



## *Giunta Regionale della Campania*

### DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/  
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /  
DIRIGENTE STAFF

**Dott. Rampone Michele**

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
<b>85</b>	<b>19/07/2024</b>	<b>17</b>	<b>6</b>

Oggetto:

***Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. n. 73 del 30.06.2023 alla IMEVA spa per l'impianto di "Zincatura a caldo" Cod. IPCC 2.3c ubicato nel Comune di Benevento, zona industriale Ponte Valentino - Cambio di Gestore. Presa d'atto***

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

## IL DIRIGENTE

### PREMESSO CHE

- a. con Decreto Dirigenziale n.155 del 02.12.2009 è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta IMEVA spa, legale rappresentate e gestore ing. Pietro Varricchio, \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*, per l'impianto di "Zincatura a caldo" - codice IPPC 2.3c - ubicato in Benevento, zona industriale Ponte Valentino;
- b. con D.D. n. 44 del 14.04.2016 è stato preso atto del nominativo del nuovo gestore Salvatore Russo, \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMIS, e delle modifiche non sostanziali dovute a:
  - b.1 installazione di due silos per lo stoccaggio degli acidi esausti dismessi dalla fase di zincatura dei ganci utilizzati per appendere i manufatti ferrosi durante il processo di zincatura, le cui emissioni sono convogliate al camino H16;
  - b.2 traslazione dell'impianto di saldatura con consequenziale spostamento del camino H7 (dal locale attrezzature all'interno del capannone industriale) in modo da limitare la movimentazione del materiale all'interno del capannone stesso;
  - b.3 eliminazione del camino H6 con convogliamento delle emissioni nel camino H3;
  - b.4 eliminazione del camino H14 con convogliamento delle emissioni nel camino H12;
  - b.5 sostituzione degli impianti di abbattimento del tipo Venturi, in uso nelle diverse gestioni degli acidi, con impianti "a corpo di riempimento" più efficaci per l'abbattimento dei vapori acidi del nuovo quadro emissivo;
- c. con D.D. n. 73 del 30.06.2023 è stato preso atto del cambio del procuratore speciale e gestore nella persona dell'ing. Fabrizio Marotta, \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS, ed è stata rinnovata l'Autorizzazione integrata Ambientale di cui ai punti a. e b., rilasciata alla IMEVA spa, con le seguenti modifiche non sostanziali:
  - c.1 trasferimento della fase di saldatura manuale, con spostamento del camino corrispondente H2;
  - c.2 eliminazione della fase di taglio al plasma e puntatura e installazione di una saldatrice CSS e di una fase di saldatura manuale;
  - c.3 ampliamento dei serbatoi di stoccaggio dell'acido cloridrico, le cui emissioni saranno abbattute ed espulse mediante un nuovo camino;
  - c.4 le acque di prima pioggia provenienti dall'area zincheria saranno inviate alla fognatura nera dopo il trattamento nell'impianto di depurazione;
  - c.5 variazione della denominazione del pozzetto di scarico delle acque provenienti dai servizi igienici;
  - c.6 inserimento della fase di lavaggio di pezzi meccanici nel processo produttivo;
- d. con nota del 14.12.2023, acquisita al PG n. 605641 del 15.12.2023, la IMEVA spa comunicava la proposta di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione di cui al D.D. n. 73 del 30.06.2023 per i seguenti motivi:
  - d.1 dismissione del camino H2 afferente alla fase di saldatura manuale del reparto manutenzione, con sostituzione di un gruppo carrellato mobile aspirante provvisto di filtri a cartucce;
  - d.2 delocalizzazione del camino H3 all'interno del capannone LAV, utilizzato in precedenza per il convogliamento delle emissioni prodotte dal taglio al plasma e attualmente per il convogliamento delle emissioni prodotte dalla saldatrice CSS e saldatrici manuali;
- e. la proposta di cui al punto d. è corredata dalla documentazione tecnico-amministrativa secondo le linee guida regionali di cui al D.D. 925/2016.

### RILEVATO altresì che



- b. il D.M. n. 58 del 06/03/2017 e la DGRC 43/2021, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii;
- c. il regolamento n. 12, "Ordinamento Amministrativo della Giunta Regionale della Campania", approvato con DGR 22 ottobre 2011, n. 612 e ss.mm.ii;
- d. la L. 7 agosto 1990 n. 241/90 e ss.mm.ii., recante nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi;
- e. il DD n. 925 del 06.12.2016 avente ad oggetto «Guida alla predisposizione e presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale. Aggiornamento»;

sulla base dell'istruttoria effettuata, su proposta di adozione da parte del responsabile del procedimento, dott. Gianluca Aceto, che attesta che, ai sensi dell'art. 6 bis della legge 241/90 e dell'art. 6 comma 2 del DPR 62/2013, in capo a sé stesso non sussistono situazioni di conflitto di interessi in atto o potenziali,

## DECRETA

per quanto espresso in premessa, che si intende trascritto e riportato,

1. **Di prendere atto** della modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. n. 73 del 30.06.2023 alla IMEVA spa per l'impianto di "Zincatura a caldo" codice IPPC 2.3c ubicato in Benevento, zona industriale Ponte Valentino, così come comunicato con note PG n. 605641 del 15.12.2023 e PG n. 272471 del 03.06.2024, per i seguenti motivi:
  - 1.a dismissione del camino H2 afferente alla fase di saldatura manuale del reparto manutenzione, con sostituzione di un gruppo carrellato mobile aspirante provvisto di filtri a cartucce;
  - 1.b delocalizzazione del camino H3 all'interno del capannone LAV, utilizzato in precedenza per il convogliamento delle emissioni prodotte dal taglio al plasma e attualmente per il convogliamento delle emissioni prodotte dalla saldatrice CSS e saldatrici manuali;
  - 1.c diverso posizionamento dei pozzetti di controllo acque reflue denominati S1, S2, U3 con contestuale unico punto di innesto alla rete fognaria nera ASI.
2. **Di precisare** che la presente autorizzazione è rilasciata sulla base della documentazione progettuale allegata all'istanza presentata dalla società con note acquisite al PG n. 605641 del 15.12.2023 e PG n. 272471 del 03.06.2024, integrate dalla nota PG n. 326849 del 02.07.2024.
3. **Di prendere atto** del cambio di Gestore AIA dell'impresa IMEVA spa avente sede in Benevento, località Ponte Valentino zona industriale Z5, dall'ing. Fabrizio Marotta all'ing. Sergio Avallone, \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\* \*\*\*OMISSIS\*\*\*.
4. **Di precisare** che il gestore nell'esercizio dell'impianto di cui al punto 1 dovrà rispettare tutto quanto indicato nel parere espresso dall'ARPAC con nota prot. 11341 del 19.02.2024, acquisita in pari data al PG n. 87591, che, quale **allegato 1** al presente decreto, ne costituisce parte integrante.
5. **Di prendere atto** dell'aggiornamento del Piano di monitoraggio e controllo (**Allegato 2**), della Scheda E bis (**Allegato 3**), e della Scheda H (**Allegato 4**).
6. **Di rispettare** quanto prescritto nell'autorizzazione rilasciata con D.D. n. 73 del 30.06.2023 non in contrasto con il presente atto.
7. **Di prescrivere** che il gestore dell'impianto dovrà effettuare i controlli delle emissioni per le varie matrici ambientali inquinanti secondo le modalità e la tempistica indicate nel piano di monitoraggio allegato al DD n. 73 del 30.06.2023, nonché effettuare specifici controlli, ogni tre anni per le acque sotterranee e ogni cinque anni per il suolo, ai sensi dell'art. 29-sexies comma 6 bis D.L.gs 152/06 e

ss.mm.ii. L'ARPAC dovrà effettuare i controlli previsti nel rapporto tecnico e gli accertamenti di cui all'art. 29-decies. comma 3, secondo la tempistica indicata nel Piano di ispezione ambientale.

8. **Di precisare**, in relazione all'esercizio dell'impianto, che il gestore è responsabile unico della conformità di quanto complessivamente dichiarato in atti, sia allegati all'istanza sia successivamente integrati, nonché per eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente.
9. **Di precisare** che la presente autorizzazione non esonera il titolare dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsto dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione se non sostituito dall' A.I.A..
10. **Di precisare** che la presente autorizzazione non esonera il proponente da tutti gli obblighi previsti dal D.lgs. n. 152/06 e ss.mm.ii. in presenza di eventuali contaminazioni del sito su cui insiste l'impianto.
11. **Di precisare** che l'autorizzazione è sempre subordinata all'esito dell'informativa antimafia della Prefettura competente, per cui una eventuale informazione positiva comporterà la cessazione immediata dell'efficacia dei provvedimenti di autorizzazione.
12. **Di prescrivere** al proponente di comunicare a questa U.O.D., al Comune di Benevento, all'ARPAC e alla Provincia di Benevento la data di attuazione delle modifiche non sostanziali di cui al presente provvedimento. L'ARPAC, in occasione del primo sopralluogo dovrà verificare la conformità dell'impianto al progetto approvato e alle prescrizioni di cui al presente provvedimento.
13. **Di demandare** all'A.R.P.A.C. l'esecuzione dei controlli ambientali previsti dall'art. 29-decies, c. 3, D.lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., secondo la tempistica indicata nell'allegato Piano di ispezione ambientale.
14. **Di precisare** che la società è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, determinate secondo gli allegati IV e V del D.M. n. 58 del 06.03.2017 e DGR n. 43 del 09.02.2021, salvo diverse disposizioni in merito, come segue:
  - a. Le tariffe per i controlli in situ ed eventuali campionamenti previsti nel Piano di ispezioni ambientali, devono essere versate all'ARPAC dietro presentazione da parte della stessa del resoconto sulle attività svolte presso l'impianto, con allegato il computo dettagliato dell'importo dovuto, calcolato sulla base dell'allegato A alla DGRC n.43/2021", come da disposizione della DG501700 PG n. 58507 del 01.02.2024, come rettificata dalla nota PG n. 66587 del 06.02.2024, dandone comunicazione a questa UOD;
  - b. le tariffe di controllo, pari a 300 euro da corrispondere entro il 31 gennaio di ogni anno per le verifiche d'ufficio anche in caso non venga effettuata una visita ispettiva in loco, dovranno essere versate direttamente all'ARPAC, su IBAN IT85 A030 6903 4911 0000 0300 002 con causale «*Versamento tariffa controlli d'ufficio anno xxxx - ditta xxxxxx DD autorizzazione xxxx/xxx*».
14. **Di precisare** che la società ha l'obbligo di comunicare a questa UOD, al Comune di Benevento e all'ARPAC i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti con la presente autorizzazione. Eventuali superamenti dei valori delle emissioni, previsti dai limiti di legge e/o dei limiti obiettivo, vanno giustificati e segnalati tempestivamente a questa U.O.D. e all'ARPAC, indicando, altresì, le tecniche che si intendono adottare per rientrare nei valori emissivi dichiarati. I tempi di rientro non devono superare i 60 giorni solari dalla data di rilevamento del superamento. Gli eventuali superamenti devono essere evidenziati in maniera specifica, non essendo sufficiente evincerli dalle normali comunicazioni periodiche.
15. **Di dare atto** che, qualora il gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni nella titolarità dell'autorizzazione o nella figura del responsabile tecnico o del rappresentante legale, dovrà comunicarlo a questa UOD, ai sensi dell'art. 29-nonies D.lgs. n. 152/06.

16. **Di dare atto** che, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2 D.lgs. n. 152/06, sarà messa a disposizione del pubblico, presso gli uffici di questa UOD o tramite pubblicazione sul sito WEB, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale, nonché aggiornamenti della stessa e i risultati del controllo delle emissioni.
17. **Di dare atto** che, per quanto non espressamente riportato nel presente atto, è fatto obbligo al gestore di attenersi a quanto previsto dal D.lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., nonché alla normativa regionale e alle pertinenti BAT di settore.
18. **Di notificare** il presente provvedimento alla società IMEVA spa, al Comune di Benevento, all'ARPAC Dipartimento Provinciale di Benevento, alla Provincia di Benevento, all'ASL BN1.
19. **Di trasmettere** per via telematica il presente provvedimento alla Segreteria di Giunta e alla sezione "Casa di vetro" del portale regionale, per adempiere agli obblighi di pubblicazione.

Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente o, in alternativa, ricorso straordinario al Capo dello Stato, nei rispettivi termini di sessanta e centoventi giorni dalla data di notifica dello stesso.

Ing. Michele RAMPONE



REGIONE CAMPANIA

Prot. 2024. 0087591 19/02/2024 13,46

Mitt. : ARPAC BENEVENTO

Ass. : 501706 Autorizzazioni ambientali e ri...

