

**ALLEGATO D****REGIONE CAMPANIA****DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON  
APPLICAZIONI BAT  
Codici IPPC 2.1**

| <b>Identificazione del Complesso IPPC</b> |  |
|---|--|
| Ragione sociale                           | <b>Nashira Hardmetals unipersonale</b>                                       |
| Anno di fondazione                        | 2013   |
| Gestore Impianto IPPC                     | Vito Campagnuolo   |
| Sede Legale                               | Via Seconda Campitiello 13   |
| Sede operativa                            | Via Seconda Campitiello 13   |
| UOD di attività                           | Regione Campania, sezione di Benevento                                       |
| Codice ISTAT attività                     | 33.20.3  |
| Codice attività IPPC                      | 2.1  |
| Codice NOSE-P attività IPPC               | 104.12   |
| Codice NACE attività IPPC                 | 26.51  |
| Codificazione Industria Insalubre         | D.M. 5/09/1994, punto 11 - Officina per la lavorazione meccanica dei metalli |
| Dati occupazionali                        | 15 dipendenti  |
| Giorni/settimana                          | 5  |
| Giorni/anno                               | 225  |

REGIONE CAMPANIA

**Prot. 2015. 0131531 25/02/2015 13,27**

MITT. : NASHIRA HARDMETALS S.R.L.

Ass. : 520515 UOD Autorizzazioni ambientali ...

Classifica : 5.1.14, Fascicolo : 2 del 2015



## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

La **Nashira Hardmetals srl** è stata costituita nel febbraio 2013 con oggetto sociale **“Produzione di strumenti geodetici contenenti parti in metallo duro”** per cessione ed incorporazione della Hard Metals di Campagnuolo Vito, giusto atto per notar Giuseppe Stella del 5 febbraio 2013, repertorio 12468, raccolta 6928. Lo stesso atto è stato integrato in data 19 marzo 2014 per l’inserimento anche dell’attività di **“commercializzazione ed intermediazione di rifiuti industriali pericolosi e non, lo stoccaggio ed il trattamento con recupero degli stessi”**.

Sostanzialmente tale nuova attività consisterà nello stoccaggio e conseguente recupero di carburo di tungsteno e cobalto in polvere mediante attività di dissociazione metallurgica dei rottami di metallo duro.

I rottami approvvigionati sono classificati secondo i seguenti codici CER:

1. 12 01 03 limatura e trucioli di materiali non ferrosi,
2. 12 01 99 rifiuti non specificati altrimenti (in ogni caso afferenti la medesima tipologia di rottami di metallo duro)

Tale classificazione è stata derivata da quanto previsto nella Gazzetta Ufficiale n. 88 del 16 aprile 1998 (supplemento Ordinario n° 72), Decreto Ministeriale del 5 febbraio 1998. Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22.

3.7 Tipologia: rifiuti di lavorazione, molatura e **rottami di metalli duri** ~~[110401]~~ [120103] [120199].

3.7.1 Provenienza: produzione di manufatti metallo duro.

3.7.2 Caratteristiche del rifiuto: polveri umide e **rottami**, costituiti da cobalto dal 5 al 28% e carburi di tungsteno; con eventuale presenza di polvere di diamante, ferro e resine derivanti dal consumo della mola; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.7.3 Attività di recupero:

- a. riutilizzo nell’industria metallurgica mediante selezione, trattamento a secco o a umido per l’eliminazione di sostanze estranee,
- b. essiccamento in forno, miscelazione, pressatura e sinterizzazione **[R4]**.

3.7.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

- a), b) manufatti di metallo duro nelle forme usualmente commercializzate.

La società ha sede legale e stabilimento nel comune di Limatola (BN) alla via Seconda Campitiello n° 13.

L’area presso cui si trova il sito produttivo, in assenza di strumento urbanistico specifico, è da considerarsi di tipo misto in quanto sono presenti sia civili abitazioni che attività artigianali ed industriali; nello specifico sono presenti capannoni nei quali si svolgono attività di lavorazione vetro, lavorazione ferro, ecc. Nell’immediato contorno sono presenti attività di tipo agricolo ed in particolare frutteti e coltura industriale di tabacco.

L’area si trova nelle immediate adiacenze della S.P. Limatola – Biancano che collega Limatola con la statale n° 265 Maddaloni – Telesse Terme, si trova anche relativamente vicino all’autostrada A1 Napoli – Milano, ingresso di Caserta Sud distando circa 18 km dal casello.

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Nashira Hardmetals è un impianto per la **“Produzione di strumenti geodetici contenenti parti in metallo duro”**.

L'attività è iniziata nel 2013 con questa ragione sociale.

