81	kg/anno
		Piombo	2,02	kg/anno
		Zinco	3,25	kg/anno
		Mercurio	0,02	kg/anno
		Cadmio	0,20	kg/anno
		Arsenico	4,05	kg/anno
Cianuri	0,81	kg/anno		

Presenza di sostanze pericolose⁸		
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input type="checkbox"/> NO	<input checked="" type="checkbox"/> SI



Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE						
N° Scarico finale		Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
Totale	Parziale					
3 - R	R(b)	Intero stabilimento	263.100	Fognatura Comunale GORI	Acque di I Pioggia	Impianto di separazione e accumulo delle acque di prima pioggia
4 (P1)		Parcheggio	-		Acque di I e II Pioggia	*****
5 (P2)		Parcheggio	-		Acque di I e II Pioggia	*****
6 (P3)		Parcheggio	-		Acque di I e II Pioggia	*****
7 (C1)		Stabilimento Area Est – Area Ovest e Centrale	38.000 + 224.900	Corpo Idrico Superficiale – Collettore ASI	Acque di II Pioggia	*****
DATI SCARICO FINALE						

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.		



Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico ⁹		
	<input type="checkbox"/> Destra	<input type="checkbox"/> Sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico		
	Destra	<input type="checkbox"/> Sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	GORI S.p.A.



In riferimento alle acque meteoriche la rete risulta caratterizzata dalla:

- Separazione e convogliamento delle acque di prima pioggia nel collettore fognario GORI;
- Convogliamento delle acque di seconda pioggia nel collettore "C - Elasyt" gestito dall'ASI.

Inoltre per la rete delle acque meteoriche risultano individuate tre zone distinte all'interno dello Stabilimento:

- Zona Est dello Stabilimento di superficie pari a 38.000 m²;
- Zona Ovest e Centrale dello Stabilimento di superficie pari a 224.900 m²;
- Area Parcheggio di superficie pari a 83.500 m².

Si evidenzia però che la conformazione della rete fognaria relativa alle acque meteoriche dello stabilimento non presenta la separazione delle acque meteoriche di dilavamento che ricadono sul tetto dei fabbricati rispetto alle acque meteoriche di dilavamento che ricadono su piazzali e carreggiate e pertanto tali acque sono convogliate nella medesima rete di raccolta.

Conseguentemente le acque meteoriche di dilavamento che ricadono sui tetti dei fabbricati vengono assimilati alle acque meteoriche di dilavamento ricadenti sulle superfici scolanti e pertanto determinano un incremento sia della raccolta, in caso di separazione delle acque di prima pioggia, che della portata di acque meteoriche da avviare alla separazione prima del convogliamento nel corpo recettore finale.

L'impianto di separazione e accumulo delle acque di prima pioggia è allocato nell'area Nord-Est dello Stabilimento. All'impianto sono convogliate le acque meteoriche provenienti sia dall'area Est che dall'area Ovest-Centrale dello Stabilimento. L'impianto di separazione e accumulo delle acque di prima pioggia è composto da quattro vasche di accumulo delle acque di prima pioggia (A, B, C1 e C) e quattro vasche di laminazione delle acque di seconda pioggia (D, D1, D2, F).

Le acque provenienti dall'Area Est sono convogliate all'impianto di sollevamento e di accumulo delle acque di prima pioggia (Vasca di progetto B di 220 mc), dimensionata in modo tale da contenere le acque di prima pioggia dell'area Est. Il dimensionamento è stato fatto considerando quale acqua di prima pioggia i primi 5 mm di acqua caduti sulla superficie scolante $5 \text{ mm} \times 38.200 \text{ mq} = 191 \text{ mc}$ (accumulo disponibile 220 mc).

Le acque di prima pioggia sono inviate entro le 48 ore successive all'evento meteorico, al pozzetto capofogna D17 mediante due pompe di portata pari a 10 l/s (1 + 1 di riserva). Le acque di seconda pioggia dell'area Est confluiscono per gravità nel collettore C, gestito dall'ASI.

Le acque meteoriche dell'area Ovest e Centrale sono convogliate nella vasca di progetto A e mediante sollevamento, accumulate nelle vasche C (962 mc) e C1 (313 mc) dell'impianto di depurazione esistente.

Poiché il sistema fognario dell'area Ovest e Centrale dello Stabilimento corre a quota inferiore rispetto a quello del collettore ASI e del collettore fognario GORI, ai fini dell'accumulo, separazione e scarico delle acque di prima pioggia e dello scarico delle acque di seconda pioggia, è stato predisposto un impianto di sollevamento così composto:



- Vasca di sollevamento di 312 mc (h=6,20);
- Stazione di sollevamento delle acque di prima e seconda pioggia composta da:
 - 4 pompe da 800 l/s, di cui una di riserva per il rilancio delle portate pluviali importanti (P2-P4-P5-P6);
 - 2 pompe da 200 l/s per portate pluviali minime (P1-P3).

Dalla vasca di sollevamento il volume delle acque di prima pioggia della rete Ovest e Centrale è inviato alle vasche C e C1 mediante le pompe di sollevamento P3, in caso di eventi di lievi entità, e P4-P5, per eventi meteorici importanti, sino al raggiungimento del volume di accumulo. Dalle vasche di accumulo le acque di prima pioggia sono inviate entro le 48 ore successive all'evento meteorico, al pozzetto capo-fogna D18 e smaltite con una portata pari a 20,40 l/s in circa 20 ore.

Le acque di seconda pioggia sono rilanciate, al raggiungimento del volume di accumulo, mediante le pompe P1 e P2 direttamente al collettore "C" Elasy, fino ad un massimo della portata di 1 mc/s.

Qualora il livello nella vasca di sollevamento (A) superi la soglia assegnata, non potendo più essere garantito l'accumulo nella vasca, entrano in funzione, previa deviazione, le pompe P4, P5 e P6 che invieranno l'acqua al sistema di laminazione (D, D1, D2, F) dalle quali le acque di 2° pioggia saranno convogliate al collettore "C" gestito dall'ASI.

L'area adibita al deposito temporaneo dei rifiuti è localizzata in posizione Nord nella parte terminale dello stabilimento e confina con il muro perimetrale di cinta dello stabilimento. Presso tale area si effettuano le operazioni di deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prodotti nello stabilimento e conseguentemente vengono effettuate tutte le operazioni logistiche correlate: trasferimento e raccolta dei rifiuti, stoccaggio dei rifiuti nei siti stabiliti (separati per tipologie differenti), movimentazione interne, condizionamento dei rifiuti al fine delle operazioni di trasporto e smaltimento finale, trasferimento e carico dei rifiuti sui vettori di trasporto (mezzi cassonati/cisterne) per l'avvio alle successive operazioni di recupero/smaltimento. I rifiuti e i materiali pericolosi saranno stoccati in aree:

- Coperte da tettoie che impediscono sostanzialmente l'ingresso della pioggia nei sottostanti bacini di raccolta di eventuali colaticci;
- Dotate di bacini di raccolta trattati in modo da impedire la percolazione di eventuali inquinanti fuoriusciti dai contenitori nei quali sono contenuti nel terreno sottostante;
- Recintate in modo da impedire la immissione di materiali non controllati.

L'area adibita al deposito temporaneo dei rifiuti presenta una rete fognaria di raccolta delle acque meteoriche (caditoie, pozzetti, griglie di raccolta), le acque confluiranno in un pozzetto di ricezione, pozzetto A, dal quale verrà trasferita, mediante un foro di passaggio presente nella sua parte bassa, alla vasca di accumulo B (6 mc), nella quale risale decantando.

Nel pozzetto A è presente, in alto, uno sfioratore verso il pozzetto D; detto sfioratore comincerà a funzionare



quando si sia raggiunto, nella vasca di accumulo B, un livello tale da contenere tutta l'acqua di "prima pioggia", per confluire le acque di seconda pioggia al pozzetto D e da lì alla rete delle acque meteoriche dello Stabilimento.

Nella vasca B, è installata una pompa di rilancio di tipo sommerso, che al termine dell'evento meteorico provvederà a rilanciare le acque di prima pioggia all'impianto di depurazione dello Stabilimento.

La vasca B è comunicante:

- Mediante uno sfioratore del supernatante con il pozzetto C; detto sfioratore è costituito da un tubo valvolato che viene attivato manualmente per allontanare eventuali surnatanti nel pozzetto C dal quale verranno successivamente aspirati per essere conferiti a terzi;
- Mediante un ulteriore sfioratore con il pozzetto D; detto sfioratore sarà configurato a T, con quota di sfioro di poco superiore a quella che assicura l'accumulo di 6 mc di acqua (sfioratore di emergenza).

Rete acque industriali

Gli scarichi idrici industriali che necessitano di trattamento di depurazione prima di essere inviati in fognatura provengono dalle seguenti attività:

- Scarichi provenienti dalle linee di trattamento superficiale:
 - Spurghi effettuati occasionalmente in caso di rifacimento parziale, per la necessità di correzione chimica dei bagni di trattamento, o totale delle vasche di trattamento;
 - Scarichi dei troppo pieni e spurghi delle vasche di lavaggio ad immersione.
- Scarichi provenienti dagli impianti di verniciatura e mascheratura:
 - Scarichi da troppo pieni vasche raccolta acque di verniciatura.
- Scarichi provenienti dagli impianti di controlli non distruttivi:
 - Acque di lavaggio delle macchine.
- Scarichi provenienti dallo spurgo degli impianti centralizzati di produzione del freddo tecnologico (spurgo acqua torre evaporative).
- Acque di prima pioggia e stillicidi provenienti dalla superficie scolante S1.

A tali scarichi vanno aggiunti gli scarichi idrici industriali che non necessitano di trattamento di depurazione, quali quelli provenienti dall'impianto di osmosi per la produzione dell'acqua tecnologica dello stabilimento e dagli impianti di produzione dell'acqua denitrificata, lavaggio e rigenera dell'impianto di denitrificazione.