Classifica : 5.1.14. Fascicolo : 2 del 2024



Spett.le Regione Campania  
U.O.D. 501706 AA.AA. E Rifiuti-Benevento  
uod.501706@pec.regione.campania.it

**OGGETTO:** ditta *IMEVA SPA* (P.I.: 00041200627) – Lavorazione metalmeccanica e zincatura a caldo di manufatti in acciaio Zona ASI Ponte Valentino - Comune di Benevento (BN).  
Categoria attività A.I.A.: 2.3c di cui all'art. 6, comma 13 e allegato VIII, parte seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. (Trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora).

*Parere tecnico a seguito di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) ai sensi del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., parte seconda, titolo III bis.*

In riferimento all'oggetto si trasmette il parere redatto dall'Area Territoriale.

Cordiali Saluti.

*Il Direttore del Dipartimento*  
**Dott.ssa Elina Antonia BARRICELLA**  
(firma digitale)

EAB/vlv



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

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

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it – [www.arpacampania.it](http://www.arpacampania.it) – P.I. 07407530638





**Oggetto:** ditta **IMEVA SPA** (P.I.: 00041200627) – Lavorazione metalmeccanica e zincatura a caldo di manufatti in acciaio\_Zona ASI Ponte Valentino - Comune di Benevento (BN).

**Categoria attività A.I.A.: 2.3c di cui all'art. 6, comma 13 e allegato VIII, parte seconda del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii. (Trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora).**

**Parere tecnico a seguito di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) ai sensi del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., parte seconda, titolo III bis.**

**Premesso che**

- la ditta in epigrafe, in data 14.12.2023 ha inoltrato tramite PEC, alla Regione Campania U.O.D. 50.17.06 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Benevento, richiesta di modifica non sostanziale, acquisita con nota Prot. 2023.0605641 del 15.12.2023;

- la richiesta di modifica non sostanziale è relativa ai seguenti punti:

- 1) dismissione del camino H2 afferente alla fase di saldatura manuale del reparto manutenzione, con sostituzione di un gruppo carrellato mobile aspirante provvisto di filtri a cartucce;
- 2) delocalizzazione del camino H3 all'interno del capannone LAV, utilizzato in precedenza per il convogliamento delle emissioni prodotte dal taglio al plasma e attualmente per il convogliamento delle emissioni prodotte dalla saldatrice CSS e saldatrici manuali;

**Vista**

la nota di richiesta di parere di competenza, inviata dalla Regione Campania - U.O.D. 50.17.06 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Benevento, Prot. n. PG/2024/0052091 del 30.01.2024, acquisita al prot.<sup>llo</sup> ARPA Campania n° 6578/2024 del 30.01.2024, comprensiva degli allegati elencati nella nota di trasmissione della pratica;

**esaminata**

la documentazione trasmessa, in cui si descrive le modifiche che la ditta intende

apportare, qualità e quantità delle modifiche alle emissioni in atmosfera prodotte, si riporta quanto segue:

#### A – COMPONENTE ARIA.

Si esprime **PARERE FAVOREVOLE** con le seguenti prescrizioni:

- rispettare il ciclo produttivo e le tecnologie indicate nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione;
- prevedere per l'**emissione convogliata H3** il controllo dei parametri riportati nella tabella sottostante (Polveri totali e metalli generati dalle operazioni di saldatura), il rispetto dei relativi valori limite di emissione, il rispetto della portata di progetto e l'utilizzo dei relativi metodi di prelievo e analisi:

Punto di emissione	Fase lavorativa/ Impianti	Parametri	Valori limite di emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	Riferimenti normativi	Metodi di prelievo e analisi	Portata di progetto autorizzata (Nm <sup>3</sup> /h)
H3 <sup>(1)</sup>	N° 1 saldatrice CSS e n° 5 saldatrici manuali per la saldatura per fusione ad arco elettrico utilizzata	Polveri totali	50 - 150 <sup>(2)</sup>	Punto 5, parte II, Allegato I, parte quinta del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.	UNI EN 13284-1:2017	3.000
		Metalli generati dalle operazioni di saldatura	Punto 2 (Tab. B) parte II, all.1, parte quinta del D.Lgs. n°152/06 e ss.mm.ii	D.M. 25/08/00 - All. 3 e le Norme UNI ISO 11338-1:2021 e UNI ISO 11338-2:2021		

- Impianto di abbattimento previsto: **filtro depolveratore a cartucce.**  
 (1) Così come previsto dal comma 4, art. 270, parte quinta del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.  
 (2) A seconda del flusso di massa, tenendo conto della concentrazione determinata dell'inquinante in mg/Nm<sup>3</sup> e della portata autorizzata

3. Si prende atto della sostituzione del camino H2, afferente alla fase di saldatura manuale del reparto manutenzione, con un gruppo carrellato mobile, modello DST 2.8, prodotto dalla società Dalpitech srl, avente portata di aspirazione di 2.800 m<sup>3</sup>/h (**emissione diffusa**). L'aspirazione avviene tramite bracci snodati dotati di cappa aspirante e abbattimento degli inquinanti tramite filtri a cartucce.

4. In merito ai **VLE delle emissioni diffuse**, in considerazione del vuoto normativo esistente a livello nazionale e regionale, utilizzare come riferimento l'allegato XXXVIII

(Valori limite di esposizione professionale su 8 ore e a breve termine), l'allegato XLI (Metodiche standardizzate di misurazione degli agenti) del D.Lgs. n° 81/2008 e ss.mm.ii. (Testo Unico sulla salute e sicurezza sul lavoro) e i TLV/TWA (limiti su 8 ore) e TLV/STEL (limiti a breve termine), emessi dalla ACGIH, previsti per gli ambienti di lavoro. A tal proposito si precisa che la valutazione e il controllo del rischio da esposizione ad agenti chimici dei lavoratori non rientra tra le competenze di questo Ufficio.

**5. La portata effettiva, misurate durante i campionamenti in autocontrollo, deve corrispondere alla suddetta portata di progetto autorizzata con un range di tolleranza pari a  $\pm 20\%$ . Qualora venga riscontrata una variazione superiore o inferiore al 20% della portata di progetto, la ditta dovrà gestire l'anomalia tempestivamente con azioni interne, darne immediata comunicazione agli Enti e, contestualmente, richiedere un aggiornamento dell'atto autorizzatorio, specificandone le motivazioni tecniche dell'aumento o della diminuzione rispetto ai valori di progetto. Pertanto, monitorare regolarmente la situazione impiantistica dei sistemi di captazione, convogliamento, filtrazione e ventilazione degli effluenti gassosi.**

**6. Effettuare i campionamenti in autocontrollo delle emissioni convogliate e diffuse nel punto prestabilito (D1), con frequenza semestrale, tenendo conto delle condizioni meteo prevalenti, comunicando, con almeno 15 giorni naturali e consecutivi di preavviso, le date e gli orari di inizio e termine delle operazioni di prelievo. Successivamente, trasmettere al Dipartimento ARPAC di Benevento e all'Autorità Competente le relative risultanze analitiche e la planimetria con l'indicazione precisa dei punti di campionamento delle emissioni diffuse.**

**7. Restano confermate tutte le prescrizioni riportate nel 2° parere tecnico a seguito del riesame con valenza di rinnovo e modifica ai sensi dell'art. 29 octies, parte seconda, titolo III bis – Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., trasmesso alla Regione Campania - U.O.D. 50.17.06 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Benevento con prot.<sup>llo</sup> ARPA Campania n° 29038/2022 del 12.05.22.**

**8. Nel prendere atto di tutto quanto dichiarato dalla ditta sulla base della documentazione trasmessa, questo Ufficio si riserva di suggerire alla Regione di**

3/4

Dipartimento di Benevento – U.O.C. Area Territoriale – U.O. ARFI PEC: [arpac.dipartimentobenevento@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentobenevento@pec.arpacampania.it) - Tel.: 0824/320235.  
Parere AIA **IMEVA SPA** (P.I.: 00041200627) – Zona ASI Ponte Valentino, snc - Comune di Benevento (BN).



rivedere le condizioni autorizzative se, in seguito ad attività di sopralluogo, si dovessero riscontrare particolari criticità relative alle emissioni in atmosfera.

Si trasmette alla Regione Campania - U.O.D. 50.17.06 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Benevento.

**Benevento, li 16 febbraio 2024**

**I Tecnici**

**U.O. ARFI (Aria e Agenti Fisici)**

**CTP Dr. Francesco PENGUE**

La Dirigente dell'U.O. Aria e Agenti Fisici  
**Dr.<sup>ssa</sup> Antonia RANALDO**

per Il Dirigente dell'U.O.C. Area Territoriale **Ing. Gianluca SCOPPA**  
**Dr. Vincenzo DE GENNARO AQUINO**

VDG/AR/FP

4/4

Dipartimento di Benevento – U.O.C. Area Territoriale – U.O. ARFI\_PEC: [arpac.dipartimentobenevento@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentobenevento@pec.arpacampania.it) - Tel.: 0824/320235.  
Parere AIA IMEVA SPA (P.I.: 00041200627) – Zona ASI Ponte Valentino, snc- Comune di Benevento (BN).



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98  
Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli  
tel. 0812326111 – fax 0812326225 – [direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it](mailto:direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it) – [www.arpacampania.it](http://www.arpacampania.it) – P.I. 07407530638

**Prot.N.0011341/2024 - PARERE MODIFICA NON SOSTANZIALE - DITTA IMEVA  
S.P.A. - LOC. ZONA ASI PONTE VALENTINO - BENEVENTO (BN)**

---

**Da** arpac.dipartimentobenevento@pec.arpacampania.it  
<arpac.dipartimentobenevento@pec.arpacampania.it>

**A** uod.501706@pec.regione.campania.it <uod.501706@pec.regione.campania.it>

**Data** lunedì 19 febbraio 2024 - 12:51

---

---

Tx. parere Ditta Imeva Spa ALA BN (19.02.24).pdf.p7m  
16.02.24\_PARERE E.A. IMEVA\_BENEVENTO.pdf.p7m  
Copia con segnature Prot.N.0011341-2024.pdf



# **COMUNE DI BENEVENTO**

PROVINCIA DI BENEVENTO

ATTIVITA' IPPC 2.3C)  
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

## **IMEVA S.p.A.**

LOCALITA' PONTE VALENTINO – ZONA INDUSTRIALE Z5  
82100 BENEVENTO (BN)

### **PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

02/07/2024

## Sommario

<b>0</b>	<b>PREMESSA</b> .....	3
<b>1</b>	<b>MONITORAGGIO AMBIENTALE</b> .....	4
1.1	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC) AMBIENTALE.....	4
1.1.1	CONSUMO DI MATERIE PRIME .....	4
1.1.2	CONSUMO RISORSE IDRICHE.....	5
1.1.3	CONSUMO DI ENERGIA.....	6
1.1.4	CONSUMO COMBUSTIBILI .....	7
1.1.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	8
1.1.6	SCARICHI .....	11
1.1.7	RUMORE IN AMBIENTE ESTERNO .....	15
1.1.8	CONTROLLO RIFIUTI PRODOTTI.....	16
1.1.9	ACQUE SOTTERRANEE, SUOLO E SOTTOSUOLO .....	17
1.2	GESTIONE DELL'IMPIANTO .....	18
1.2.1	CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONE, DEPOSITI .....	18
1.3	INDICATORI DI PERFORMANCE.....	19
1.4	REGISTRO E-PRTR.....	19
1.5	DICHIARAZIONE FGAS.....	19
<b>2</b>	<b>RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO</b> .....	21
2.1	ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE .....	21
2.2	ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO .....	21
<b>3</b>	<b>MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE</b> .....	21



## **0 PREMESSA**

I.ME.VA. S.P.A., sita nell'area industriale ASI di Benevento, opera nel settore delle lavorazioni dell'acciaio e della zincatura a caldo, in particolare è specializzata nella realizzazione di barriere di sicurezza stradali.

La società è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale A.I.A. per l'attività IPPC (Integrated Pollution Prevention And Control) di cui al punto 2.3 c), rilasciata con D.D. n.155 del 02/12/2009 e ss.mm.ii.<sup>1</sup>

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

---

<sup>1</sup> Modifiche al DD 155/2009: presa d'atto prot. 886952 del 22/11/2001 che modifica l'autorizzazione alle emissioni; presa d'atto prot. 764328 del 18/10/2012 che ridefinisce le tipologie di rifiuti prodotti; Comunicazione prot. 523087 del 28/07/2015 che proroga la scadenza del decreto autorizzativo.

## 1 MONITORAGGIO AMBIENTALE

### 1.1 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC) AMBIENTALE

Il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente PMC, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'AIA suddetta.

Il Piano rappresenta in forma schematica il programma di campionamenti, analisi, misure e verifiche che il gestore (I.ME.VA S.p.a. cod. attività IPPC: 2.3 c) è tenuto a rispettare e i cui risultati devono essere annualmente trasmessi alle autorità preposte dalla normativa vigente.

Il presente PMC è conforme alle linee guida ISPRA 2007 "Il contenuto minimo del Piano di Monitoraggio e Controllo" per l'attività IPPC.

#### 1.1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME

L'I.ME.VA S.p.a. nell'ambito delle sue attività monitora le seguenti materie prime:

**tabella C1: Materie Prime**

Denominazione	Stato Fisico	Punto e Metodo di Misura	Frequenza di Autocontrollo	Unità di Misura	Modalità di Registrazione degli Autocontrolli	Reporting	Controllo ARPAC
Acciaio	Solido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Zinco	Solido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Acido cloridrico	Liquido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Sgrassante acido	Liquido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Additivi	Liquido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Acqua Ossigenata	Liquido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Ammoniaca	Liquido	Pesatura	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale

**tabella C1.2: prodotti finiti**

Denominazione	Stato Fisico	Frequenza di Autocontrollo	Unità di Misura	Modalità di Registrazione degli Autocontrolli	Reporting	Controllo ARPAC
Prodotti in acciaio non zincati	Solido	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale
Prodotti in acciaio zincati	Solido	Variabile	Kg	Cartacea ed elettronica	annuale	annuale

**tabella C2: controllo radiometrico**

il controllo non è applicabile all'impianto in esame

### 1.1.2 CONSUMO RISORSE IDRICHE

L'approvvigionamento idrico avviene sia mediante pozzo che dalla rete di distribuzione pubblica:

**tabella C3: Risorse Idriche**

Mese	Tipologia Approvv.	Unità Misura	Quantità utilizzata	Punto Prelievo	Punto di Misura	Fase di Utilizzo	Metodo misura	reporting	Controllo ARPAC
Gen	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Feb	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Mar	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Apr	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Mag	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Giu	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Lug	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Ago	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Set	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Ott	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Nov	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Dic	Pozzo	m <sup>3</sup>		P	Punto di prelievo	Igienico sanitario, Industriale, Antincendio	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Gen	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Feb	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Mar	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Apr	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Mag	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Giu	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Lug	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Ago	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Set	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Ott	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Nov	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Dic	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A1	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Gen	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale

Feb	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Mar	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Apr	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Mag	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Giu	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Lug	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Ago	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Set	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Ott	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Nov	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale
Dic	Rete Pubblica	m <sup>3</sup>		A2	Punto di prelievo	Usi Civili e Igienici	Contatore Volumetrico	annuale	annuale

### 1.1.3 CONSUMO DI ENERGIA

L’approvvigionamento energetico avviene mediante prelievo di energia dalla rete elettrica di media tensione:

**tabella C4: Energia**

Mese	descrizione	Unità di Misura	Quantità utilizzata	Utilizzo	Punto di Misura	Metodo di Misura	reporting	Controllo ARPAC
Gen	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Feb	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Mar	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Apr	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Mag	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Giu	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Lug	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Ago	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Set	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Ott	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Nov	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Dic	Energia Elettrica	kWh		LAV+Uffici	Cabina LAV	Lettura contatori	annuale	annuale
Gen	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Feb	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Mar	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Apr	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Mag	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Giu	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale

Lug	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Ago	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Set	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Ott	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Nov	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale
Dic	Energia Elettrica	kWh		ZIN	Cabina ZIN	Lettura contatori	annuale	annuale

#### 1.1.4 CONSUMO COMBUSTIBILI

Il consumo di combustibili avviene sia per alimentare i bruciatori della zincheria che per la movimentazione interna dei carrelli elevatori.

**Tabella C5: Combustibili**

Mese	tipologia	Unità Misura	Quantità	Punto di Misura	Fase di utilizzo	Stato Fisico	reporting	Controllo ARPAC
Gen	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Feb	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Mar	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Apr	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Mag	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Giu	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Lug	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Ago	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Set	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Ott	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Nov	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Dic	Gas naturale	m <sup>3</sup>		Contatore	Industriale	Gas	annuale	annuale
Gen	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Feb	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Mar	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Apr	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Mag	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Giu	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Lug	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Ago	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Set	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Ott	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Nov	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale
Dic	Gasolio	m <sup>3</sup>		Asta metrica	Movimentazione interna	Liquido	annuale	annuale

### 1.1.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

I punti di emissione appresso specificati devono essere monitorati semestralmente mediante indagine analitica di laboratorio e riportati nel registro dei controlli analitici.

I punti di emissione saranno chiaramente identificati mediante apposizione di idonei contrassegni che riporteranno la stessa denominazione indicata nel quadro riepilogativo delle emissioni e il diametro dei camini.

Il gestore dello stabilimento garantirà le opere necessarie per consentire gli accessi e le ispezioni ai fini dell'esercizio del controllo sulle emissioni da parte degli organi competenti. I camini per lo scarico in atmosfera sono provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti a valle dei presidi depurativi installati. I punti di prelievo per l'esecuzione delle attività di campionamento saranno conformi alla normativa UNI EN 13284-1. Per quanto riguarda l'accessibilità alle prese di misura, la piattaforma di lavoro sarà conforme a quanto indicato dalle vigenti norme UNI. Saranno inoltre garantite le norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni ed igiene e sicurezza dei luoghi di lavoro.

**tabella C6: punti di emissione**

Punto di Emissione	Portata massima Nmc/h	Durata emissioni h/g	Durata emissioni g/a	Sezione di emissione mq
H1	650	16	220	0,05
H3	3.000	16	220	0,3
H4	1.000	16	220	0,4
H5	6.000	8	220	0,4
H7	1.000	8	220	0,13
H8	8.000	24	220	0,79
H9	20.000	24	220	0,79
H10	25.000	24	220	0,79
H11	500	24	220	0,02
H12	500	24	220	0,02
H16	500	24	220	0,02
P1	1.500	occasionale	occasionale	/

**tabella C6.1 – C6.2: Inquinanti monitorati – metodi standard di riferimento**

Punto di Emissione	Parametro	Unità di Misura	Risultato	Metodo di Misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione	reporting	Controllo ARPAC
H1	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
	Metalli gen. da op. di saldatura	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14385:2004	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H3	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
	Metalli gen. da op. di saldatura	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14385:2004	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H4	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
	Metalli gen. da op. di saldatura	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14385:2004	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H5	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
	Metalli gen. da op. di saldatura	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14385:2004	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H7	Polveri/nebbie oleose	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
	I.P.A.	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14385:2004	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H8	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H8	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14792:2006	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H8	HCl	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14791:2006	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H8	NH <sub>3</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14792:2006	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H9	HCl	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 1911:2010	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H9	Ammoniaca	mg/Nm <sup>3</sup>		UNICHIM 632:84	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H10	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H10	Ammoniaca	mg/Nm <sup>3</sup>		UNICHIM 632:84	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H10	HCl	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 1911:2010	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H11	HCl	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 1911:2010	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H12	HCl	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 1911:2010	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
H16	HCl	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 1911:2010	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
P1	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 13284-1:2003	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale
	Metalli gen. da op. di saldatura	mg/Nm <sup>3</sup>		UNI EN 14385:2004	semestrale	Registro emissioni	annuale	annuale

Tutte le interruzioni degli impianti di abbattimento per manutenzione ordinaria devono essere monitorati e riportati nel registro delle interruzioni del normale funzionamento.

**tabella C7: Sistema di trattamento fumi**

Punto di Emissione	Tipo di controllo da effettuare	Frequenza	Tipo di controllo/manutenzione effettuato	Modalità di registrazione	reporting
H1	Scuotimento filtro depolveratore	Periodica	Scuotimento	Registro emissioni	annuale
H3	Pulizia filtro depolveratore con aria compressa in controcorrente	Periodica	Scuotimento	Registro emissioni	annuale
H4	Pulizia filtro depolveratore a cartucce per nebbie oleose	Periodica	Scuotimento pulizia	Registro emissioni	annuale
H5	Scuotimento filtro depolveratore	Periodica	Scuotimento	Registro emissioni	annuale
H7	Scuotimento filtro depolveratore	Periodica	Scuotimento	Registro emissioni	annuale
H9	Sostituzione Liquido	Periodica	Sostituzione liquido	Registro emissioni	annuale
H10	Pulizia automatica a maniche piatte	Periodica	Verifica Pulizia automatica	Registro emissioni	annuale
H11	Sostituzione Liquido	Annuale	Sostituzione Liquido	Registro emissioni	annuale
H12	Sostituzione Liquido	Annuale	Sostituzione Liquido	Registro emissioni	annuale
H16	Sostituzione Liquido	Annuale	Sostituzione Liquido	Registro emissioni	annuale

**tabella C8.1: emissioni diffuse**

L'impianto in esame non ha emissioni diffuse

**tabella C8.2: emissioni fuggitive**

L'impianto in esame non ha emissioni fuggitive

**tabella C8.3.1: emissioni eccezionali in condizioni prevedibili**

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

**tabella C8.3.2: emissioni eccezionali in condizioni imprevedibili**

Il gestore riporterà gli eventi secondo il modello di reporting fissato nella Autorizzazione Integrata Ambientale



### 1.1.6 SCARICHI

La rete degli scarichi I.ME.VA. prevede l'immissione dei reflui e delle acque di pioggia nella rete separata del Gestore Consorzio ASI di Benevento. Per le acque nere: è presente un punto di scarico "S1" relativo alle acque reflue servizi igienici e un punto di scarico "S2" relativo alle acque di prima pioggia depurate provenienti dall'area ZIN.

**Tabella 9a: Reflui servizi igienici**

Data	Punto di Emissione	Parametro	Unità di Misura	Risultato	Limite
	S1	pH	--		>5.5; <9.5
	S1	Colore	--		Non percett.diluz.1:40
	S1	Odore	--		Non molesto
	S1	Materiali grossolani	--		Assenti
	S1	Solidi sospesi totali	mg/l		200
	S1	BOD <sub>s</sub>	mg/l		250
	S1	COD	mg/l		500
	S1	Alluminio	mg/l		2
	S1	Cadmio	mg/l		0,02
	S1	Cromo tot.	mg/l		4
	S1	Cromo VI	mg/l		0,2
	S1	Ferro	mg/l		4
	S1	Mercurio	mg/l		0,005
	S1	Piombo	mg/l		0,3
	S1	Rame	mg/l		0,4
	S1	Zinco	mg/l		1
	S1	Cloro attivo libero	mg/l		0,3
	S1	Solfati	mg/l		1000
	S1	Cloruri	mg/l		1200
	S1	Fluoruri	mg/l		12
	S1	P-totale	mg/l		10
	S1	Tensioattivi	mg/l		4
	S1	N-ammoniacale	mg/l		30
	S1	N-nitroso	mg/l		0,6
	S1	N-nitrico	mg/l		30
	S1	Grassi ed oli	mg/l		40
	S1	Idrocarburi totali	mg/l		10

**Tabella 9b: Reflui servizi igienici**

Data	Punto di Emissione	Parametro	Unità di Misura	Risultato	Limite
	S2	pH	--		>5.5; <9.5
	S2	Colore	--		Non percett.diluz.1:40
	S2	Odore	--		Non molesto
	S2	Materiali grossolani	--		Assenti
	S2	Solidi sospesi totali	mg/l		200
	S2	BOD <sub>s</sub>	mg/l		250
	S2	COD	mg/l		500
	S2	Alluminio	mg/l		2

	S2	Cadmio	mg/l		0,02
	S2	Cromo tot.	mg/l		4
	S2	Cromo VI	mg/l		0,2
	S2	Ferro	mg/l		4
	S2	Mercurio	mg/l		0,005
	S2	Piombo	mg/l		0,3
	S2	Rame	mg/l		0,4
	S2	Zinco	mg/l		1
	S2	Cloro attivo libero	mg/l		0,3
	S2	Solfati	mg/l		1000
	S2	Cloruri	mg/l		1200
	S2	Fluoruri	mg/l		12
	S2	P-totale	mg/l		10
	S2	Tensioattivi	mg/l		4
	S2	N-ammoniacale	mg/l		30
	S2	N-nitroso	mg/l		0,6
	S2	N-nitrico	mg/l		30
	S2	Grassi ed oli	mg/l		40
	S2	Idrocarburi totali	mg/l		10

Per le acque bianche: sono presenti tre punti di scarico U1, U2, U3, con pozzetti di ispezione interni alla proprietà.