L'impianto di depurazione installato è un concentratore sottovuoto atto al trattamento:

- Degli scarichi idrici industriali provenienti dalle cabine di verniciatura;
- Degli scarichi idrici industriali provenienti dalla cabina di applicazione del distaccante Marbocote;
- Delle acque di prima pioggia provenienti dalla superficie scolante S1 (Deposito Temporaneo Rifiuti);
- Del concentrato prodotto dall'impianto di osmosi installato per il trattamento e ricircolo delle acque di



lavaggio della linea dei Trattamenti Superficiali e dei CND.

L'entità del refluo è pari a ca. 700 mc/mese. Si provvede ad effettuare, al fine di ottimizzare la gestione delle acque di verniciatura, uno spurgo continuo (o comunque a batch cadenzati nell'arco delle ore di esercizio degli impianti di verniciatura) a portata costante o, ancor meglio, pilotata dal valore della torbidità (o più genericamente del tenore di inquinante presente) durante le sole ore di funzionamento degli impianti di verniciatura.

Questa soluzione – oltre ad assicurare una alimentazione più regolare (almeno per quanto attiene le caratteristiche dell'acqua da trattare) dell'impianto di abbattimento degli inquinanti – assicura un più costante livello di purezza dell'acqua inviata sui veli per la cattura del particolato favorevole, quanto meno, ai fini della pulizia degli scivoli (uniformità del velo d'acqua che sugli stessi si stabilisce) degli impianti di verniciatura e dell'odore in cabina di verniciatura o di applicazione distaccante.

Le acque provenienti dalle cabine di verniciatura e di applicazione del distaccante sono inviate a una vasca di polmonamento che consente di gestire l'impianto di abbattimento degli inquinanti 24 ore/giorno 6 gg/settimana.

L'impianto di abbattimento, conseguentemente, è dimensionato per trattare:

- Acque di verniciatura e distaccante = $2 \text{ mc/h} \times 16 \text{ h/g} \times 5 \text{ g/s} / 24 \text{ h/g} \times 6 \text{ g/s} = 1,1 \text{ mc/h}$;
- Acque di prima pioggia area Deposito temporaneo rifiuti = $625 \text{ mc/a} / 365 \text{ g/a} / 24 \text{ h/g} = 0,07 \text{ mc/h}$;
- Concentrato impianto osmosi impianto trattamento e ricircolo acque di lavaggio = $0,150 \text{ mc/h} \times 20 \text{ h/g} \times 6 \text{ g/s} / 24 \text{ h/g} \times 6 \text{ g/s} = 0,125 \text{ mc/h}$.

Totale acque reflue da trattare = 1,295, ca 1,5 mc/h.

Il concentratore sottovuoto tratta il refluo attraverso la sua concentrazione – fattore di concentrazione 10 o più, con lo scopo di conferire a smaltimento la soluzione concentrata e ricircolare all'impianto di denitrificazione di stabilimento la soluzione distillata.

Il concentratore, è un concentratore a bassa pressione e temperatura:

- Le acque di verniciatura sono rilanciate, mediante pompa di rilancio posta in ogni vasca di ricircolo, previa grigliatura grossolana e fine (con cestelli) alla vasca di polmonamento installata a monte dell'impianto di concentrazione.
- Le acque della vasca di raccolta della cabina di applicazione del distaccante sono rilanciate, mediante apposita pompa, prima ad un disoleatore in Acciaio inox AISI 304, con pianta atta ad assicurare una velocità di risalita del refluo influente nella parte bassa $< 0,005 \text{ cm/sec}$ tale da assicurare la decantazione – sul fondo – del particolato disperso e, con l'ausilio del separatore lamellare, la separazione in superficie delle micro gocce di prodotti petroliferi alto bollenti. Lo sfiorato è raccolto in taniche che verranno conferite a ditte terze per lo smaltimento, il decantato è aspirato, dalla parte bassa, dalla pompa di rilancio del fluido disoleato.
- La vasca di polmonamento è costituita da una coppia di serbatoi a sezione circolare ed asse orizzontale o



verticale realizzato in VTR della capacità di ca 10.000 lt.

- Dalla vasca di polmonamento il liquido viene aspirato nel concentratore sotto vuoto con una portata max di 1.500 lt/h (ca 36 mc/g).
- Dal concentratore fuoriesce:
 - Un distillato con una portata dell'ordine di 1300 lt/h le cui caratteristiche chimiche ne consentono il riutilizzo come acqua tecnologica;
 - Un concentrato con una portata dell'ordine di 200 lt/h che, accumulato in opportuno serbatoio, va conferito periodicamente a terzi per lo smaltimento finale.



D.3. Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'attività dello stabilimento di Pomigliano D'Arco si esplica su un ciclo continuo di 24 ore per sei giorni a settimana (ad esclusione della domenica).

Tutte le attività produttive vengono realizzate internamente ai capannoni industriali. Eventuali sorgenti sonore esterne ai capannoni sono dovute a movimentazioni interne al sito o sono costituite da impianti di servizio quali:

- Impianto di depurazione reflui
- impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera;
- impianti per il condizionamento dei locali (UTA);
- torri evaporative nell'area servizi generali.

Per la valutazione dell'inquinamento acustico ambientale prodotto dallo stabilimento, si è fatto riferimento al "Piano di Zonizzazione Acustica" redatto dal Comune di Pomigliano d'Arco, dal quale si evince che l'area in cui insiste lo stabilimento è considerata area esclusivamente industriale e pertanto la classe di destinazione d'uso del sito in esame è la classe VI., ai sensi della Tabella A allegata al D.P.C.M. 14 novembre 1997.

CLASSE I - aree particolarmente protette: rientrano in questa classe le aree nelle quali la quiete rappresenta un elemento di base per la loro utilizzazione: aree ospedaliere, scolastiche, aree destinate al riposo ed allo svago, aree residenziali rurali, aree di particolare interesse urbanistico,
CLASSE II - aree destinate ad uso prevalentemente residenziale: rientrano in questa classe le aree urbane interessate prevalentemente da traffico veicolare locale, con bassa densità di popolazione, con limitata presenza di attività commerciali ed assenza di attività industriali e artigianali.
CLASSE III - aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione, con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici.
CLASSE IV - aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.
CLASSE V - aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.
CLASSE VI - aree esclusivamente industriali: rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di

Alcune aree circostanti, considerata la presenza di insediamenti umani, ricadono, invece, in classe II (aree prevalentemente residenziali) ed in classe IV (Aree ad intensa attività umana), secondo quanto previsto dalla Tabella A in allegato al D.P.C.M. 14 novembre 1997.

In virtù di tale classificazione, i valori limite di emissione di L_{eq} , espressi in dB(A), relativamente alla classe VI, sono di 65 dB(A) sia per il tempo di riferimento diurno che per il tempo di riferimento notturno, come previsto dalla Tabella B in allegato al D.P.C.M. 14/11/97.

Mentre i valori limite assoluti di immissione, definiti in Tabella allegata al suddetto decreto, per le aree di classe II e IV, sono rispettivamente di 55 e 65 dB(A) per il tempo di riferimento diurno e di 45 e 55 dB(A) per il tempo di riferimento notturno.



Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06:00 - 22:00)	Notturmo (22:00 - 06:00)
I - aree particolarmente protette	45 dB(A)	35 dB(A)
II - aree prevalentemente residenziali	50 dB(A)	40 dB(A)
III - aree di tipo misto	55 dB(A)	45 dB(A)
IV - aree di intensa attività umana	60 dB(A)	50 dB(A)
V - aree prevalentemente industriali	65 dB(A)	55 dB(A)
VI - aree esclusivamente industriali	65 dB(A)	65 dB(A)

Tabella • Valori limite assoluti di emissione • Leq in dB(A)

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06:00 - 22:00)	Notturmo (22:00 - 06:00)
I - aree particolarmente protette	50 dB(A)	40 dB(A)
II - aree prevalentemente residenziali	55 dB(A)	45 dB(A)
III - aree di tipo misto	60 dB(A)	50 dB(A)
IV - aree di intensa attività umana	65 dB(A)	55 dB(A)
V - aree prevalentemente industriali	70 dB(A)	60 dB(A)
VI - aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	70 dB(A)

Tabella • Valori limite assoluti di immissione • Leq in dB(A)

Annualmente sarà effettuata la valutazione di impatto acustico dello Stabilimento, verificando la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limite stabiliti, mediante monitoraggi presso le postazioni perimetrali allo stabilimento.

Inoltre si prescrive:

- Verificare, una volta che l'impianto/esercizio è a regime, il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente presso i punti individuati ritenuti significativi e trasmetta la relazione redatta da Tecnico Competente in Acustica Ambientale sulle misure effettuate;
- Che verifichi il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente dopo ogni modifica sostanziale che comporti una variazione, anche solo potenziale, nell'impatto acustico generato dall'attività;
- Gli organi preposti si riservano, comunque, di verificare dopo l'attivazione dell'impianto che i valori dei livelli di immissione e/o emissione acustica misurati rientrino nei limiti fissati dalla normativa vigente.

I rilievi di valutazione della rumorosità esterna dovranno essere effettuati con misurazioni fonometriche dirette, utilizzando come metodica di riferimento quella stabilita nell'allegato B del D.M. 16 marzo 1998, per i rilievi di inquinamento acustico.

Il rumore dovrà essere rilevato posizionando il microfono a circa 1,50 metri dal suolo.

In ogni caso durante i rilievi il microfono del fonometro dovrà essere munito di cuffia antivento.

La misura dovrà essere condotta dei livelli continui equivalenti sonora ponderata "A" nel periodo di riferimento.

Al fine di individuare le componenti tonali del rumore (emissioni sonore all'interno delle quali siano evidenziabili suoni corrispondenti ad un tono puro o contenuti entro 1/3 di ottava e che siano chiaramente udibili



e strumentalmente misurabili) dovrà essere effettuata un'analisi spettrale per bande normalizzate per 1/3 di ottava.

L'analisi dovrà essere svolta nell'intervallo di frequenza compresa tra 16Hz e 20kHz, considerando la presenza di componenti tonali quando all'interno di una banda di 1/3 di ottava il livello di pressione sonora supera di almeno 5dB i livelli di pressione sonora di ambedue le bande adiacenti.