**Tabella 10a: acque di pioggia U1**

Data	Punto di Emissione	Parametro	Unità di Misura	Risultato	Limite
	U1	pH	--		>5.5; <9.5
	U1	Colore	--		Non percett.diluz.1:40
	U1	Odore	--		Non molesto
	U1	Materiali grossolani	--		Assenti
	U1	Solidi sospesi totali	mg/l		200
	U1	BOD <sub>5</sub>	mg/l		250
	U1	COD	mg/l		500
	U1	Alluminio	mg/l		2
	U1	Cadmio	mg/l		0,02
	U1	Cromo tot.	mg/l		4
	U1	Cromo VI	mg/l		0,2
	U1	Ferro	mg/l		4
	U1	Mercurio	mg/l		0,005
	U1	Piombo	mg/l		0,3
	U1	Rame	mg/l		0,4
	U1	Zinco	mg/l		1
	U1	Cloro attivo libero	mg/l		0,3
	U1	Solfati	mg/l		1000
	U1	Cloruri	mg/l		1200
	U1	Fluoruri	mg/l		12
	U1	P-totale	mg/l		10
	U1	N-ammoniacale	mg/l		30
	U1	N-nitroso	mg/l		0,6

	U1	N-nitrico	mg/l		30
	U1	Grassi ed oli	mg/l		40
	U1	Idrocarburi totali	mg/l		10
	U1	Tensioattivi	mg/l		4

**Tabella 10b: acque di pioggia U2**

Data	Punto di Emissione	Parametro	Unità di Misura	Risultato	Limite
	U2	pH	--		>5.5; <9.5
	U2	Colore	--		Non percett.diluz.1:40
	U2	Odore	--		Non molesto
	U2	Materiali grossolani	--		Assenti
	U2	Solidi sospesi totali	mg/l		200
	U2	BOD <sub>s</sub>	mg/l		250
	U2	COD	mg/l		500
	U2	Alluminio	mg/l		2
	U2	Cadmio	mg/l		0,02
	U2	Cromo tot.	mg/l		4
	U2	Cromo VI	mg/l		0,2
	U2	Ferro	mg/l		4
	U2	Mercurio	mg/l		0,005
	U2	Piombo	mg/l		0,3
	U2	Rame	mg/l		0,4
	U2	Zinco	mg/l		1
	U2	Cloro attivo libero	mg/l		0,3
	U2	Solfati	mg/l		1000
	U2	Cloruri	mg/l		1200
	U2	Floruri	mg/l		12
	U2	P-totale	mg/l		10
	U2	N-ammoniacale	mg/l		30
	U2	N-nitroso	mg/l		0,6
	U2	N-nitrico	mg/l		30
	U2	Grassi ed oli	mg/l		40
	U2	Idrocarburi totali	mg/l		10
	U2	Tensioattivi	mg/l		4

**Tabella 10c: acque di pioggia U3**

Data	Punto di Emissione	Parametro	Unità di Misura	Risultato	Limite
	U3	pH	--		>5.5; <9.5
	U3	Colore	--		Non percett.diluz.1:40
	U3	Odore	--		Non molesto
	U3	Materiali grossolani	--		Assenti
	U3	Solidi sospesi totali	mg/l		200
	U3	BOD <sub>s</sub>	mg/l		250
	U3	COD	mg/l		500
	U3	Alluminio	mg/l		2
	U3	Cadmio	mg/l		0,02

	U3	Cromo tot.	mg/l		4
	U3	Cromo VI	mg/l		0,2
	U3	Ferro	mg/l		4
	U3	Mercurio	mg/l		0,005
	U3	Piombo	mg/l		0,3
	U3	Rame	mg/l		0,4
	U3	Zinco	mg/l		1
	U3	Cloro attivo libero	mg/l		0,3
	U3	Solfati	mg/l		1000
	U3	Cloruri	mg/l		1200
	U3	Floruri	mg/l		12
	U3	P-totale	mg/l		10
	U3	N-ammoniacale	mg/l		30
	U3	N-nitroso	mg/l		0,6
	U3	N-nitrico	mg/l		30
	U3	Grassi ed oli	mg/l		40
	U3	Idrocarburi totali	mg/l		10
	U3	Tensioattivi	mg/l		4

Si assumono quali limiti di emissione quelli riportati nella Tabella 3 “Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura” dell’Allegato 5 alla Parte terza del D.Lgs 152/06 alla colonna “Scarico in rete fognaria”.

Dal momento del prelievo sino alla consegna al laboratorio chimico i campioni saranno conservati secondo quanto previsto dalle norme IRSA-CNR.

Le analisi saranno effettuate con metodi analitici di riferimento previsti dalla normativa nazionale, descritti nei volumi “Metodi analitici per le acque” redatti dall’Istituto di ricerca sulle acque (IRSA), CNR, Roma”.

I certificati delle analisi relative ai controlli saranno conservati in modalità informatica/cartacea.

### 1.1.7 RUMORE IN AMBIENTE ESTERNO

E' prevista dal D.D. n.155 del 02/12/2009 un'indagine fonometrica delle immissioni acustiche nei punti appresso specificati.

**Tabella C11: Immissioni acustiche**

Data	Periodo	Postazioni	Sorgenti	Unità di Misura	Risultato	Limite
	diurno	P1	Lato ingresso stabilimento	dB		70
	diurno	P2	Lato parcheggio (viabilità ordinaria)	dB		70
	diurno	P3	Lato depuratore	dB		70
	diurno	P4	Lato SS bis (capannone doppio)	dB		70
	diurno	P5	Lato confinale posteriore ex Galvacenter (capannone singolo)	dB		70
	notturno	P1	Lato ingresso stabilimento	dB		60
	notturno	P2	Lato parcheggio (viabilità ordinaria)	dB		60
	notturno	P3	Lato depuratore	dB		60
	notturno	P4	Lato SS bis (capannone doppio)	dB		60
	notturno	P5	Lato confinale posteriore ex Galvacenter (capannone singolo)	dB		60

“il programma di rilevamento dovrà essere inviato in forma scritta all’Autorità Competente e ad ARPAC almeno un mese prima che si inizi l’attività. Una copia del rapporto di rilevamento acustico, che sarà inviato all’Autorità Competente e ad ARPAC, sarà reso disponibile nel sito per il controllo eseguito dall’Autorità Competente. Una sintesi dell’ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all’Autorità Competente”.

### 1.1.8 CONTROLLO RIFIUTI PRODOTTI

Tutte le verifiche analitiche condotte sui rifiuti prodotti devono essere tenute presso il complesso industriale in apposito registro di raccolta dei certificati analitici.

**Tabella C12: Rifiuti**

CER	SF	Descrizione	Frase di Pericolo HP	Destinazione	Quantità	
					tonnellate	mc
11 01 05*	liquido	Acidi di decapaggio	HP6-HP8	Recupero /smaltimento		
11 01 09*	solido	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	HP4 – HP8 – HP14	smaltimento		
11 01 10	solido	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09		smaltimento		
11 01 13*	solido	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	HP14	smaltimento		
11 01 14	solido	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13		smaltimento		
11 05 01	solido	Zinco solido		recupero		
11 05 02	polverulento	Ceneri di zinco		recupero		
11 05 03*	polverulento	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	HP4 – HP8 – HP14	smaltimento		
12 01 01	solido	limatura e trucioli di materiali ferrosi		recupero		
12 01 02	solido	polveri e particolato di materiali ferrosi		Recupero /smaltimento		
12 01 06*	liquido	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	HP6 – HP14	Recupero /smaltimento		
12 01 07*	liquido	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	HP6 – HP14	Recupero /smaltimento		
12 01 08*	liquido	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	HP14	smaltimento		
12 01 09*	liquido	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	HP14	smaltimento		
12 01 10*	liquido	oli sintetici per macchinari	HP6 - HP14	smaltimento		
12 01 12*	liquido	cere e grassi esauriti	HP14	smaltimento		
12 01 14*	solido	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	HP14	smaltimento		
12 01 15	solido	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14		smaltimento		
12 01 19*	liquido	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	HP6 – HP14	Recupero /smaltimento		
17 04 05	solido	ferro e acciaio		Recupero		
13 02 08*	liquido	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	HP6 – HP14	Recupero /smaltimento		
15 01 01	solido	imballaggi in carta e cartone		recupero		
15 01 02	solido	imballaggi in plastica		recupero		
15 01 03	solido	imballaggi in legno		recupero		
15 01 06	solido	imballaggi in materiali misti		recupero		
15 01 10*	solido	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	HP14	Recupero/ smaltimento		
15 02 02*	solido	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	HP14	smaltimento		

16 01 03	solido	pneumatici fuori uso		Recupero/ smaltimento		
16 02 11*	solido	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	HP6 - HP14	Recupero		
16 02 13*	solido	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	HP5 - HP6 - HP14	Recupero		
16 02 14	solido	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		Recupero		
16 03 03*	Solido	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	HP14	smaltimento		
16 03 05*	Solido	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	HP14	smaltimento		
16 03 06	Solido	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05		recupero		
16 05 06*	Solido/ liquido	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	HP14	smaltimento		
16 05 07*	Solido/ liquido	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	HP14	smaltimento		
16 05 08*	Solido/ liquido	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	HP14	smaltimento		
16 05 09	Solido/ liquido	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08		smaltimento		
16 06 01*	solido	batterie al piombo	HP3 - HP5 - HP14	Recupero/ smaltimento		
16 06 05	solido	altre batterie e accumulatori		Recupero/ smaltimento		
16 09 03*	solido	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	HP14	smaltimento		
16 10 02	liquido	rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01		smaltimento		
13 05 06*	liquido	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	HP14	smaltimento		
19 08 02	Solido/ liquido	rifiuti dell'eliminazione della sabbia		smaltimento		
19 08 13*	Solido/ liquido	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	HP6 - HP14	smaltimento		
19 08 14	Solido/ liquido	fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		smaltimento		
20 03 04	Solido/ liquido	fanghi delle fosse settiche		smaltimento		

### 1.1.9 ACQUE SOTTERRANEE, SUOLO E SOTTOSUOLO

**Tabella C13: Indagini acque profonde**

Punto di misura	Parametri	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
pozzo	Metalli pesanti	Analisi chimica	Quinquennale	Cartacea e elettronica	Quinquennale

## 1.2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

### 1.2.1 CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONE, DEPOSITI

La tabella che segue fornisce elementi di informazione sui sistemi di monitoraggio e controllo di apparecchiature che per loro natura rivestono particolare rilevanza ambientale. Si tratta di apparecchiature proprie del processo e non si tratta qui dei sistemi di abbattimento che sono trattati in altra sezione.

**Tabella C14: Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo**

Attività	Macchina	Parametri e frequenze				Modalità di registrazione e trasmissione
		Parametri	Frequenza	Fase	Modalità di controllo	
Zincatura	Vasca	Temperatura bagno	Oraria	Continua	Informatica	Cartacea e elettronica

**Tabella C15: Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari**

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Vasca di zincatura	Demattazione	Oraria	Cartacea e elettronica
Vasca di zincatura	Disossidazione	Settimanale	Cartacea e elettronica
Vasca di zincatura	Deferrizzazione	Settimanale	Cartacea e elettronica

Qualora all'interno dell'impianto siano presenti delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale), indicare la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta programmate.

**Tabella C16: Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento)**

Struttura di contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasca di contenimento acido esausto	Visivo	Giornaliero	Cartacea e elettronica	Vasca a corpo di contenimento	Giornaliero	Cartacea e elettronica
Vasca di contenimento acido vergine	Visivo	Giornaliero	Cartacea e elettronica	Vasca a corpo di contenimento	Giornaliero	Cartacea e elettronica
Controllo dell'integrità dell'impermeabilità della pavimentazione	Visivo	mensile	Cartacea e elettronica (In caso di criticità riscontrate)			
Controllo dei punti di stoccaggio rifiuti/materie e capacità contenitiva dei serbatoi/contenitori	Visivo	mensile	Cartacea e elettronica (In caso di criticità riscontrate)			
Controllo dell'integrità dei contenitori/serbatoi dei rifiuti	Visivo	mensile	Cartacea e elettronica (In caso di criticità riscontrate)			



### 1.3 INDICATORI DI PERFORMANCE

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, possono essere definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) ed indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno). Tali indicatori andranno rapportati con l'unità di produzione.

Nel report che l'azienda inoltrerà all'autorità Competente dovrà essere riportato per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale disponibile, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

Sono assunti dal D.D. n.155 del 02/12/2009 quali indicatori di performance per l'attività IPPC i seguenti parametri:

**Tabella C17: Indicatori di performance**

Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Reporting
Zinco/T acciaio zincato	Kg	Pesatura	Variabile	Cartacea e elettronica	
Acido cloridrico/T acciaio zincato	kg	Pesatura	Variabile	Cartacea e elettronica	

### 1.4 REGISTRO E-PRTR

Il Regolamento (CE) n.166/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18 gennaio 2006 ha istituito il registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti a livello comunitario, sottoforma di banca dati elettronica accessibile al pubblico.

La I.ME.VA. Spa, superando i valori soglia per la produzione di rifiuti, è tenuta alla Comunicazione art.5 del Reg. CE 166/2006 Dich. E-PRTR entro il 30 aprile di ogni anno ai sensi dell'art.4 comma 1 del DPR 11 luglio 2011 n.157.

Di conseguenza è tenuta a trasmettere la stessa Dichiarazione all'Autorità Competente al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

La Dichiarazione E-PRTR entrerà a far parte integrante del presente Piano, ma l'inserimento della Dichiarazione E-PRTR nel PMC non esime l'azienda dall'invio all'UOD 15 al 30 aprile di ogni anno della stessa dichiarazione dell'anno scorso.

### 1.5 DICHIARAZIONE FGAS

Entro il 31 maggio di ogni anno è necessario compilare la dichiarazione ai sensi dell'art.16, comma 1, del DPR 43/2012 riferita all'anno precedente. Sono oggetto della dichiarazione le apparecchiature e i sistemi FISSI che contengono una carica circolante di 3 kg (da nuova normativa bisogna calcolare il GWP corrispondente al refrigerante) o più di gas fluoruranti ad effetto serra e che appartengono alle seguenti tipologie:

- Refrigerante
- Condizionamento dell'aria

- Pompe di calore
- Sistemi di protezione antincendio.

L'obbligo di compilazione della Dichiarazione F-gas spetta al proprietario dell'apparecchiatura o dell'impianto, a meno che quest'ultimo non abbia delegato l'effettivo controllo dell'apparecchiatura o del sistema ad una società esterna (tramite contratto scritto), ma non è detto che il proprietario dell'apparecchiatura debba essere per forza una ditta di installazione/manutenzione o una persona/azienda iscritta al Registro di cui all'art.8 del DPR 43/2012 o in possesso del certificato di cui all'art.9 del DPR 43/2012.

La I.ME.VA. Spa, avendo tra le proprie dotazioni apparecchiature che rispondono ai requisiti anzidetti, è obbligata a tale dichiarazione.

La Dichiarazione F-gas, per completezza d'informazione, entrerà a far parte integrante del presente Piano.

## 2 RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Entro il 30 aprile di ogni anno sarà trasmesso all'UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Benevento, al dipartimento ARPAC di Benevento e al Comune di Benevento le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità nello stesso riportata.

### 2.1 ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

**Tabella D1: attività a carico del gestore**

Tipologia di intervento	frequenza	Componente ambientale interessata	Totale interventi nel periodo di validità del piano
Rilievi fonometrici	Annuale	Rumore	12
Campionamenti e analisi	Semestrale	Aria	24
	semestrale	Acque di 1 <sup>a</sup> e 2 <sup>a</sup> pioggia	24
	quinquennali	sotterranee	2
	annuale	Rifiuti (n.1 per ogni tipologia di rifiuto prodotto)	12 (per ogni tipologia di rifiuto prodotto)
La ditta ha adottato il sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015 (scadenza 30/12/2022), pertanto la durata dell'AIA è di 12 anni.			

### 2.2 ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Nell'ambito delle attività di controllo previste nel presente piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente Piano è parte integrante, l'ente di controllo individuato nell'ARPAC svolge le seguenti attività.

**Tabella D2: attività a carico dell'ente di controllo**

Tipologia di intervento	frequenza	Componente ambientale interessata	Totale interventi nel periodo di validità del piano
Visita di controllo in esercizio	Almeno triennale*	Tutte	Almeno 4
Rilievi fonometrici		Rumore	
Campionamento e analisi		Aria	
		Acque reflue rifiuti	
(*) come indicato dalla DGRC n. 115 del 26.03.2019 (piano di ispezione ambientale della Regione Campania relativo alle installazioni soggette ad AIA)			

## 3 MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE

L'impianto in esame non è dotato di sistemi di monitoraggio e di controllo in continuo delle emissioni.



**DOCUMENTO PRESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO  
PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT  
Codici IPPC 2.3c)**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione Sociale	I.ME.VA. S.p.A.
Anno di fondazione	1973
Gestore impianto IPPC	Russo Salvatore
Sede Legale	C.da Ponte Valentino Z.I. ASI - Benevento
Sede Operativa	C.da Ponte Valentino Z.I. ASI - Benevento
UOD di attività	
Codice ISTAT attività	25.11.00
Codice attività IPPC	2.3c
Codice NOSE-P attività IPPC	105.01
Codice NACE attività IPPC	28.51
Codificazione industria insalubre	1° Classe 1C
Dati occupazionali	
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	220

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della I.ME.VA. S.p.A. è un impianto per la trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora

L'attività è iniziata nel 1973.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	2.3c)	Trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora	11,7 t/h

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale zona D4;
- in 2 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 10 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata* per 44413,90 mq e non pavimentata per 8000 mq.

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

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
75.970	23.556,10	44.413,90	8.000

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

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

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	/	IT04/1331	CERT-00915-96-ITA-Accredia-Sincert	CERT-00915-96-ITA-Accredia-Sincert
Data emissione	/	30/12/2022	16/09/2021	30/11/2022

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

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

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Benevento (BN) alla C.da Ponte Valentino Z.I. ASI. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "uso industriale"; su di essa non esistono vincoli paesaggistici o storici. L'area ricade parzialmente in area di rispetto dei corpi idrici (Fiume Calore) di cui all'art. 142 c.1 del D.Lgs. 42/2004.

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	D.D. 73 del 30/06/2023	30/06/2035	Regione Campania Uod Autorizzazioni ambientali e rifiuti di Benevento	D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		SI
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	D.D. 73 del 30/06/2023	30/06/2035	Regione Campania Uod Autorizzazioni ambientali e rifiuti di Benevento	D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.		SI
Rifiuti						SI
Concessioni edilizie						NO
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali						NO
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici						SI
Autorizzazione igienico sanitaria						NO
Certificato Prevenzione Incendi						NO
Approvvigionamento acqua da pozzi	Concessione n. 43 del 12/09/2013	12/09/2043	Provincia di Benevento	Regio Decreto 11 dicembre 1933 n. 1775 art.4		NO
V.I.A.						NO
Prevenzione incendi	Prot. n. 15631 del 13/12/2017 e ss.mm.ii.		VVFF Benevento	DPR 151/2011		NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività è la lavorazione dell'acciaio e della zincatura a caldo per la realizzazione di barriere ed opere di sicurezza stradale

### B.2.2 Materie prime

MATERIE PRIME			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Acciaio	24.066.000	Solido	LAV - ZIN
Zinco	1.751.230	Solido	ZIN
Acido cloridrico	575.000	Liquido	ZIN
Sgrassante acido	12.000	Liquido	ZIN
Additivi	20.000	Liquido	ZIN
Acqua Ossigenata	17.444	Liquido	ZIN
Ammoniaca	28.350	Liquido	ZIN

Tabella 5 - Materie prime

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 29.950 mc annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 95,2 mc.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto per 10.150 mc e da pozzo per 10.800 mc.

#### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione dei bruciatori a servizio della fase di zincatura e preriscaldamento.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
LAV + uffici direzionali	Lavorazioni metalliche, ricarica carrelli elettrici	565.000	37
ZIN	Carico, sgrassaggio, decapaggio, flussaggio, preriscaldamento, zincatura, scarico, dezincatura, ricarica carrelli elettrici	727.000	47
TOTALI		1.292.000	84

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Energia termica consumata (kWh)	Consumo termico specifico (kWh/t)
ZIN	Zincatura, preriscaldamento	2.540.000	165
TOTALI		2.540.000	165

Tabella 7 – Consumi di energia termica

#### Rifiuti

Non si effettuano operazioni di recupero rifiuti.

### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

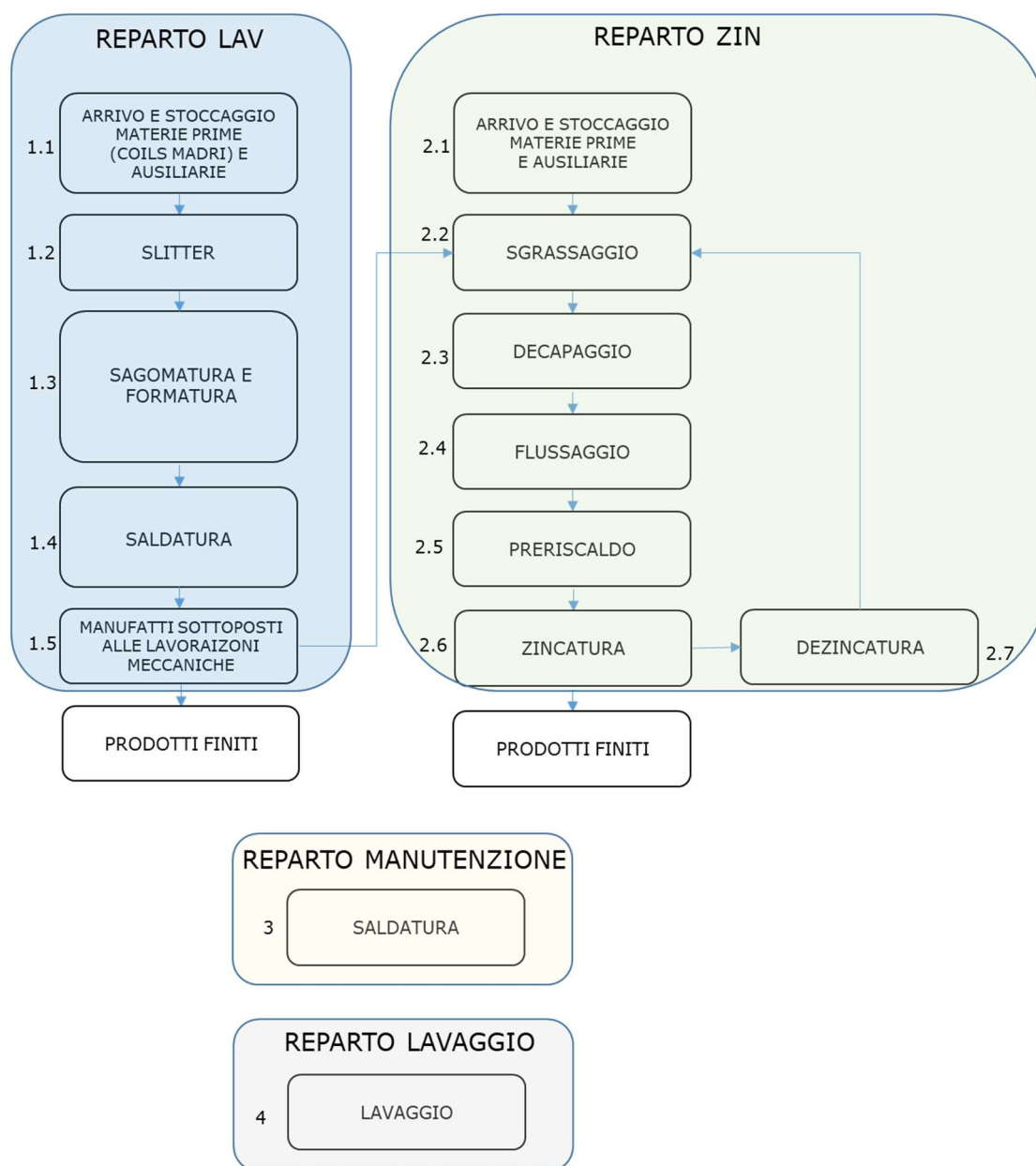


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Il ciclo produttivo può essere distinto in due grandi macroaree, una afferente al capannone industriale LAV ove avvengono le lavorazioni delle lamiere e l'altra afferente al capannone industriale ZIN ove avviene la zincatura. Sono inoltre presenti attività accessorie di manutenzione e di lavaggio componenti.

#### 1 LAVORAZIONI MECCANICHE (LAV)

L'attività predominante della IMEVA consiste nella lavorazione dell'acciaio effettuata principalmente nel capannone delle lavorazioni denominato "LAV", il cui ciclo produttivo si compone delle seguenti fasi:



- Arrivo e stoccaggio materie prime (1.1);
- Slittaggio, spianatura e taglio dei coils madri (1.2);
- Sagomatura e formatura della lamiera attraverso una o più fasi di taglio, stampaggio, calandratura, piegatura (1.3)
- Saldatura, mediante saldatrice robot, saldatrici manuali e saldatrice CSS (1.5)

## **2 ZINCATURA (ZIN)**

L'altra attività della IMEVA consiste nel trattamento superficiale di protezione anticorrosiva e di finitura estetica dei manufatti in acciaio, effettuato mediante immersione nello zinco fuso alla temperatura di circa 450° C nel capannone industriale denominato "ZIN".