Inoltre si dovrà tenere conto anche del rumore con componenti impulsive.

I rilievi fonometrici in prossimità dei ricettori sensibili, in ottemperanza all'art.4 del DPCM 14/11/97, dovranno essere eseguiti nelle condizioni ordinarie.



**SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE**

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.?	A <input type="checkbox"/>	B <input checked="" type="checkbox"/> ENTRAMBE <input checked="" type="checkbox"/>
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N4	È stata verificata (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N5	Con quali risultati?	Rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/>	Non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N11a	Se si	Allegare la documentazione	
N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche		
N13	Classe 2 di appartenenza del complesso IPPC	Classe VI – Zona esclusivamente industriale	
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici)		



D.4. Produzione di Rifiuti

D.4.1. D.5.1. Produzione e gestione rifiuti

L'impianto produce rifiuti sia liquidi che solidi costituiti prevalentemente da rifiuti in materiale composito derivanti dalle attività di clean room, sigillanti e vernici di scarto derivanti dalle attività di verniciatura e assemblaggio e sfridi di alluminio derivanti dalle attività di lavorazioni meccaniche. L'intervento di modifica non introduce rifiuti aventi caratteristiche diverse da quelli normalmente prodotti dalle attività dello Stabilimento ma genera un incremento di produzione di rifiuti dovuto essenzialmente alle operazioni che si effettueranno per il nuovo programma OPF ed in modo particolare alle operazioni di:

- Pulizia degli attrezzi presso la cabina Frekote del Fabbricato 29;
- Le operazioni eseguite nella nuova Autoclave del Fabbricato 29;
- Operazioni di sigillatura presso il Fabbricato 41.

Le caratteristiche e le modalità di deposito dei rifiuti prodotti dallo Stabilimento sono dettagliate nella "Scheda I" della domanda Modifica Sostanziale della autorizzazione integrata ambientale e relativi allegati.

Il deposito temporaneo viene effettuato per categorie omogenee di rifiuto e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Le operazioni di smaltimento dei rifiuti prodotti dallo stabilimento avvengono nel rispetto del criterio temporale, previsto dal comma 2 dell'art.185 bis del D.Lgs. 152/06.

Lo stabilimento è attualmente servito da un deposito temporaneo e da punti di raccolta dei rifiuti nelle immediate vicinanze degli impianti produttivi.

Presso tale area si effettuano le operazioni di deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prodotti nello stabilimento e conseguentemente vengono effettuate tutte le operazioni logistiche correlate: trasferimento e raccolta dei rifiuti, stoccaggio dei rifiuti nei siti stabiliti (separati per tipologie differenti), movimentazione interna, condizionamento dei rifiuti al fine delle operazioni di trasporto e smaltimento finale, trasferimento e carico dei rifiuti sui vettori di trasporto (mezzi cassonati/cisterne) per l'avvio alle successive operazioni di recupero/smaltimento.

Attualmente la pavimentazione delle singole aree è tale da assicurare una pendenza opportuna al fine di convogliare le acque meteoriche verso i pozzetti di raccolta ed evitare ristagni.

I punti di deposito temporaneo sono dotati di opportuna segnaletica indicante il codice CER e la pericolosità del rifiuto depositato all'interno dei singoli scomparti.

L'area è provvista di n. 2 cancelli al fine di impedire l'accesso al personale non autorizzato, di opportuna segnaletica indicante le modalità di deposito e le precauzioni da osservare all'interno della zona in oggetto e di bilancia per la pesa dei rifiuti prima che gli stessi vengano inviati allo smaltimento.

Per quanto riguarda i rifiuti prodotti di azienda, si riportano di seguito le informazioni relative alla descrizione



del rifiuto prodotto dei relativi quantitativi annui e il riferimento dell'impianto o fase di provenienza in base al diagramma di flusso delle attività, la classificazione del rifiuto ed il relativo codice CER, infine lo stato fisico e la sua destinazione.

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	43,88		7-11-21	04.02.09	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Acido solforico ed acido solforoso	Non prodotto nel 2019		-	06.01.01*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Idrossido di ammonio	Non prodotto nel 2019		14-16	06.02.03*	Pericoloso	Liquido	D15	HP8
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		-	06.05.02*	Pericoloso	Liquido	D1 – D15	-
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui al punto 060502	Non prodotto nel 2019		19	06.05.03	Non pericoloso	Liquido	D1 – D15	****
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	35,06		22	07.01.10*	Pericoloso	Solido	D15	HP4-HP5



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti plastici	12,14		4-7-9-11-16-21	07.02.13	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	6,76		6-19-21	08.01.11*	Pericoloso	Liquido	D15	HP4 – HP5 – HP6 – HP7 – HP10 – HP14
Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08.01.19	8,44		6 – 6P	08.01.20	Non Pericoloso	Liquido	D15	****
Residui di pittura o di sverniciatori	7,26		3-6-7-19	08.01.21*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13-D15	HP3-HP5-HP14
Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		-	08.03.12*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	1,08		17	08.03.18	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13-D15	****
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici organici o altre sostanze pericolose	5,3		5-6-7-11 16-19-21	08.04.09*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13-D15	HP3-HP5-HP14
Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	Non prodotto nel 2019		-	09.01.07	Non Pericoloso	Solido non polverulento	D15	****



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Acidi di decapaggio	49,34		2-16	11.01.05*	Pericoloso	Liquidi	D15	-
Acidi non specificati altrimenti	0,44		2-16	11.01.06*	Pericoloso	Liquidi	D15	-
Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	74,00		2	11.01.11*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11.01.11	148,24		2-16	11.01.12	Non pericoloso	Liquido	D15	****
Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		2	11.01.13*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	-
Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		-	11.01.98*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	-
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Non prodotto nel 2019		4-7-9	12.01.01	Non pericoloso	Solido polverulento	R13	****
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Non prodotto nel 2019		4-7-9	12.01.03	Non pericoloso	Solido polverulento	R13	****
Limatura e trucioli di materiali plastici	5,2		22	12.01.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Cere e grassi esauriti	Non prodotto nel 2019		7-16-21	12.01.12*	Pericoloso	Solido	D15	-
Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116	Non prodotto nel 2019		19	12.01.17	Non pericoloso	Polvere	D15	****
Soluzioni acquose di lavaggio	Non prodotto nel 2019		19	12.03.01*	Pericoloso	Liquido	D15	HP5
Oli sintetici per circuiti idraulici	Non prodotto nel 2019		7	13.01.11*	Pericoloso	Liquido	R13/D15	HP4-HP7-HP14
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,72		16-19	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13	HP14
Oli sintetici isolanti e termoconduttori	Non prodotto nel 2019		7-19-21	13.03.08*	Pericoloso	Liquido	D15	HP5
Altre emulsioni	7,2		7-19-21	13.08.02*	Pericoloso	Liquido	D15	HP5-HP14
Altri solventi e miscele di solventi	Non prodotto nel 2019		3-6-10-21	14.06.03*	Pericoloso	Liquido	D9	HP3-HP4-HP5-HP14



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Imballaggi in carta e cartone	Non prodotto nel 2019		6-17	15.01.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Imballaggi in plastica	21,78		17	15.01.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Imballaggi in legno	187,98		17	15.01.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Imballaggi metallici	Il Rifiuto è assimilato ai Rifiuti Solidi Urbani (frazione Multimateriale Leggero) e conferito al Comune.		-	15.01.04	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Imballaggi in materiali misti	376,26		17	15.01.06	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	14,12		2-3-5-6-7 10-11-14-16 19-20	15.01.10*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13-D15	HP3-HP5-HP7-HP14



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione	Non prodotto nel 2019		-	15.01.11*	Pericoloso	Solido non polverulento	D9 – D15	-
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	12,95		2-3-5-6-7 10-11-14-16 19	15.02.02*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13-D15	HP5
Assorbenti materiali filtranti stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	8,52		17-19	15.02.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Pneumatici fuori uso	0,34		13-19	16.01.03	Non pericoloso	Solido	R13	****
Veicoli fuori uso	11,22		13-19	16.01.04*	Pericoloso	Solido	R13	****
Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi ne altre componenti pericolose	0,8		13-19	16.01.06	Non pericoloso	Solido	R13	****
Metalli ferrosi	Non prodotto nel 2019		4-7-9-13	16.01.17	Non pericoloso	Solido	R4-D15	****



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Metalli non ferrosi	Non prodotto nel 2019		-	16.01.18	Non pericoloso	Solido	R4 – R13	****
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Non prodotto nel 2019		17	16.02.13*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	-
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce da 16.02.09 a 16.02.13	32,72		17	16.02.14	Non pericoloso	Solido	R13	****
Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		-	16.03.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	****
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		10-11-21	16.03.05*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13/D15	HP3-HP5-HP7-HP14
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		7-16-21	16.03.05*	Pericoloso	Liquido	D15	HP3-HP5-HP7-HP14



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	0,14		17	16.05.04*	Pericoloso	Solido	D15	****
Gas in contenitori a pressione diversi da quelli di cui alla voce 160504	Non prodotto nel 2019		-	16.05.05	Non pericoloso	Solido	D15	****
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Non prodotto nel 2019		16	16.05.06*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506 160507 e 160508	Non prodotto nel 2019		-	16.05.09	Non pericoloso	Solido non polverulento	D15	****
Batterie al piombo	Non prodotto nel 2019		Provenienti da attività di manutenzione dei sollevatori e/o UPS	16.06.01*	Pericoloso	Solido	R13	-



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Batterie al nichel-cadmio	Non prodotto nel 2019		Attività di manutenzione	16.06.02*	Pericoloso	Solido	R13/D15	-
Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		-	16.10.01*	Pericoloso	Liquido	D8 – D9 – D15	-
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16.10.01	71,24		2-16-17-19	16.10.02	Non pericoloso	Liquido	D15	****
Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		20	16.10.03*	Pericoloso	Liquido	D15	****
Concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03	13,16		20	16.10.04	Non pericoloso	Liquido	D15	****
Legno	80,22		19	17.02.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Vetro	3,18		19	17.02.02	Non pericoloso	Solido	R13	****
Plastica	1,78		13-17-19	17.02.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17	Non prodotto		-	17.03.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13 – D15	****