Il processo di zincatura prevede le seguenti operazioni:

- Arrivo e stoccaggio materie prime (2.1);
- Carico materiale da zincare per mezzo di carroporti automatizzati;
- Sgrassaggio in vasca con una soluzione acida al 10% HCl (acido cloridrico) in acqua, necessario per la pulizia della superficie del materiale da zincare da oli e grassi (2.2);
- Decapaggio in vasca con una soluzione acida al 50% HCl (acido cloridrico) in acqua, necessario per asportare lo strato di ossido superficiale al materiale da zincare (2.3);
- Flussaggio in una vasca con soluzione passivante, necessario per evitare l'ossidazione del materiale ed assicurare una zincatura di buona qualità (2.4);
- Preriscaldamento in forno essiccatoio attraverso cui vengono fatti passare i pezzi metallici, necessario per essiccazione e preriscaldamento (2.5);
- Zincatura a caldo in forno dotato di vasca di fusione alla temperatura di 450°C, necessaria per ricoprire il materiale di processo con uno strato sottile di zinco ottenuto per immersione del materiale nello zinco fuso (2.6);
- Eventuale dezincatura, nel caso in cui i prodotti zincati non risultino conformi (2.7)

## **3 REPARTI DI MANUTENZIONE**

L'azienda dispone di un reparto attrezzeria dove in precedenza venivano effettuate piccole operazioni di riparazioni di macchinari ed utensili, anche mediante saldatura. In questa area la saldatrice sarà dismessa e sarà spostata nel nuovo reparto di manutenzione.

### **2.2.4 OPERAZIONE DI LAVAGGIO**

L'azienda dispone di un reparto lavaggio dove vengono effettuati lavaggi di piccole componenti meccaniche.

## B.3 QUADRO AMBIENTALE

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

Le emissioni in atmosfera sono localizzate in 14 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Lavorazioni meccaniche
- Zincatura

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 8.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						au tor izz ata	misura ta	Con c	F.M.
1	C1	emergenza	Reparto zin – gruppo elettrogeno di emergenza	Art. 272 c.1 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. - Attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante ai sensi dell'all. IV parte I alla parte V del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.	/	/	/	/	/
2	C2	emergenza	Reparto LAV – gruppo elettrogeno di emergenza		/	/	/	/	/
3	H2	Saldatura	Reparto manutenzione		/	/	/	/	/
4	H1	Taglio laser	Reparto LAV	Polveri	3,7		650	50	0,003
				Metalli gen sald	/			2	0,001
5	H3	Saldatrice CSS e saldatrice manuale	Reparto LAV	Polveri	/		3000	50	0,15
				Metalli gen sald	/			2	0,006
6	H4	Segatrice Friggi	Reparto LAV	Polveri	4,6		1000	50	0,05
				Metalli gen sald	/			2	0,002
7	H5	Saldatura robotizzata	Reparto LAV	Polveri	2,2		6000	50	0,3
				Metalli gen sald	/			2	0,012
8	H7	Saldatura manuale	Reparto LAV	Polveri	2,3		1000	50	0,05
				Metalli gen sald	/			2	0,002
9	H8	Impianti termici	Reparto ZIN	Polveri	5		8000	0,6	0,003
				NOx	350			31	0,15
				SOx	35			2,1	0,01
10	H9	Decapaggio	Reparto ZIN	HCl	30		20000	0,03	0,005
11	H10	Zincatura a caldo	Reparto ZIN	Polveri	15		25000	0,4	0,005
				HCl	10			0,7	0,01
				NO3	30			<0,1	<0,001
12	H11	Stoccaggio HCl e deposito HCl esausto	Reparto ZIN	HCl	30		500	<0,0 01	/
13	H12	Stoccaggio HCl	Reparto ZIN	HCl	30		500	<0,0 01	/
14	H16	Deposito acidi di dezincatura esausti	Reparto ZIN	HCl	30		500	<0,0 01	/

Tabella 8 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera

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

L'azienda scarica in fogna nera consortile ASI le acque reflue provenienti dai servizi igienici e le acque di prima pioggia provenienti dall'area Zincheria, mentre scarica in fogna bianca ASI le acque meteoriche provenienti dall'area LAV, dall'area uffici amministrativi e parcheggio e le acque di seconda pioggia provenienti dall'area Zincheria.

Le emissioni sono indicate in Tabella 9.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno		
2.3c)	S1 - Servizi igienici	COD, BOD, ecc.	25	5551	/	Tab. 3 All.5 parte III D.Lgs. 152/06
	S2 - Prima pioggia area ZIN		152,5	9150	/	
	U1 - Acque meteoriche area LAV		402,8	24.168,1	/	
	U2 - Acque meteoriche area ingresso, parcheggio, uffici		73,3	4.399	/	
	U3 - Acque seconda pioggia area ZIN		236,7	14.202,2	/	

Tabella 9 -Principali caratteristiche degli scarichi

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

Le principali sorgenti di rumore sono rappresentati dai macchinari e le attrezzature connesse alle attività a servizio delle lavorazioni meccaniche e di zincatura.

Il comune di Benevento ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica con D.C.C. n. 14 del 20/04/2001 dal quale si evince che la classe acustica in oggetto è ZONA V: aree prevalentemente industriali. L'azienda effettua periodicamente valutazioni di impatto acustico come da proprio piano di monitoraggio e controllo.

### B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla I.ME.VA. S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 2.3c).

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
Installazione di uno step di sgrassaggio, a meno che i manufatti non siano completamente privi di grasso		Applicata	E' presente lo step di sgrassaggio per l'eliminazione di oli e grassi depositi sulla superficie durante la produzione e l'assemblaggio dei manufatti in acciaio. Il bagno di sgrassaggio acido è ottenuto a partire da acidi inorganici forti diluiti con additivi, emulsionanti e inibitori della corrosione
<u>Gestione ottimizzata del bagno</u>			
Attraverso il monitoraggio costante dei parametri del bagno, come temperatura e concentrazione dell'agente di grassaggio, si ottiene l'ottimizzazione di questa fase di processo con semplici misure generali	L'efficienza dello sgrassaggio può essere migliorata incrementando il contatto tra il liquido e il manufatto, per esempio muovendo il manufatto o muovendo la soluzione (movimentazione effettuata con carroponte o con strumentazioni idonee, oppure agitazione della soluzione durante l'immersione dei pezzi	Applicata	La temperatura è misurata tramite sonda mentre la concentrazione è ricavata attraverso analisi di laboratorio. La movimentazione del manufatto è ottenuta con il carroponte
<u>Manutenzione e pulizia dei bagni di sgrassaggio aperti</u>			
Nello sgrassaggio alcalino l'emulsione che si forma è instabile, l'olio e il grasso si conglomerano e formano uno strato galleggiante sulla superficie nelle aree dove c'è movimento del bagno di sgrassaggio. Questo agglomerato può essere separato e rimosso attraverso schiumarole, tubi di drenaggio per lo scarico, raschi, ecc. Per mezzi di tali misure, utilizzando semplicemente la gravità (tempo di separazione: un paio d'ore) la vita dei bagni di sgrassaggio può essere prolungata da 2 a 4 volte. I fanghi rimossi contengono oli, grassi, agenti di sgrassaggio, scaglie, ruggine, polveri, ecc. e vengono di solito smaltiti	Le misure descritte per prolungare la vita dei bagni di sgrassaggio sono anche applicabili ai bagni di sgrassaggio acidi ma, a causa della formazione di emulsioni più stabili, l'efficienza risulta ridotta. Durate maggiori in esercizio dei bagni da 2 a 4 volte.	Applicata	Viene effettuato uno sgrassaggio acido, quindi le operazioni di manutenzione e pulizia dei bagni hanno una efficienza ridotta rispetto a quella di sgrassaggio alcalino, tuttavia lo sgrassaggio acido ha un vantaggio consistente per la possibilità di omissione dello step di lavaggio con conseguente riduzione del consumo idrico

### 3.1.2 DECAPAGGIO E STRIPPAGGIO

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
<b>Controllo dei parametri del bagno aperto (concentrazione e temperatura)</b>			
<p>Il contenuto di HCl nella fase gassosa al di sopra di un bagno di decapaggio dipende dalla temperatura e dalla concentrazione. Le emissioni dei bagni di decapaggio sono al di sotto di 10mg/Nmc quando la coppia di valori (temperatura e concentrazioni) è nell'area al di sotto della retta in figura A.</p> <p>Se si effettua un controllo accurato dei parametri di processo (temperatura e concentrazione), con condizioni operative nei limiti stabiliti in figura A, i sistemi di estrazione della fase di vapore e le successive tecniche di abbattimento diventano sovrabbondanti. Le aspirazioni e conseguenti abbattimenti possono essere richiesti quando non è possibile operare nelle zone del diagramma di fig. A o quando le condizioni di ventilazione naturale lo richiedono</p>		Applicata	<p>La temperatura è misurata tramite sonda mentre la concentrazione è ricavata attraverso analisi di laboratorio, al fine di ottenere le condizioni operative nei limiti stabiliti dalla fig. A.</p> <p>E' comunque presente un sistema di aspirazione delle emissioni in atmosfera che sono abbattute mediante scrubber ed espulse in atmosfera attraverso il camino H9.</p>

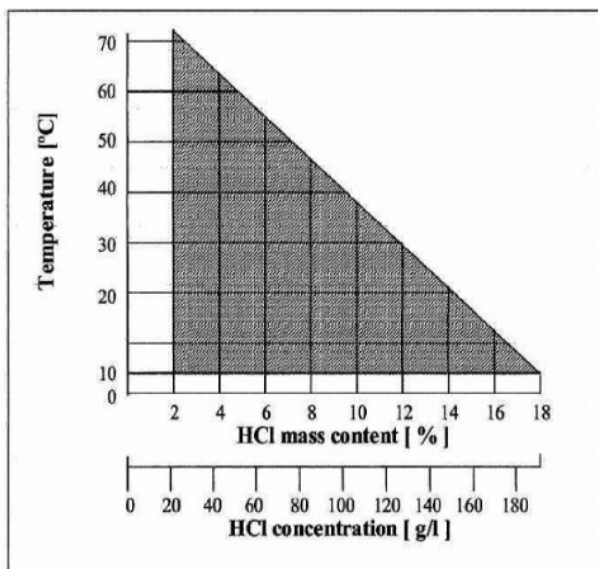


Fig. A Curva limite per l'esercizio dei bagni di decapaggio aperti

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
<b>Controllo ed esercizio ottimizzati del bagno aperto</b>			
<p>L'efficienza del decapaggio, e quindi il tempo necessario per il decapaggio, cambia lungo la durata del bagno. Man mano che il bagno invecchia la concentrazione del ferro aumenta ed è necessario meno acido libero per mantenere la stessa velocità di decapaggio all'inizio. E' infatti necessaria la presenza di ioni <math>Fe^{2+}</math> in quantità dipendenti dall'acidità libera per ottenere l'ottimizzazione dell'attività decapante del bagno (fig. B). Un attento monitoraggio dei parametri del bagno (concentrazione dell'acido, contenuto di ferro, ecc.) può aiutare nell'ottimizzazione dell'operazione attraverso la conoscenza dei cambiamenti nel bagno e permettere procedure di esercizio diverse, come la riduzione del tempo di decapaggio per evitare il sovradecapaggio.</p>	<p>Si può ottenere un consumo di acido fresco (al 33w%) fino a 10-15 Kg/ton di acciaio zincato</p>	Applicata	<p>Viene effettuato un attento monitoraggio dei parametri del bagno, quali concentrazioni dell'HCl e del contenuto di ferro attraverso analisi di laboratorio</p>

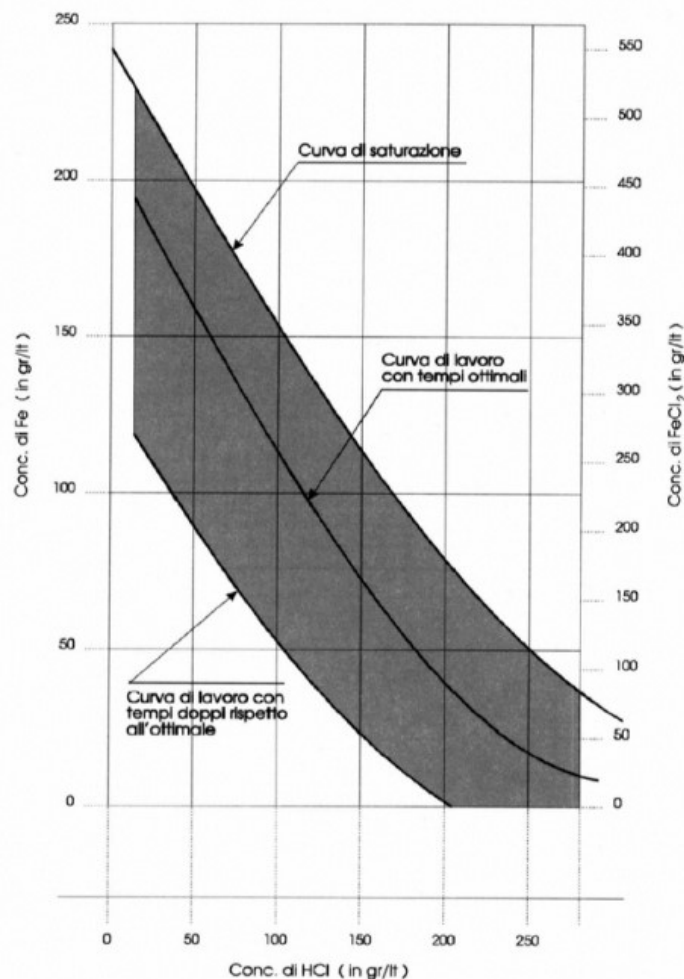


Fig. B Concentrazione di Fe – FeCl<sub>2</sub> – HCl per il controllo dell'attività del bagno di decapaggio