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Alluminio	26,06		13-19	17.04.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Ferro e acciaio	322,02		13-19	17.04.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Metalli misti	4,22		13	17.04.07	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	Non prodotto nel 2019		Attività di manutenzione e/o sfridi di produzione	17.04.11	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	0,92		13-19	17.06.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	HP4-HP5
Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	8,12		13-17-19	17.06.04	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2019		13	17.09.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	HP4-HP5
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03	2,90		19	17.09.04	Non pericoloso	Solido	R13	****



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni per evitare infezioni	0,047		18	18.01.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	HP9
Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08	0,004		18	18.01.09	Non pericoloso	Solido	R13	****
Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	6,18		19	19.08.09	Non pericoloso	Liquido	D15	****
Resine a scambio ionico saturate o esaurite	0,35		-	19.09.05	Non pericoloso	Solido	R13	****
Vetro	Non prodotto nel 2019		17	20.01.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	****
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,83		19	20.01.21*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	HP5
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Non prodotto nel 2019		19	20.01.23*	Pericoloso	Solido	R13 - D15	HP6-HP14



Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01, 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	0,41		17	20.01.33*	Pericoloso	Solido	R13	****
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	Non prodotto nel 2019		19	20.01.36	Non pericoloso	Solido	R13/D15	***
Residui della pulizia stradale	7,80		19	20.03.03	Non pericoloso	Solido	R13	****
Fanghi delle fosse settiche	218,62		19	20.03.04	Non pericoloso	Fango palabile	D15	****
Rifiuti della pulizia della fognatura	Non prodotto nel 2019		-	20.03.06	Non pericoloso	Fango palabile	D1 – D15	****
Rifiuti ingombranti	26,30		17-19	20.03.07	Non pericoloso	Solido	R13	****



Nella tabella seguente si riporta l'incremento dei quantitativi di rifiuti pericolosi a seguito dell'introduzione delle modifiche oggetto della presente istanza di modifica sostanziale della Autorizzazione Integrata Ambientale.

L'incremento della produzione di rifiuti è dovuto essenzialmente alle operazioni che si effettueranno per il nuovo programma OPF ed in modo particolare alle operazioni di pulizia degli attrezzi presso la Cabina Frekote del Fab. 29, le operazioni eseguite nella nuova Autoclave sempre al Fab. 29 e alle operazioni di Sigillatura presso il Fab.41.

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto con riferimento alla modifica sostanziale								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,07	-	3 - 5	08 01 11*	Pericoloso	Liquido	R13/D15	HP4 – HP5 – HP6 – HP7 – HP10 – HP14
Imballaggi in materiali misti	3,50	-	12	15 01 06	Non pericoloso	Solido	R13/D15	****
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1,35	-	3 - 5	15 01 10*	Pericoloso	Solido	R13/D15D15	HP3 – HP5
Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,22.	-	3 - 5	15 02 02*	Pericoloso	Solido	D8 –D9-D15	HP5



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	43,88				Cassone	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	04.02.09
Acido solforico ed acido solforoso			Non prodotto nel 2019		Contenitore in plastica	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	06.01.01*
Idrossido di ammonio			Non prodotto nel 2019		Fusti originari	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	06.02.03*
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D1 – D15	06.05.02*
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui al punto 060502	Non prodotto nel 2019				Contenitore in plastica	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D1 – D15	06.05.03
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			35,06		Big-bag	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	07.01.10*
Rifiuti plastici	12,14				Cassone metallico con coperchio	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	07.02.13



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			6,76		Contenitori originari depositi su pallets	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	08.01.11*
Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08.01.19	8,44				Contenitori originari depositi su pallets	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	08.01.20
Residui di pittura o di sverniciatori			7,26		Fusti metallici con tappo a vite	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13-D15	08.01.21*
Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Contenitore in plastica	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	08.03.12*
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	1,08				Big-bag	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13-D15	08.03.18
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici organici o altre sostanze pericolose			5,3		Big-bag	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13-D15	08.04.09*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	Non prodotto nel 2019				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	09.01.07
Acidi di decapaggio			49,34		Imballaggi dedicati e/o luogo di produzione	3 e/o Luogo di produzione	40000	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	11.01.05*
Acidi non specificati altrimenti			0,44		Imballaggi dedicati e/o luogo di produzione	3 e/o Luogo di produzione	40000	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	11.01.06*
Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose			74,00		Imballaggi dedicati e/o luogo di produzione	3 e/o Luogo di produzione	40000	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	11.01.11*
Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11.01.11	148,24				Imballaggi dedicati e/o luogo di produzione	1, 2 e/o Luogo di produzione	40000	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	11.01.12
Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla	D15	11.01.13*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla	D15	11.01.98*
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Non prodotto nel 2019				Big Bag	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	12.01.01
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Non prodotto nel 2019				Cassone metallico a chiusura	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	12.01.03
Limatura e trucioli di materiali plastici	5,2				Big-bag	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	12.01.05
Cere e grassi esauriti			Non prodotto nel 2019		Contenitore in plastica	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	12.01.12*
Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12.01.16	Non prodotto nel 2019				Contenitore in plastica	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	12.01.17
Soluzioni acquose di lavaggio			Non prodotto nel 2019		Cisternette da 1 m ³	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	12.03.01*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Oli sintetici per circuiti idraulici			Non prodotto nel 2019		Fusti metallici con tappo a vite	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13/D15	13.01.11*
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			2,72		Fusti metallici con tappo a vite/Cisternette in materiale combinato	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	13.02.08*
Oli sintetici isolanti e termoconduttori			Non prodotto nel 2019		Fusti metallici con tappo a vite	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	13.03.08*
Altre emulsioni			7,2		Cisternette in materiale combinato	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	13.08.02*
Altri solventi e miscele di solventi			Non prodotto nel 2019		Fusti metallici con tappo a vite	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D9	14.06.03*
Imballaggi in carta e cartone	Non prodotto nel 2019				Compattatore	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	15.01.01



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Imballaggi in plastica	21,78				Deposto su platea in battuto di cemento armato, in cumuli – Big bags	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	15.01.02
Imballaggi in legno	187,98				Cassoni metallici	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	15.01.03
Imballaggi metallici	Non prodotto nel 2019				Cassone metallico	1	3600	Il Rifiuto è assimilato ai Rifiuti Solidi Urbani (frazione Multimateriale Leggero) e conferito al Comune.	R13/D15	15.01.04
Imballaggi in materiali misti	376,26				Cassoni metallici	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	15.01.06
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			14,12		Big-bag Fusti metallici o plastica	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13-D15	15.01.10*
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti			Non prodotto nel 2019		Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D9 – D15	15.01.11*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose			12,95		Big-bag	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13-D15	15.02.02*
Assorbenti materiali filtranti stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	8,52				Big-bag	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	15.02.03
Pneumatici fuori uso	0,34				Su pallet	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	16.01.03
Veicoli fuori uso			11,22		Luogo di produzione	3 e/o Luogo di produzione	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	16.01.04*
Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi ne altre componenti pericolose	0,8				Luogo di produzione	1 e/o Luogo di produzione	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	16.01.06



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Metalli ferrosi	Non prodotto nel 2019				Big Bag	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R4 – D15	16.01.17
Metalli non ferrosi	Non prodotto nel 2019				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R4 – R13	16.01.18
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.12				Non prodotto nel 2019	N.d.	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.02.13*
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce da 16.02.09 a 16.02.13	32,72				N.d.	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	16.02.14
Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose				Non prodotto nel 2019	Fusti metallici con tappo a vite	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.03.03*
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose				Non prodotto nel 2019	Fusti metallici con tappo a vite / Contenitori originali	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.03.05*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Big Bags e/o Cassoni	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.03.05*
Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose			0,14		Fustino	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.05.04*
Gas in contenitori a pressione diversi da quelli di cui alla voce 160504	Non prodotto nel 2019				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.05.05
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio			Non prodotto nel 2019		Contenitori in PVC muniti di coperchio	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.05.06*
Batterie al piombo			Non prodotto nel 2019		n.d.	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	16.06.01*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Batterie al nichel-cadmio			Non prodotto nel 2019		n.d.	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13/D15	16.06.02*
Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D8 – D9 – D15	16.10.01*
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16.10.01	71,24				Direttamente dalla vasca di raccolta	1	3600	Avviato a smaltimento al momento della produzione	D15	16.10.02
Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Cisternette e/o cisterne scarrabili	2, 3 e/o Luogo di produzione	20000	Avviato a smaltimento al momento della produzione	D15	16.10.03*
Concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03	13,16				Luogo di produzione	2 e/o Luogo di produzione	20000	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	16.10.04
Legno	80,22				Cassoni metallici	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.02.01



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Vetro	3,18				Cassoni metallici	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.02.02
Plastica	1,78				Cassoni metallici	1	3600	Avviato a smaltimento al momento della produzione	R13	17.02.03
Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	Non prodotto nel 2019				Contenitore metallico	1	3600	Avviato a smaltimento al momento della produzione	R13 – D15	17.03.02
Alluminio	26,06				Deposto in box in battuto di cemento armato	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.04.02
Ferro e acciaio	322,02				Deposto in box in battuto di cemento armato	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.04.05
Metalli misti	4,22				Deposto in box in battuto di cemento armato	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.04.07



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	Non prodotto nel 2019				Cassoni	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13/D15	17.04.11
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose			0,92		Big-bag	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	17.06.03*
Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	8,12				Big-Bag	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.06.04
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose			Non prodotto nel 2019		Big-Bag	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	17.09.03*
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03	2,90				Cassoni metallici	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	17.09.04
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni per evitare infezioni			0,047		-	Luogo di produzione	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	18.01.03*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08	0,004				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	18.01.09
Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	6,18				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	D15	19.08.09
Resine a scambio ionico saturate o esaurite	0,35				Luogo di produzione	1 e/o Luogo di produzione	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13/D15	19.09.05
Vetro	Non prodotto nel 2019				Cassone metallico	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.01.02
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			0,83		Cassoni a tenuta	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.01.21*
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi			Non prodotto nel 2019		Casse	3	2400	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.01.23*



Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Non Pericolosi		Pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01, 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie			0,41		Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.01.33*
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	Non prodotto nel 2019				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.01.36
Residui della pulizia stradale	7,80				Cassone	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.03.03
Fanghi delle fosse settiche	218,62				Luogo di produzione	Luogo di produzione	-	Avviato a smaltimento almeno una volta l'anno	D15	20.03.04
Rifiuti della pulizia della fognatura	Non prodotto nel 2019				Cassone a tenuta	Luogo di produzione	3600	Avviato a smaltimento almeno una volta l'anno	D15	20.03.06
Rifiuti ingombranti	26,30				n.d.	1	3600	Avviato a smaltimento entro tre mesi dalla produzione	R13	20.03.07



D.5. Rischi di incidente rilevante

Il complesso IPPC non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti, né per quanto riguarda il campo di applicazione dell'art. 6 né dell'art. 8 del D.Lgs. 334/99, per cui non è soggetto alla presentazione di notifica e rapporto di sicurezza.

D.6. Gestione solventi

L'impresa ricade nell'ambito di applicazione dell'art. 275 del D. Lgs. 152/06 per le lavorazioni che comportano l'impiego di prodotti contenenti Sostanze Organiche Volatili. Tali lavorazioni riguardano esclusivamente le attività di rivestimento di superfici metalliche e rientrano al punto 2.c parte II allegato III parte V D. Lgs. 152/06 quali attività di rivestimento con consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno.

Le attività rientranti comprendono:

- Pulizia superfici e attrezzature;
- Verniciatura;
- Applicazione sigillanti;
- Applicazione protettivi.

La verniciatura è eseguita nelle cabine dello stabilimento, allocate nei capannoni 13, 35 e 36. Esistono anche le cabine dedicate alle attività di masticiatura e le cabine per l'applicazione di Marbocote e Pourcoat nel capannone 35.

Le attività di assemblaggio, ubicate nei capannoni 12, 13, 24, 32, 36 e 41, prevedono l'utilizzo di quantità minime di prodotti contenenti COV quali: primer, mastici e prodotti per la pulizia per piccoli ritocchi. Tali attività non possono essere convogliate data la quantità dei punti di emissione e la loro particolare allocazione (es. all'interno delle fusoliere in fase di montaggio). Le emissioni prodotte sono da considerare quali emissioni diffuse.

In base alla parte V dell'allegato III, ai fini del calcolo del bilancio di massa sono state prese in considerazione le seguenti grandezze:

$$\text{Input di solventi organici} = I1+I2$$

con:

- I1 = quantità di solventi organici o loro quantità nei preparati acquistati immessi nel processo, il cui valore è determinato attraverso le quantità di materie prime distribuite nell'anno 2019 dal magazzino, ente competente allo stoccaggio e alla distribuzione di materie prime e semi lavorati sulle linee produttive;
- I2 = quantità di solventi organici o loro quantità nei preparati acquistati reimmessi o recuperati come solventi nel processo il cui valore è zero poiché l'azienda non riutilizza e reimmette nel processo sostanze o preparati.



INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I1 (solventi organici immessi nel processo)	43,05
I2 (solventi organici recuperati e reimmessi nel processo)	0
I=I1+I2 (input per la verifica del limite)	43,05
C=I1-O8 (consumo di solventi)	43,05

La determinazione dell'output di composti organici volatili è data da:

$$O = O1 + O2 + O3 + O4 + O5 + O6 + O7 + O8 + O9$$

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04	(tonn/anno)
O1 (emissioni negli scarichi gassosi)	9,50
O2 (solventi organici scaricati nell'acqua)	0,65
O3 (solventi organici che rimangono come contaminanti)	0
O4 (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	2,19
O5 (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	30,71
O6 (solventi organici nei rifiuti)	
O7 (solventi organici nei preparati venduti)	0
O8 (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	0
O9 (solventi organici scaricati in altro modo)	0

EMISSIONE CONVOGLIATA		
Concentrazione media [mg/Nm ³]	SOV cabine verniciatura	<75 per singolo camino
Valore limite di emissione convogliata	[mg/Nm ³]	75
Concentrazione media [mg/Nm ³]	SOV forno essiccazione	<50 per singolo camino
Valore limite di emissione convogliata	[mg/Nm ³]	50

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo		
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04		(tonn/anno)
X	F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	2,84
	F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]		6,60
Valore limite di emissione diffusa [% input]		20

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	(tonn/anno)
Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04	
E=F+O1	12,34



E. QUADRO INTEGRATO

E.1. Applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili

BAT è l'acronimo di Best Available Techniques, ovvero le migliori tecniche disponibili. Secondo la definizione della Comunità Europea, la BAT è la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinare tecniche a costruire la base dei valori limite di emissione intesi a evitare, oppure, ove ciò non sia possibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Per Tecniche si intendono sia le modalità di progettazione che di esercizio e chiusura dell'impianto. Disponibili: qualifica le tecniche sviluppate su scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economiche e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi ed i vantaggi indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte nello Stato Membro, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli. Migliori: qualifica le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Dalla definizione si evince come nella valutazione delle varie tecniche, al fine di individuare le BAT, si debba tenere in considerazione la sostenibilità, sia da un punto di vista tecnico che economico, delle stesse.

Le BAT sono contenute all'interno di Documenti di Riferimento approvati a livello comunitario e definiti quali BREFs.

L'attività svolta nello stabilimento della Leonardo Aerostrutture S.p.A. di Pomigliano D'Arco è classificata ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. quale attività IPPC 2.6: "Impianti per il trattamento 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 m³".

Pertanto la BRef di riferimento per l'attività principale è la seguente:

- BREF (08.2006) Surface Treatment of Metals and Plastics: relativamente alla l'attività IPPC 2.6. "Impianti per il trattamento 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 m³".
Per quanto concerne le attività connesse alla attività IPPC trovano applicazione le seguenti BAT:
- BREF (05.2016) "Sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica": relativamente ai processi di depurazione degli scarichi industriali e agli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.
- BREF (06.2020) "Trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici": relativamente ai processi di verniciatura di parti di aeromobile.

In via generale in ambito AIA per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo degli impatti ambientali si applica la BRef:



- BREF (07.2003) “General Principles of Monitoring”: relativamente alle attività di controllo e monitoraggio delle emissioni.

In merito alle BAT sul monitoraggio le stesse sono integralmente applicate all'interno del piano di Monitoraggio e Controllo delle Emissioni approvato in ambito AIA.

Il D. Lgs. 46/2011 chiarisce che le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle MTD emanate ai sensi del D. Lgs. 372/99 o del D. Lgs. 59/2005 non costituiscono più un riferimento normativo. Tali documenti potranno essere considerati quali utili riferimenti tecnici per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dalle BREF.



BREF (08.2006) – SURFACE TREATMENT OF METALS AND PLASTICS
Migliori tecniche disponibili (BAT)- Trattamento superficiale di Metalli e Plastiche