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
<b>Stazione di pretrattamento chiusa con bagni riscaldati e/o concentrati: estrazione e abbattimento</b>			
<p>Se si richiedono operazioni al di fuori dell'intervallo di esercizio stabilito dall'area rappresentata in fig. A, ad es. se vengono usati bagni di HCl riscaldati o a più alta concentrazione, l'installazione di un'unità di estrazione ed il trattamento dell'aria estratta sono considerati BAT (ad. Es. tramite scrubber).</p> <p>Consiste nella creazione di un tunnel che racchiude le vasche di processo. Una adeguata aspirazione convoglia le emissioni all'abbattitore, in genere uno scrubber</p>	<p>Il livello associato di emissione di HCl è pari a 2-30 mg/Nmc in uscita dagli scrubber.</p> <p>Lo scrubber è una torre di lavaggio in cui, si abbate la concentrazione di acido nell'aeriforme inquinato tramite il contatto (con elevata superficie specifica) con l'acqua. La soluzione blandamente acida che si genera viene riciclata come fluido di processo</p>	Applicata	<p>Le condizioni di esercizio sono generalmente ricomprese nei limiti previsti dalla fig. A, tuttavia è possibile effettuare operazioni di decapaggio a più alte temperature.</p> <p>Le emissioni provenienti da questo processo sono aspirate mediante cappe e abbattute da uno scrubber con espulsione in atmosfera mediante camino H9</p>
<b>Minimizzazione dell'acido esausto attraverso l'uso degli inibitori di decapaggio</b>			
<p>Per proteggere dal sovra-decapaggio le parti di manufatto che sono già pulite e metalliche, si aggiungono alla soluzione di decapaggio gli inibitori di decapaggio. Gli inibitori possono</p>	<p>Perdita dai manufatti ridotta fino al 98%</p> <p>Riduzione stimata del consumo di acido 10-20%</p>	Applicata	<p>Sono utilizzati nel bagno di decapaggio degli inibitori, con oculata scelta della</p>

ridurre la perdita di materiale dai materiali anche del 98% e possono ridurre il consumo di acido. Comunque, questi inibitori organici possono avere un'influenza negativa sui successivi processi di riciclo dell'acido per cui si richiede attenzione alla scelta ed alla concentrazione adottata			tipologia e delle concentrazioni adottate
<b>Rigenerazione dei liquidi di decapaggio</b>			
Le soluzioni esauste di acido cloridrico vanno a società specializzate ed autorizzate alla neutralizzazione e smaltimento. Questa soluzione è consigliata come BAT perché il trattamento delle soluzioni esauste di decapaggio è antieconomico e troppo complesso per una zincheria per poter essere gestito in situ.	Il sistema è attualmente utilizzato dalla quasi totalità delle aziende di zincatura italiane	Applicata	Le soluzioni esauste di acido sono conferite come rifiuto, classificato con CER 11 05 01*, a società specializzate e autorizzate alla neutralizzazione e smaltimento.
Possono essere utilizzati anche sistemi di recupero per evaporazione ed estrazione liquido-liquido		Non applicata	Gli acidi di decapaggio esausti sono conferiti come rifiuti a ditte specializzate e autorizzate
In alcuni casi l'acido esausto può essere affidato ad aziende specializzate nel riciclo e riutilizzo in impianti di depurazione delle acque a ciclo inorganico come neutralizzanti, flocculanti ed agenti di precipitazione		Non applicata	Gli acidi di decapaggio esausti sono conferiti come rifiuti a ditte specializzate e autorizzate
<b>Vasche separate di decapaggio e strippaggio</b>			
Una misura primaria per ridurre l'impatto ambientale dato dal decapaggio e dallo strippaggio è costituita dall'esercizio di vasche separate di trattamento, perché gli acidi misti (ad alto contenuto sia di ferro che di zinco) provocano problemi nella rigenerazione o nel riutilizzo. Dal momento che non vi sono trattamenti adeguati per gli acidi misti, il decapaggio separato dallo strippaggio e il riutilizzo dei liquidi di strippaggio esausti (interno ed esterno ad es. per il recupero dei flussanti) sono considerati come BAT sia per i nuovi impianti che per quelli esistenti.	Quando le dimensioni aziendali lo consentono alcune delle operazioni di rigenerazione possono essere gestite all'interno della zincheria	Applicata	Sono presenti vasche separate di decapaggio e strippaggio. Gli acidi di strippaggio esausti sono conferiti a ditte specializzate per il recupero dei flussanti
Qualora non fosse possibile separare il decapaggio dallo strippaggio, ad es. per mancanza di spazio per installare un'altra vasca, il riutilizzo degli acidi misti per la produzione flussante, tramite conferimento ad operatori esterni, è considerato come BAT.		Non applicata	Sono presenti vasche separate di decapaggio e di strippaggio
<b>Rigenerazione dell'acido e utilizzo dei Sali residui per la produzione di flussanti</b>			
L'acido cloridrico esausto da decapaggio e strippaggio combinati con altre concentrazioni di zinco e ferro può essere processato e recuperato come bagno di flussaggio. Dopo l'ossidazione con perossido di idrogeno e neutralizzazione con ammoniaca si separa il fango di idrossido di ferro. Il liquido rimanente contiene alte concentrazioni di cloruro di zinco e cloruro di ammonio e può essere riutilizzato come soluzione flussante		Non applicata	Processo antieconomico e complesso

### 3.1.3 LAVAGGIO

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
<b>Installazione di una vasca di lavaggio tra decapaggio e flussaggio</b>			
Dopo il decapaggio i manufatti in acciaio sono risciacquati in una vasca di lavaggio statica. Il lavaggio è effettuato per evitare il trascinarsi all'interno del bagno di flussaggio sia di liquido di decapaggio, che altera il pH, sia di ioni $Fe^{2+}$ , che inquinano la soluzione flussante. Si può evitare il lavaggio nei casi in cui sia prevista la rigenerazione continua o semi continua del flusso	Con una gestione accurata e la pratica operativa tutta l'acqua del lavaggio, contaminata dall'acido, può essere riutilizzata nella sezione di decapaggio dell'impianto di zincatura.	Non applicata	Viene effettuato uno sgrassaggio acido, il quale ha un vantaggio consistente per la possibilità di omissione dello step di lavaggio con conseguente riduzione del consumo idrico

### 3.1.4 FLUSSAGGIO

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
<b>Controllo del flussaggio</b>			
Le concentrazioni dei Sali di flussaggio può essere mantenuta costante con periodiche aggiunte. Il trascinarsi del ferro dai bagni di decapaggio, che provoca inquinamento del flussante, può essere minimizzato mediante l'attesa di un tempo opportuno (dipendente dalla forma geometrica e dallo stato superficiale dei pezzi) di gocciolamento al di sopra delle vasche di decapaggio.		Applicata	Le concentrazioni dei Sali sono mantenute costanti mediante aggiunte periodiche. I pezzi sono sottoposti a gocciolamento al di sopra delle vasche di decapaggio prima di essere immersi nella vasca di flussaggio per minimizzare gli inquinamenti del flussante
L'uso ponderato di agenti di flussaggio a fumi ridotti ed il corretto bilanciamento del flussante (quanto a contenuto di cloruro di ammonio), assieme ad una gestione ottimizzata del decapaggio e flussaggio, contribuiscono a ridurre l'emissione della vasca di zincatura. Le concentrazioni ottimali devono essere scelte sulla base della tipologia e dello spessore del materiale zincato e dagli altri parametri di esercizio dell'impianto.		Applicata	Sono utilizzati agenti di flussaggio a fumi ridotti. Le concentrazioni dei Sali sono ricavate da analisi di laboratorio. Viene effettuata una gestione ottimizzata del decapaggio e del flussaggio
<b>Rigenerazione continua o semi-continua del bagno di flussaggio</b>			
La soluzione flussante può essere trattata in situ mediante aerazione (che favorisce la precipitazione del ferro) e decantazione con rimozione di fanghi ricchi di ferro. Talvolta si ricorre a trattamenti in continuo che utilizzano $H_2O_2$ per l'ossidazione del cloruro di ferro e la precipitazione del ferro idrossido. Il contenuto del pH è ottenuto attraverso l'utilizzo di $NH_3$ . Il sistema comporta la produzione di fanghi la cui composizione dipende dalle condizioni di flussaggio adottate nell'impianto secondo la tipologia del prodotto da zincare.		Applicata	Si ricorre a trattamenti in continuo con utilizzo di acqua ossigenata per l'ossidazione del cloruro di ferro e la precipitazione del ferro idrossido. Il pH è controllato mediante aggiunte di ammoniaca. I fanghi prodotti sono conferiti come rifiuti a ditte autorizzate
Equivalentemente, un lavaggio accurato dei manufatti dopo il decapaggio, in assenza di un impianto di rigenerazione del flussante, comporta una maggiore durata di servizio delle vasche, ritardandone l'alterazione.		Non applicata	Non viene effettuato il lavaggio dei manufatti dopo il decapaggio
<b>Rigenerazione esterna del flussante</b>			
L'alternativa al trattamento in situ è il conferimento dell'esausto (ricco di cloruro di ferro) a società specializzate che rigenerano all'esterno la soluzione flussante. I Sali della soluzione flussante esausto, separati dal ferro, possono essere riutilizzati per la produzione di agenti flussanti.		Non applicata	Viene effettuata la rigenerazione continua/semicontinua del bagno di flussaggio



### 3.1.5 IMMERSIONE NELLO ZINCO

Descrizione BAT	Note	Applicabilità	Commento
<b>Cattura delle emissioni</b>			
La cattura delle emissioni tramite cabina o tramite estrazione a bordo vasca, seguito da abbattimento della polvere (tramite filtri a manica o scrubber ad umido).	Per gli impianti esistenti le condizioni di layout possono impedire l'adozione della cabina	Applicata	Cattura delle emissioni tramite cabina e abbattimento della polvere con filtri a manica
Per gli impianti con cabina, in genere si usano portate di estrazione diverse a seconda delle soluzioni impiantistiche adottate, ma come ordine di grandezza di riferimento è possibile indicare una portata di circa 200 Nmch <sup>-1</sup> m <sup>-2</sup> di superficie di zinco fuso in vasca.	Il livello di polvere emessa in atmosfera dopo l'abbattimento, associato con queste due tecniche è < 5 mg/Nmc	Applicata	La portata di estrazione è di circa 200 Nmch <sup>-1</sup> m <sup>-2</sup> di superficie di zinco fuso in vasca, assicurando il rispetto di emissioni di polvere in atmosfera dopo abbattimento < 5 mg/Nmc
Le estrazioni a bordo vasca in combinazione avvengono per mezzo di cappe laterali a bagno aperto.	Le portate in gioco sono dell'ordine di 4000 Nmch-1m-2 ca. di superficie di zinco fuso in vasca	Non applicata	E' presente impianto con cabina
Riutilizzo interno o esterno della polvere raccolta nei filtri a manica per la produzione di flussanti. Poiché questa polvere può raramente contenere diossina a bassa concentrazione, per problemi nell'impianto (manufatti zincati precedentemente non ben sgrassati), solo i processi di recupero che rendono gli agenti flussanti liberi da diossina sono considerati BAT.	La polvere è composta soprattutto da cloruro di ammonio e cloruro di zinco (agente flussante). Il riciclaggio potrebbe essere limitato dalla presenza di olio e grasso (ne è richiesta una quantità inferiore al 3%)	Applicata	Viene effettuato il riutilizzo esterno della polvere mediante conferimento a ditte autorizzate. Il contenuto di olio e grasso è inferiore al 3%
<b>Recupero di calore dai gas combusti provenienti dal forno di zincatura</b>			
Sebbene le opportunità di risparmio di energia dal trasferimento di calore dai gas combusti dalle vasche di zincatura siano limitate, a causa dei bassi volumi e dalle relativamente basse temperature (450°C) è buona norma recuperare il calore da questa fonte per riscaldare o l'acqua usata altrove nell'impianto o l'aria per l'essiccazione.	Riduzione del consumo di energia tra 15 e 45 kWh per tonnellata di acciaio nero trattato	Applicata	Il calore proveniente dalla vasca di zincatura è recuperato per fornire parte del calore alle fasi di asciugatura e preriscaldamento, anche se per il corretto funzionamento di quest'ultima fase occorrono bruciatori supplementari.
Sistemi di scambiatori a tubo a mantello possono essere impiegati per recuperare calore dai fumi di combustione da trasferire alle soluzioni di flussaggio e sgrassaggio, sovente riscaldate per mantenere la giusta solubilità ed attività degli agenti chimici. Sono disponibili diverse soluzioni tecniche. Per il recupero di calore destinato all'essiccatore i fumi vengono fatti passare per il forno di essiccazione prima di essere inviati al camino.	Questa tecnica non è applicabile su sistemi con due bruciatori (vasche piccole) perché non vi è abbastanza calore disponibile. I sistemi di recupero sono installati molto spesso su sistemi di 4 o 6 bruciatori.	Applicata	Sono presenti n. 8 bruciatori alimentati a metano per fornire calore alla fase di zincatura. Il calore recuperato è destinato all'essiccatore, per cui i fumi sono fatti passare prima per il forno di essiccazione prima di essere inviati al camino H8
Il recupero di calore dai fumi di combustione costituisce, comunque, solo una quota del calore necessario per le operazioni suddette per cui l'impianto di zincatura necessita della presenza di bruciatori addizionali seppure di modesta portata.		Applicata	La fase di preriscaldamento recupera in parte il calore dei fumi di combustione di zincatura pertanto occorrono n. 1 bruciatori supplementari alimentati a metano
<b>Efficienza di controllo del forno e riscaldamento</b>			
Le perdite di calore dal gas di combustione possono essere ridotte con l'ottimizzazione del processo di combustione, diminuendo l'ingresso dell'aria nell'alloggiamento del forno. L'operazione a bassa temperatura del processo di zincatura implica che vi siano limitate opportunità per risparmiare energia tramite la riduzione delle perdite. Quando la vasca si trova a riposo con lo zinco fuso, la riduzione di perdite di calore può essere ottenuta utilizzando coperture isolanti che si estendono al di sopra della parte superiore del forno	L'efficienza del forno è anche influenzata dal sistema di controllo. Maggiore efficienza si ha con sistemi di controllo che adeguano meglio l'immissione di calore alla richiesta di calore.	Applicata	Il processo di combustione è ottimizzato diminuendo l'ingresso di aria nell'alloggiamento del forno
<b>Recupero dei sottoprodotti contenenti zinco</b>			
Per tutti i sottoprodotti contenenti zinco		Applicata	I sottoprodotti

prodotti nella vasca di zincatura (matte, zinco duro, spruzzi, schizzi e schiumature di polvere di zinco), sono considerate tecniche BAT: <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'immagazzinamento separato</li> <li>- La protezione da pioggia e vento</li> <li>- Il riutilizzo nell'industria dei metalli non ferrosi o in altri settori per il recupero delle sostanze utili che essi contengono</li> </ul>			provenienti dalla vasca di zincatura non immagazzinati separatamente in aree protette da pioggia e vento e conferiti a ditte autorizzate per il riutilizzo nell'industria dei metalli non ferrosi o in altri settori
<b>Recupero di zinco dalle schiumature di zinco (o ceneri)</b>			
Le schiumature o ceneri prodotte dalla zincatura a caldo contengono una fase metallica costituito da granella di zinco mista a ossidi e cloruri. Durante la lavorazione si può minimizzare il contenuto di zinco metallico attraverso pratiche comuni di schiumatura prima dell'estrazione dei pezzi dalla vasca.	Il grado di recupero ottenuto è pari a ca. 60-70%	Applicata	Prima dell'estrazione dei pezzi dalla vasca di zincatura la schiumatura viene allontanata dalla superficie della vasca
Il tenore di zinco metallico nelle schiumature è circa 60-65% e può essere interamente riciclato: i grani di zinco possono essere separati dalla cenere di zinco, fusi e reinseriti nella vasca di zincatura. L'operazione di vagliatura, per lo più esterna, viene realizzata di solito da aziende specializzate al recupero dei metalli. La rimanente schiumatura a base di ossido di zinco viene raffinata ulteriormente in industrie esterne specializzate		Applicata	La schiumatura è affidata a ditte specializzate per il recupero esterno
<b>Riduzione della produzione di matte di zinco</b>			
Le seguenti misure riducono la formazione di matte di zinco: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adeguati lavaggi dopo il decapaggio o rigenerazione continua del flusso</li> <li>- Utilizzo bilanciato di agenti flussanti non eccedenti nella concentrazione di cloruro di ammonio, che hanno un basso effetto decapante (rimozione del ferro)</li> </ul>		Applicata	La formazione delle matte è ridotta mediante rigenerazione continua del flusso di decapaggio e utilizzo bilanciato di agenti flussanti non eccedenti nella concentrazione di cloruro di ammonio
<b>Riduzione della produzione di spruzzi di zinco</b>			
Le seguenti misure riducono la formazione di spruzzi: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adeguata essiccazione dopo il bagno di flussaggio</li> <li>- Pulizia delle aree intorno alle vasche di zincatura per ottenere zinco riciclabile, contenente il minimo di impurità</li> </ul>		Applicata	Dopo il bagno di flussaggio è effettuata una idonea essiccazione.

## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

### B.5.1 Aria

Le emissioni in atmosfera sono localizzate in 14 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Lavorazioni meccaniche
- Zincatura

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

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	portata	Inquinanti emessi	Valori di emissioni misurato	Valore limite di emissione
H1	LAV – taglio laser	Filtro depolveratore a cartucce	650	Polveri	3,7	50
				Metalli gen sald.	/	2
H3	LAV saldatrice CSS e saldatrice manuale	Filtro depolveratore a cartucce	3000	Polveri	/	50
				Metalli gen sald.	/	2
H4	LAV – segatrice friggi	Filtro depolveratore a cartucce	1000	Polveri	4,6	50
				Metalli gen sald.	/	2
H5	LAV – saldatrice robotizzata	Filtro depolveratore a cartucce	6000	Polveri	2,2	50
				Metalli gen sald.	/	2
H7	LAV – saldatura manuale	Filtro depolveratore a cartucce	1000	Polveri	2,3	50
				Metalli gen sald.	/	2
H8	ZIN – impianti termici	/	8000	Polveri	0,6	5
				NOx	31	350
				SOx	2,1	35
H9	ZIN – decapaggio	Scrubber a torre	20000	HCl	0,3	30
H10	ZIN – zincatura a caldo	Filtro a maniche	25000	Polveri	0,4	15
				HCl	0,7	10
				NO3	<0,1	30
H11	ZIN – stoccaggio HCl e deposito HCl esausto	corpi di riempimento	500	HCl	<0,01	30
H12	ZIN – stoccaggio HCl	corpi di riempimento	500	HCl	<0,01	30
H16	Stoccaggio acidi esausti di dezincatura	corpi di riempimento	500	HCl	<0,01	30

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

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale. Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

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

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

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione; Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito; Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati; Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

## **B.5.2 Acqua**

### **B.5.2.1 Scarichi idrici**

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

### **B.5.2.2 Requisiti e modalità di controllo**

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

### **B.5.2.3 prescrizioni impiantistiche**

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

### **B.5.2.4 prescrizioni generali**

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

### **B.5.3 Rumore**

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

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Benevento

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

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

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

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

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

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

### **B.5.4 Suolo**

a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.

e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

### **B.5.5 Rifiuti**

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

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..

L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.

Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

□ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

#### **B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.

2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Benevento (BN), alla Provincia di Benevento e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

#### **B.5.6 Monitoraggio e controllo**

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

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

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

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

#### **B.5.7 Prevenzione incidenti**

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

#### **B.5.8 Gestione delle emergenze**

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

#### **B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

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



## SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N° 4

## Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

N° Scarico finale <sup>1</sup>	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza <sup>2</sup>	Modalità di scarico <sup>3</sup>	Recettore <sup>4</sup>	Volume medio annuo scaricato					Impianti/-fasi di trattamento <sup>5</sup>	
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione <sup>6</sup>			
					m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
1	Servizi igienici	Continuo	Fognatura nera consortile ASI	2020	25	5551	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Pretrattamento in vasca imhoff
<b>DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE .....</b>					25	5551	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	

<sup>1</sup> - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

<sup>2</sup> - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

<sup>3</sup> - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

<sup>4</sup> - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

<sup>5</sup> - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

<sup>6</sup> - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC <sup>7</sup>	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
2.3c)	1	Azoto totale espresso come N	<50000	Kg/a
		Fosforo totale espresso come P	<5000	
		Arsenico (As) e composti	<5	
		Cadmio (Cd) e composti	<5	
		Cromo (Cr) e composti	<50	
		Rame (Cu) e composti	<50	
		Mercurio (Hg) e composti	<1	
		Nichel (Ni) e composti	<20	
		Piombo (Pb) e composti	<20	
		Zinco (Zn) e composti	<100	
		Dicloroetano-1,2 (DCE)	<10	
		Diclorometano (DCM)	<10	
		Cloroalcani (C10-13)	<1	
		Esaclorobenzene (HCB)	<1	
		Esaclorobutadiene (HCBd)	<1	
		Esaclorocicloesano (HCH)	<1	
		Composti organici alogenati (espressi come AOX)	1000	
		Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX) (espressi come somma dei singoli composti)	<200	
		Difeniletere bromato (espresso come bromo Br)	<1	
		Composti organostannici (espressi come stagno Sn)	<50	
		Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) (somma dei 6 IPA di Borneff)	<5	
Fenoli (espressi come C)	<20			
Carbonio organico totale (espresso come C o COD/3)	<50000			
Cloruri (espressi come Cl)	<2000000			

<sup>7</sup> - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.



Ditta richiedente I.ME.VA. S.P.A.	Sito di Benevento (BN)
-----------------------------------	------------------------

2.3 c)	1	Cianuri (espressi come CN)	<50	Kg/a
		Fluoruri (espressi come F)	<2000	

Presenza di sostanze pericolose <sup>8</sup>	
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 checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra <sup>9</sup> .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	-	-	-
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	-	-	-

<sup>8</sup> - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

<sup>9</sup> - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente I.ME.VA. S.P.A.

Sito di Benevento (BN)

**Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE**

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m <sup>2</sup> )	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	S2 - Prima pioggia area ZIN	30.500	Fogna nera consortile ASI	S.S.T., COD, BOD5,	Nessuno
2	U1 - Acque meteoriche area LAV	31.700	Fogna bianca consortile ASI		
3	U2 – acque meteoriche area ingresso, parcheggio e uffici amministrativi	5.770			
4	U3 – acque seconda pioggia area ZIN	30.500			
<b>DATI SCARICO FINALE</b>		67.970			

**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.		

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

**Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE**

<b>SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)</b>	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico <sup>10</sup>	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m <sup>3</sup> /s)	Minima
	Media
	Massima
Periodo con portata nulla <sup>11</sup> (g/a)	

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

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

<b>SCARICO IN FOGNATURA</b>	
Gestore	Consorzio ASI di Benevento

<sup>10</sup> - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

<sup>11</sup> - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

<b>Allegati alla presente scheda</b>	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici <sup>12</sup> .	T
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) <sup>13</sup>	U

<b>Eventuali commenti</b>

<sup>12</sup> - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

<sup>13</sup> - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.



## Giunta Regionale della Campania

### Decreto

Dipartimento:

**GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA**

<b>N°</b>	<b>Del</b>	<b>Dipart.</b>	<b>Direzione G.</b>	<b>Unità O.D.</b>
85	19/07/2024	50	17	6

**Oggetto:**

Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. n. 73 del 30.06.2023 alla IMEVA spa per l'impianto di "Zincatura a caldo" Cod. IPCC 2.3c ubicato nel Comune di Benevento, zona industriale Ponte Valentino - Cambio di Gestore. Presa d'atto

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

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

*Estremi elettronici del documento:*

Documento Primario : 35A8E180404DFB3CCF3060642F6E262572D7FD53

Allegato nr. 1 : D7DEAD5EA681425C40460BB461D277A2B06623A5

Allegato nr. 2 : B8EE77665C3EF6522E661C69D083D7EC79DCB470

Allegato nr. 3 : BB97820949BDE673202A09D1ABCD58050EC89345

Allegato nr. 4 : 3C34BDACC16C07098C61BA1480A02921E6912930

Frontespizio Allegato : 425BF39557903287BDA5A54E9733E84D14A45739