	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1 GENERIC BAT			
5.1.1 Management techniques 5.1.1.1 Environmental management 5.1.1.2 Housekeeping and maintenance 5.1.1.3 Minimising the effects of reworking 5.1.1.4 Benchmarking the installation 5.1.1.5 Process line optimisation and control	1.Implementare sistemi di gestione ambientale 2.Piani di monitoraggio e miglioramento. 3.Piani di formazione ed addestramento degli operatori. 4.Ridurre al minimo la rilavorazione, cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione; 5. Benchmarks o valori di riferimento per monitorare le performance degli impianti. 6.Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso.	APPLICATA È implementato un sistema di gestione ambientale all'interno della organizzazione non ancora certificato secondo la norma UNI EN ISO14001:2004. Il sistema di gestione ambientale include il programma di formazione ed addestramento tecnico del personale che comprende: 1. piano annuale di formazione; 2. requisiti della mansione; 3. schede personali; 4. registrazione degli interventi di formazione erogati. Il sistema di gestione ambientale include il programma delle azioni intraprese per ridurre al minimo i rischi ambientali. Il sistema di gestione per la qualità include la gestione del processo produttivo, comprese procedure di controllo qualità, di analisi dei parametri di processo, di controllo e di ottimizzazione dei processi, per la riduzione al minimo delle rilavorazioni con relativa limitazione dell'impatto ambientale. Viene effettuato il monitoraggio dei consumi di energia elettrica ed energia termica e risorse idriche. È implementato un sistema per il controllo di tali consumi e l'efficientamento degli stessi. Viene effettuato il monitoraggio, la misurazione e l'analisi dei consumi.	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.2 Installation design, construction and operation 5.1.2.1 Storage of chemicals and workpieces / substrates	<ol style="list-style-type: none">1. Adottare misure per prevenire e contenere il rilascio accidentale di sostanze nell'ambiente, in modo da evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee durante la movimentazione e lo stoccaggio dei prodotti chimici.2. Ridurre le emissioni impreviste nell'ambiente.3. Prevedere la registrazione delle sostanze chimiche pericolose prioritarie.4. Elaborare un piano per contenere immediatamente eventuali contaminazioni.5. Formazione degli operatori.6. Prove periodiche di simulazione delle situazioni di emergenza.	<p>APPLICATA</p> <p>All'interno del sistema di gestione ambientale è attuata una Disposizione Operativa per la gestione e lo stoccaggio delle sostanze e dei preparati pericolosi.</p> <p>Le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati sono disponibili nell'INTRANET aziendale, accessibile da ogni postazione pc.</p> <p>Sono state definite le modalità di stoccaggio dei prodotti chimici, provvedendo a separare i prodotti incompatibili o che a contatto possono generare situazioni pericolose.</p> <p>Le aree di stoccaggio dei prodotti chimici sono idonee e sono provviste di sistemi di contenimento.</p> <p>Sono state attuate misure di prevenzione e protezione quali:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Limitazione quantitativi e dei tempi di stoccaggio;2. Stoccaggio di prodotti liquidi pericolosi in contenitori chiusi su apposite vasche di contenimento e/o serbatoi adeguati;3. Utilizzo di contenitori idonei in funzione delle caratteristiche chimiche dei prodotti stoccati. <p>Viene effettuato il monitoraggio, l'ispezione e la manutenzione periodica delle aree di stoccaggio e di contenimento.</p> <p>Sono state predisposte ed attuate procedure e idonei sistemi per il contenimento e la gestione delle situazioni di emergenza.</p> <p>Sono state identificate le aree maggiormente a rischio, ove sono stati collocati i kit di gestione delle emergenze. È stata erogata formazione agli addetti sulle modalità operative per il contenimento delle emergenze e sono state effettuate prove di simulazione per la gestione delle situazioni di emergenza.</p>	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.3 Agitation of process solutions	<p>Adozione sistemi di agitazione delle soluzioni di processo al fine di assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia. Sono considerate BAT l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio).2. Agitazione mediante turbolenza idraulica.3. È tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per: soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro. <p>Non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Le vasche sono provviste di un sistema di aria compressa per garantire concentrazioni omogenee sulla superficie da trattare e di conseguenza la riduzione del "trascinamento" di sostanze chimiche dalle soluzioni di processo.</p> <p>Non viene attuata l'agitazione meccanica in quanto i particolari trattati risultano di dimensioni notevoli tali da non poter applicare tale BAT.</p>	
5.1.4 Utility inputs – energy and water 5.1.4.1 Electricity – high voltage and large current demands 5.1.4.2 Heating 5.1.4.3 Reduction of heating losses 5.1.4.4 Cooling	<p>Adozione di tecniche per ottimizzare il consumo di elettricità in generale e per ottimizzare l'uso dell'energia e/o dell'acqua per il raffreddamento.</p> <p>Riduzione al minimo e controllo delle perdite di energia elettrica e delle perdite di calore nei processi termici.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Il sistema di gestione ambientale prevede il monitoraggio dei consumi di energia elettrica e della dispersione di energia reattiva.</p> <p>Il valore di misura del $\cos \varphi$ è sempre superiore a 0,90.</p> <p>Il riscaldamento dei bagni quando possibile viene effettuato scambio termico con acqua surriscaldata fornita dalla centrale termica dello stabilimento.</p> <p>Le vasche che operano a temperatura superiore a quella ambiente sono coibentate.</p> <p>Il riscaldamento delle vasche viene effettuato mediante scambiatori di calore alimentati con acqua surriscaldata completi di termoregolazione per il controllo della temperatura.</p> <p>Le tubazioni di trasporto dell'acqua calda surriscaldata sono coibentate.</p>	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.5 Waste minimisation of water and minerals 5.1.5.1 Water minimisation in-process 5.1.5.2 Drag-in reduction 5.1.5.3 Drag-out reduction 5.1.5.4 Rinsing	Adozione di tecniche per la riduzione ed il controllo del trascinamento dei materiali dalle soluzioni di processo nelle acque di risciacquo, per minimizzare le perdite di materie prime e per ridurre il consumo di acqua.	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p> <p>I pezzi da trattare sono posti su telai e sostano sopra la vasca dopo il trattamento per un tempo sufficiente a garantire il completo sgocciolamento, evitando in tal modo il sovradosaggio delle soluzioni di processo ed il trascinamento delle soluzioni di processo e dei risciacqui (drag-in e drag-out).</p> <p>Il sistema di gestione prevede il controlli giornalieri e settimanale dei parametri e delle concentrazioni dei bagni, la valutazione dei valori rilevati e la registrazione degli stessi, per evitare il sovraddosaggio dei materiali.</p> <p>Il rilievo di valori difformi dai parametri stabiliti comporta la modifica/correzione dei bagni o, nel caso in cui non siano più ripristinabili i valori di esercizio, lo smaltimento delle acque come rifiuto e il rifacimento di un nuovo bagno.</p>	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.6 Materials recovery and waste management 5.1.6.1 Prevention and reduction 5.1.6.2 Re-use 5.1.6.3 Materials recovery and closing the loop 5.1.6.4 Recycling and recovery 5.1.6.5 Other techniques to optimise raw material usage	Adozione di tecniche per la riduzione ed il contenimento delle emissioni di sostanze inquinanti nell'acqua e per la riduzione dei volumi di rifiuti.	APPLICATA I pezzi da trattare sono posti su telai affinché possano sgocciolare rapidamente, evitando in tal modo il sovradosaggio delle soluzioni di processo ed il trascinarsi delle soluzioni di processo e dei risciacqui (drag-in e drag-out). La concentrazione dei bagni è funzione delle specifiche di processo imposte. Il sistema di gestione prevede controlli giornalieri e settimanali dei parametri e delle concentrazioni dei bagni, la valutazione dei valori rilevati e la registrazione degli stessi, per evitare sovradosaggi dei materiali. Il rilievo di valori difformi dai parametri stabiliti comporta la modifica/correzione dei bagni o, nel caso non siano più ripristinabili i valori di esercizio, lo smaltimento delle acque come rifiuto ed il rifacimento di un nuovo bagno. Il sistema di gestione prevede l'applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità. Le acque derivanti dal sistema di controllo del livello delle vasche "troppo pieno" sono inviate all'impianto di evapoconcentrazione che previo trattamento alimenta la linea di osmosi per renderle di nuovamente utili al processo. I rifiuti prodotti sono separati in base alla tipologia ed alla classificazione con codice CER. Il sistema di gestione ambientale prevede che, ove possibile, i rifiuti sono avviati a recupero anziché smaltimento.	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.7 General process solution maintenance	Adozione di misure per garantire il controllo dei parametri di processo.	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p> <p>Lo Stabilimento provvede a monitorare e tenere i parametri di processo all'interno di intervalli maggiormente restrittivi rispetto a quanto indicato dal cliente, al fine di aumentare il controllo della propria attività.</p> <p>Il monitoraggio dei parametri di processo consente l'eliminazione di eventuali inquinanti che si accumulano nelle soluzioni a seguito del trascinarsi o della decomposizione delle materie prime.</p> <p>In tal modo viene migliorata la qualità del prodotto finito e sono ridotte le rilavorazioni necessarie per i pezzi scartati, risparmiando altresì materie prime e riducendo la produzione di rifiuto.</p>	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.8 Waste water emissions 5.1.8.1 Minimisation of flows and materials to be treated 5.1.8.2 Testing, identification and separation of problematic flows 5.1.8.3 Discharging waste water 5.1.8.4 Zero discharge techniques	Adozione di tecniche per la depurazione delle acque reflue. Massimizzare il riciclaggio delle acque. Sottoporre ogni flusso finale ad un trattamento specifico.	APPLICATA Le acque reflue industriali prodotte dai processi dello Stabilimento sono: <ul style="list-style-type: none">• Le acque degli impianti di abbattimento ad umido della cabine di verniciatura;• Gli spurghi delle torri evaporative;• I lavaggi delle colonne dell'impianto di denitrificazione. È prevista la seguente gestione delle acque reflue prodotte dalle attività dello Stabilimento. Le acque di processo generate dalle vasche dai trattamenti superficiali, saranno inviate a smaltimento presso terzi, ogni qual volta dai controlli effettuati risulta necessario un rifacimento parziale o totale del bagno. Considerando il quantitativo prodotto, l'adozione di un impianto di trattamento specifico sarebbe antieconomico. Le acque reflue prodotte dagli impianti di verniciatura e i concentrati dell'impianto di evapoconcentrazione vengono inviate a smaltimento, il distillato viene recuperato e reimesso nel processo. Gli spurghi delle torri evaporative e i lavaggi dell'impianto di denitrificazione sono convogliate nella fognatura GORI.	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.9 Waste	Si rimanda alla sezione 5.1.5 per le BAT per il contenimento degli sprechi ed alla sezione 5.1.6 per il recupero dei materiali e per la gestione dei rifiuti.		



<p>5.1.10 Air emissions</p> <p>BREF 0807 Surface Treatment Using Organic Solvents</p> <ul style="list-style-type: none">• Cap. 21.1 “Best available techniques applicable in all industries in the sector” – Cleaning BAT 31• Cap.21.12 “Best available techniques for the coating of aircraft”	<p>Adozione di tecniche per il contenimento delle emissioni in atmosfera.</p> <p>Riduzione rilasci di COV dovuti a sgrassaggio con vapori di solvente.</p> <p>Ridurre le emissioni di COV utilizzando vernici alatosolido o a due componenti.</p> <p>Riduzione / eliminazione del solvente utilizzato per le operazioni di pulizia.</p> <p>Riduzione emissioni di particolato in atmosfera.</p>	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p> <p>Il controllo ed il monitoraggio delle emissioni in atmosfera provenienti dagli impianti produttivi dello Stabilimento viene effettuato secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo dello Stabilimento.</p> <p>Il monitoraggio dei parametri di processo ed il controllo al fine di evitare il sovradosaggio consente di contenere le emissioni aeriformi negli ambienti di lavoro e verso l'ambiente esterno.</p> <p>Periodicamente viene effettuato il monitoraggio delle emissioni in atmosfera.</p> <p>Le emissioni in atmosfera rispettano i valori previsti dalla AIA dello Stabilimento. Inoltre dal confronto con i valori espressi nelle BAT, si evince che i valori rilevati sono inferiori ai “<i>Livelli di emissione relativi a taluni impianti</i>”. Le emissioni prodotte dai processi dello Stabilimento sono convogliate:</p> <ul style="list-style-type: none">- Emissioni della linea di trattamenti galvanici: a impianto di abbattimento per assorbimento (scrubber) prima di essere immessi in atmosfera;- Emissioni cabine di verniciatura e carteggiatura (fabbricato 36): a impianti di abbattimento a secco e successivo abbattimento dei VOC su adsorbitore a carboni attivi (con impianto ad alta efficienza di abbattimento mediante cartucce filtranti);- Emissioni cabine di applicazione Marbocote, di verniciatura Bonding, di verniciatura B767 e di verniciatura automatica ad impianto di abbattimento ad umido a velo d'acqua e successivo abbattimento dei VOC su adsorbitore a carboni attivi (con impianto ad alta efficienza di abbattimento mediante cartucce filtranti);	
--	---	--	--



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
		<ul style="list-style-type: none">- Emissioni degli impianti di fresatura meccanica, rifilatura ecc. ad impianti di abbattimento a secco con cartucce filtranti. La riduzione delle emissioni di COV in atmosfera viene effettuata anche attraverso: - L'utilizzo di vernici ad acqua e quello di vernici altosolido; - Impiego di solventi per le operazioni di pulizia a bassa volatilità e con minori quantitativi di COV.	
5.1.11 Noise	Adozione di buone prassi per il contenimento delle emissioni sonore.	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p> Il monitoraggio delle emissioni sonore viene effettuato secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo dello Stabilimento. I livelli di emissione rispettano i limiti riportati nell'AIA dello Stabilimento. Sono adottate prassi per la riduzione delle emissioni sonore.	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.12 Groundwater protection and site decommissioning	<p>Adozione di misure per prevenire e contenere il rilascio accidentale di sostanze nell'ambiente, in modo da evitare la contaminazione delle acque sotterranee durante la movimentazione e lo stoccaggio dei prodotti chimici.</p> <p>Formazione degli operatori.</p> <p>Prove periodiche di simulazione delle situazioni di emergenza.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>All'interno del sistema di gestione ambientale sono attuate una serie di procedure per la gestione e lo stoccaggio delle sostanze e dei preparati pericolosi approvvigionate in colli e alla rinfusa.</p> <p>Le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati sono reperibili nell'INTRANET aziendale, accessibile da ogni postazione pc.</p> <p>Sono state definite le modalità di gestione delle SDS delle sostanze pericolose tramite introduzione di specifica disposizione operativa.</p> <p>Sono state definite le modalità di stoccaggio dei prodotti chimici, provvedendo a separare i prodotti incompatibili o che a contatto possono generare situazioni pericolose.</p> <p>Le aree di stoccaggio dei prodotti chimici sono idonee e sono provviste di sistemi di contenimento.</p> <p>I serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose sono: dotati bacino di contenimento avente capacità uguale a quella del serbatoi o ove presenti più serbatoi nello stesso bacino capacità uguale ad un terzo della capacità totale degli stessi e comunque non inferiore alla capacità del serbatoio più grande;</p> <p>Sono state attuate misure di prevenzione e protezione quali:</p> <p>Limitazione quantitativi e dei tempi di stoccaggio;</p> <p>stoccaggio separato dei prodotti chimici in base a caratteristiche di pericolosità e incompatibilità;</p> <p>Stoccaggio di prodotti liquidi pericolosi in contenitori chiusi su apposite vasche di contenimento e/o serbatoi adeguati;</p>	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
		<p>Utilizzo di contenitori idonei in funzione delle caratteristiche chimiche dei prodotti stoccati. Viene effettuato il monitoraggio, l'ispezione e la manutenzione periodica delle aree di stoccaggio e di contenimento. Sono state predisposte ed attuate procedure e idonei sistemi per il contenimento e la gestione delle situazioni di emergenza. Sono state identificate le aree maggiormente a rischio, ove sono stati collocati i kit di gestione delle emergenze. È stata erogata formazione agli addetti sulle modalità operative per il contenimento delle emergenze. È stato redatto un piano di gestione delle emergenze comprendente quale evento incidentale lo sversamento accidentale delle diverse sostanze pericolose. Sono state eseguite prove di simulazione per la gestione delle situazioni di emergenza.</p>	
5.2 BAT FOR SPECIFIC PROCESS			



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.2.1 Jigging	Adozione di misure tecniche per l'ottimizzazione degli spazi.	APPLICATA I pezzi da trattare sono posizionati su appositi telai realizzati appositamente in funzione della dimensione dei particolari e delle dimensioni delle vasche. In tal modo sono ottimizzati gli spazi e i pezzi da trattare sono ancorati in modo da minimizzare il rischio di perdita di pezzi in lavorazione. Le vasche delle linee di trattamento sono disposte in modo da ottimizzare gli spazi e ridurre al minimo gli spostamenti tra due fasi di processo consecutive.	
5.2.2 Jig lines – drag-out reduction	Adozione di misure tecniche per prevenire il trascinarsi di soluzioni di processo.	APPLICATA I pezzi da trattare sono posizionati in modo da evitare il trasporto delle soluzioni di processo e delle acque di lavaggio da una vasca all'altra. I pezzi sono fatti sgocciolare per un tempo sufficiente al di sopra della vasca.	
5.2.3 Barrel lines – drag-out reduction		NON APPLICABILE	
5.2.4 Manual lines		NON APPLICABILE	
5.2.5 Substitution for, and/or control of, hazardous substances 5.2.5.1 ETDA 5.2.5.2 PFOS (Perfluoro octane Sulphonate) 5.2.5.2 Cyanide 5.2.5.3 Zinc cyanide 5.2.5.4 Copper cyanide 5.2.5.5 Cadmium 5.2.5.6 Hexavalent chromium	Adozione di misure tecniche per l'impiego di sostanze meno pericolose.	APPLICATA Il sistema di gestione ambientale prevede una specifica procedura per l'introduzione e la gestione delle sostanze pericolose. È costantemente attuata la prassi di sostituzione delle sostanze pericolose con sostanze meno pericolose. I prodotti chimici utilizzati per i bagni sono imposti dalle specifiche di processo. Nella linea dei trattamenti superficiali è stato sostituito il processo di decapaggio solfo-cromico con decapaggio con deoxalume, pertanto tutta la linea dei Trattamenti Superficiali dello Stabilimento è una linea Chromate- Free.	



	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.2.6 Substitution for polishing and buffing		NON APPLICABILE	
5.2.7 Substitution and choices for degreasing 5.2.7.1 Cyanide degreasing 5.2.7.2 Solvent degreasing 5.2.7.3 Aqueous degreasing 5.2.7.4 High performance degreasing		<p>APPLICATA</p> <p>Applicabile in riferimento alle operazioni di lavaggio effettuate tra un processo e l'altro.</p> <p>I processi svolti sono effettuati in base a specifiche che impongono caratteristiche standardizzate per la purezza delle acque di lavaggio.</p> <p>Vengono attuate tutte le misure finalizzate al contenimento dei consumi della risorsa idrica quali:</p> <ul style="list-style-type: none">- Sistema di controllo delle acque di lavaggio (giornaliero);- Ricircolo delle acque di lavaggio fintanto che presentano le caratteristiche imposte dalle specifiche di processo;- Trattamenti intermedi di purificazione delle acque di lavaggio e riutilizzo fintanto che possibile;- Riutilizzo, nella linea dei trattamenti superficiali, delle acque derivanti dai sistemi di controllo "troppo pieno" previo opportuno processo di osmosi;- Riduzione al massimo possibile del trascinarsi nei lavaggi ad immersione.	



5.2.8 Maintenance solutions of degreasing	Adozione di tecniche per allungare la vita delle soluzioni e mantenerne le qualità.	APPLICATA Il sistema di gestione prevede il controllo dei parametri di processo ed il mantenimento degli stessi all'interno dei valori ottimali stabiliti dalle specifiche. Il monitoraggio periodico dei parametri di processo consente di mantenere a lungo le soluzioni. In tal modo si ottimizza il consumo delle materie prime e si riduce la produzione di rifiuto.	
5.2.9 Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and recovery		NON APPLICABILE	
5.2.10 Recovery of hexavalent chromating solutions		NON APPLICABILE	
5.2.11 Anodising		NON APPLICABILE	
5.2.12 Continuous coil – large scale steel coil		NON APPLICABILE	
5.2.13 Printed circuit boards (PCBs)		NON APPLICABILE	

Per quanto concerne le attività connesse all'attività IPPC trovano applicazione le seguenti BAT:

- BAT (05.2016) *“Sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica”*: relativamente ai processi di depurazione degli scarichi industriali e agli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.
- BAT (06.2020) *“Trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici”*: relativamente ai processi di verniciatura di parti di aeromobile.

Le stesse non sono direttamente applicabili alle attività che la società effettua all'interno dello stabilimento, ma vista l'attenzione che la stessa ripone nel contenimento dei possibili impatti ambientali generabili dalle sue attività, nel paragrafo 18 della *“Relazione Tecnica – Interventi oggetto di modifica”* è stata effettuata una valutazione delle MTD comunque applicabili alle modifiche proposte dalla scrivente.



F. QUADRO PRESCRITTIVO

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

F.1. Aria

F.1.1. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.

Garantire il non superamento dei valori obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 e s.m.i.

Effettuare autocontrolli con frequenze riportate nel piano di monitoraggio e controllo.

Provvedere all'annotazione in appositi registri, anche su supporti informatici, con pagine numerate, da conservare per cinque anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, di:

- Dati relativi ai controlli discontinui (allegare i relativi certificati di analisi);
- Ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
- Rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore.

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

Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA)

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

Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di rientrare, progressivamente, nei livelli di emissione puntuale associate con l'uso delle BAT;

Precisare ulteriormente che:

- I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
- Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un



metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.

- Al fine di calibrare la frequenza di monitoraggio dei camini dotati di sistemi di abbattimento a carboni attivi, la società Leonardo S.p.A. propone la redazione di uno Studio da inviare alle Autorità Competenti entro 60 giorni dalla pubblicazione del Decreto di Modifica, finalizzato alla stima dei COV influenti sui singoli camini e sulla base di tale stima verificare l'efficienza di abbattimento dei carboni attivi con una cadenza appropriata. Contestualmente allo studio verrà redatta la revisione del Piano di Monitoraggio e controllo in tutte le parti interessate dallo Stud

Al fine di calibrare la frequenza di monitoraggio dei camini dotati di sistemi di abbattimento a carboni attivi, la società Leonardo S.p.A. propone la redazione di uno Studio da inviare alle Autorità Competenti entro 60 giorni dalla pubblicazione del Decreto di Modifica, finalizzato alla stima dei COV influenti sui singoli camini e sulla base di tale stima verificare l'efficienza di abbattimento dei carboni attivi con una cadenza appropriata. Contestualmente allo studio verrà redatta la revisione del Piano di Monitoraggio e controllo in tutte le parti interessate dallo Studio.

In riferimento all'art. 271 *comma 7 bis*, la Società con frequenza quinquennale effettuerà una valutazione sulla disponibilità delle alternative e una valutazione tecnico-economica per la sostituzione delle sostanze individuate dall'articolo di riferimento relazionando all'Autorità Competente.

Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio a UOD 17 di Napoli, Città Metropolitana di Napoli, Comune, ASL e ad ARPAC almeno una volta all'anno su supporto digitale.

**F.2. Acqua****F.2.1. Valori limite di emissione**

Il gestore dello Stabilimento dovrà assicurare per i punti di scarico nel collettore pubblico il rispetto dei parametri fissati dalla Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 per scarichi in corpo idrico superficiale (ove previsti) e scarico in rete fognaria.

Numero parametro	PARAMETRI	Unita di misura	Scarico in acque superficiali	Scarico in rete fognaria [*]
1	pH		5,5-9,5	5,5-9,5
2	Temperatura	°C	[1]	[1]
3	Colore		non percettibile con diluizione 1:20	non percettibile con diluizione 1:40
4	Odore		non deve essere causa di molestie	non deve essere causa di molestie
5	Materiali grossolani		assenti	assenti
6	Solidi sospesi totali [2]	mg/L	≤80	≤200
7	BOD5 (come O2) [2]	mg/L	≤40	≤250
8	COD (come O2) [2]	mg/L	≤160	≤500
9	Alluminio	mg/L	≤1	≤2,0
10	Arsenico	mg/L	≤0,5	≤0,5
11	Bario	mg/L	≤20	-
12	Boro	mg/L	≤2	≤4
13	Cadmio	mg/L	≤0,02	≤0,02
14	Cromo totale	mg/L	≤2	≤4
15	Cromo VI	mg/L	≤0,2	≤0,20
16	Ferro	mg/L	≤2	≤4
17	Manganese	mg/L	≤2	≤4
18	Mercurio	mg/L	≤0,005	≤0,005
19	Nichel	mg/L	≤2	≤4
20	Piombo	mg/L	≤0,2	≤0,3
21	Rame	mg/L	≤0,1	≤0,4
22	Selenio	mg/L	≤0,03	≤0,03
23	Stagno	mg/L	≤10	
24	Zinco	mg/L	≤0,5	≤1,0
25	Cianuri totali (come CN)	mg/L	≤0,5	≤1,0
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤0,2	≤0,3
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	≤1	≤2
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	≤1	≤2
29	Solfati (come SO4) [3]	mg/L	≤1000	≤1000
30	Cloruri [3]	mg/L	≤1200	≤1200
31	Fluoruri	mg/L	≤6	≤12
32	Fosforo totale come P) [2]	mg/L	≤10	≤10
33	Azoto ammoniacale (come NH-4) [2]	mg/L	≤15	≤30
34	Azoto nitroso (come N) [2]	mg/L	≤0,6	≤0,6
35	Azoto nitrico come N) [2]	mg/L	≤20	≤30
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤20	≤40
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤5	≤10
38	Fenoli	mg/L	≤0,5	≤1
39	Aldeidi	mg/L	≤1	≤2
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤0,2	≤0,4
41	Solventi organici azotati [4]	mg/L	≤0,1	≤0,2
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤2	≤4
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤0,10	≤0,10
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati) [5]	mg/L	≤0,05	≤0,05
	tra cui:			
45	- aldrin	mg/L	≤0,01	≤0,01
46	- dieldrin	mg/L	≤0,01	≤0,01
47	- endrin	mg/L	≤0,002	≤0,002
48	- isodrin	mg/L	≤0,002	≤0,002
49	Solventi clorurati	mg/L	≤1	≤2
50	Escherichia coli [4]	UFC/1 00mL	nota	



51	Saggio di tossicità acuta [5]		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale	il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 80% del totale
----	-------------------------------	--	--	--

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

Non è consentito diluire gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella Tabella 5 dell'allegato 5 del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. prima del trattamento degli stessi con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

F.2.2. Requisiti, modalità per il controllo e prescrizioni generali

- Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nelle schede allegate al piano di monitoraggio.
- I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti (D. Lgs. 81/08 e s.m.i.).
- L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo pec alla U.O.D. 17 di Napoli ed al dipartimento ARPAC di Napoli;
- Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
- La società con frequenza riportata all'interno del PMeC dovrà effettuare il campionamento e l'analisi dello scarico ai pozzetti di ispezione fiscale dello stabilimento.

F.2.3. Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente ed almeno una volta l'anno dovranno essere smaltiti previo campionamento ed analisi i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.



F.3. Suolo

- Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- In caso di incidente dovrà essere prodotta ed inviata agli enti una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio firmata da tecnico abilitato.
- Nel rispetto della normativa vigente, è previsto un campionamento e analisi delle acque di falda una volta ogni 3 anni, per tutti i parametri nella tabella acque sotterranee del D. Lgs. 152/06, ed un campionamento ed analisi del suolo per tutti i parametri della tabella 1 dell'Allegato 5 al Titolo V parte IV del D. Lgs. 152/06 ogni 5 anni.

F.4. Rifiuti

F.4.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti prodotti dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e nelle schede a questo allegate.

F.4.2. Prescrizioni impiantistiche

- È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D. Lgs 152/06 e s.m.i.
- Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo deposito delle materie prime.
- Il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi deve essere separato da quello dei rifiuti non pericolosi.
- I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
- Le superfici del settore di conferimento e deposito temporaneo devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
- Il settore del deposito temporaneo deve essere ben identificato con la segnalazione dei CER, oltre che ben organizzato ed opportunamente delimitato.
- L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento



- dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato;
- Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
 - La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri.
 - Deve essere mantenuta in efficienza l'impermeabilizzazione della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
 - La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D. Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
 - I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.L.gs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
 - È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del destinatario dei rifiuti.
 - Nelle aree di stoccaggio potrà essere presente un solo codice per volta. Nel caso di cambio codice le aree dovranno essere opportunamente bonificate.
 - È fatto obbligo, al Legale Rappresentante della società istante di mettere in atto tutte le procedure gestionali finalizzate ad abbattere e/o contenere, entro i limiti stabiliti dalle leggi vigenti, gli inquinanti derivanti dal ciclo produttivo e a gestire congruamente i rifiuti derivanti dallo stesso.
 - Le operazioni di smaltimento dei rifiuti prodotti dallo stabilimento avvengono nel rispetto del criterio temporale, previsto dal comma 2 dell'art.185 bis del D. Lgs. 152/06.

F.5. Rumore

F.5.1. Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica, con riferimento alla legge 447/95 ed al DPCM del 14 novembre 1997.

F.5.2. Requisiti e modalità per il controllo

Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportate nel piano di monitoraggio.

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



F.5.3. Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore dell'impianto stesso, previo invio della comunicazione alla U.O.D. 17 di Napoli, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici e collaudo, al perimetro dello stabilimento e presso i recettori abitativi che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora nonché il rispetto del criterio differenziale. Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla U.O.D. 17 di Napoli, al comune di Pomigliano D'Arco e all'ARPAC dipartimentale.

Inoltre si prescrive:

- Verificare, una volta che l'impianto/esercizio è a regime, il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente presso i punti individuati ritenuti significativi e trasmetta la relazione redatta da Tecnico Competente in Acustica Ambientale sulle misure effettuate;
- Che verifichi il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente dopo ogni modifica sostanziale che comporti una variazione, anche solo potenziale, nell'impatto acustico generato dall'attività;
- Gli organi preposti si riservano, comunque, di verificare dopo l'attivazione dell'impianto che i valori dei livelli di immissione e/o emissione acustica misurati rientrino nei limiti fissati dalla normativa vigente.

F.6. Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo e nelle relative schede allegati al presente documento.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'AIA, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D. Lgs. 59/05.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla UOD 17 di Napoli, al comune di Pomigliano D'Arco e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

F.7. Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza.

F.8. Ulteriori prescrizioni

Ai sensi dell'art. 10 del D. Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.



Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente (in ogni caso entro 24 ore dall'inizio dell'evento) allo scrivente Settore, al Comune di Pomigliano D'Arco, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti/malfunzionamenti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per il prelievo di campioni e la raccolta di qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

Il gestore dovrà tenere a disposizione degli organi di controllo copia conforme di tutta la documentazione presentata con la domanda di autorizzazione integrata ambientale, fornendo i documenti e le planimetrie richiamate nel presente rapporto durante tutti i controlli relativi all'autorizzazione integrata ambientale.

Il gestore deve riportare in un apposito registro le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti e per l'arresto definitivo del complesso.

F.9. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione dell'intero complesso o di quota parte di esso, il gestore dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D.Lgs. 152/06 s.m.i.

F.9.1. Prescrizioni impiantistiche

Il gestore nella fase di dismissione dell'intero impianto o di quota parte di esso deve operare il ripristino dello stato dei luoghi al fine di garantire il rispetto delle condizioni previste dallo strumento urbanistico vigente all'atto della dismissione. Il gestore opererà nel rispetto della normativa vigente all'atto della dismissione in materia di bonifica dei siti per le matrici ambientali:

- Suolo;
- Sottosuolo;
- Acque superficiali;
- Acque sotterranee.



G. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Leonardo - Finmeccanica S.p.A. - Divisione Aerostrutture ha presentato piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, acustica ambientale, rifiuti, suolo. Vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici. Viene infine indicata la responsabilità di attuazione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, il quale si avvarrà del personale dell'azienda, di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.