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                       | 2.1         | Impianti di arrostimento o sinterizzazione di minerali metallici compresi i minerali solforati. | 0,10 t/die              |

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale,
- in 2 capannoni pavimentati e impermeabilizzati aventi altezza di circa 6 m;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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

| Superficie totale [m <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> ] |
|-------------------------------------|--|---|---|
| 10.000                              | 1.952  | 3.335   | 4.713   |

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Nashira Hardmetals adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI 14001;2004 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   | ALTRO |
|--------------------------------------|------------|------------|------------|-------|
| Numero certificazione/ registrazione | IT-001223  | 58627      | 158980     | ===   |
| Data emissione                       | 26.10.2010 | 24.07.2009 | 11.07.2014 | ===   |

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

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

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Limatola (BN) alla Via Seconda Campitiello, 13. L'area è destinata dal PRG del Comune ad **“Piano regolatore non esistente”**; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 1.000 metri circa dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la S.P. Limatola - Biancano.

### 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. 39_2009                                     | Maggio 2014   | Regione Campania                  | ===                  | ===   | SI             |
| Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali | D.D. 39_2009                                     | Maggio 2014   | Regione Campania                  | ===                  | ===   | SI             |
| Rifiuti   | ===  | ===           | ===                               | ===                  | La nuova autorizzazione richiesta prevede lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti | SI             |
| Concessioni edilizie                                  | Permesso a costruire prot.10422 del 16/02/2012   | ===           | Comune di Limatola                | ===                  | ===   | NO             |
| Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali          | 16231/2014                                       | 30/07/2019    | Albo Nazionale Gestori Ambientali | ===                  | Categoria 8 Classe F  | NO             |
| Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici       | ===  | ===           | ===                               | ===                  | ===   | SI             |
| Autorizzazione igienico sanitaria                     | ===  | ===           | ===                               | ===                  | ===   | NO             |
| Certificato Prevenzione Incendi                       | Non applicabile a seguito di perizia tecnica     | ===           | ===                               | ===                  | ===   | NO             |
| Approvvigionamento acqua da pozzi                     | Inoltrata istanza provincia di BN 13/02/2014     | ===           | ===                               | ===                  | ===   | NO             |
| V.I.A. DPR 334/99                                     | ===  | ===           | ===                               | ===                  | ===   | NO             |

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento **Nashira Hardmetals s.r.l.**

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Nashira Hardmetals è la **“Produzione di strumenti geodetici contenenti parti in metallo duro”**.

### B.2.2 Materie prime

| Materie prime            |                              |              |                  |
|--------------------------|------------------------------|--------------|------------------|
| Descrizione prodotto     | Quantità utilizzata nel 2014 | Stato fisico | Applicazione     |
| Carburo di tungsteno     | 23.035                       | Solido       | Processo         |
| Cobalto metallico        | 450                          | Solido       | Processo         |
| Carburo di titanio       | Al bisogno                   | Solido       | Processo         |
| Nikel metallico          | 75                           | Solido       | Processo         |
| Paraffina                | 800                          | Solida       | Processo         |
| Acetone                  | 1.485                        | Liquido      | Processo         |
| Aste metalliche          | 0                            | Solide       | Processo         |
| Materiali da imballaggio | 1.200                        | Solido       | Imballaggio p.f. |

Tabella 4 - Materie prime

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 2.600 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 11.5 m<sup>3</sup>. Si tratta di acqua proveniente da acquedotto comunale.

#### Consumi energetici

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

Non si utilizza carburante per l'alimentazione di macchine e/i impianti.

| Fase/attività                             | Descrizione                      | Energia elettrica consumata/stimata (kWh) | Consumo elettrico specifico (kWh/t) |
|---|----------------------------------|---|-------------------------------------|
| Miscelazione (circa 15% del totale)       | Preparazione delle polveri       | 58.085                                    | 4,01                                |
| Lavorazione tenero (circa 34% del totale) | Pressatura, sagomatura e presint | 131.660                                   | 9,10                                |
| Sinterizzazione (circa 51% del totale)    | Trattamento termico              | 197.490                                   | 13,65                               |
| Impianto per il recupero dei rottami      | Trattamento termico              | 100.000 (dato previsionale)               | 20,00 (dato previsionale)           |
|   |                                  |   |                                     |

Tabella 5 - Consumi di energia elettrica

## Rifiuti

| CER      | Descrizione                                  | Quantità massima trattabile complessiva (t/g) | Quantità massima stoccabile complessiva (m3) | Operazioni  |
|----------|--|---|--|---|
| 12 01 33 | Limatura e trucioli di materiali non ferrosi | 1,00 (R4)                                     | 5,00 pari a circa 50 t. (R13)                | Recupero della polvere di carburo di tungsteno, con attività R4 ed R13. |
| 12 01 99 | Rifiuti non specificati altrimenti           |   |  |   |

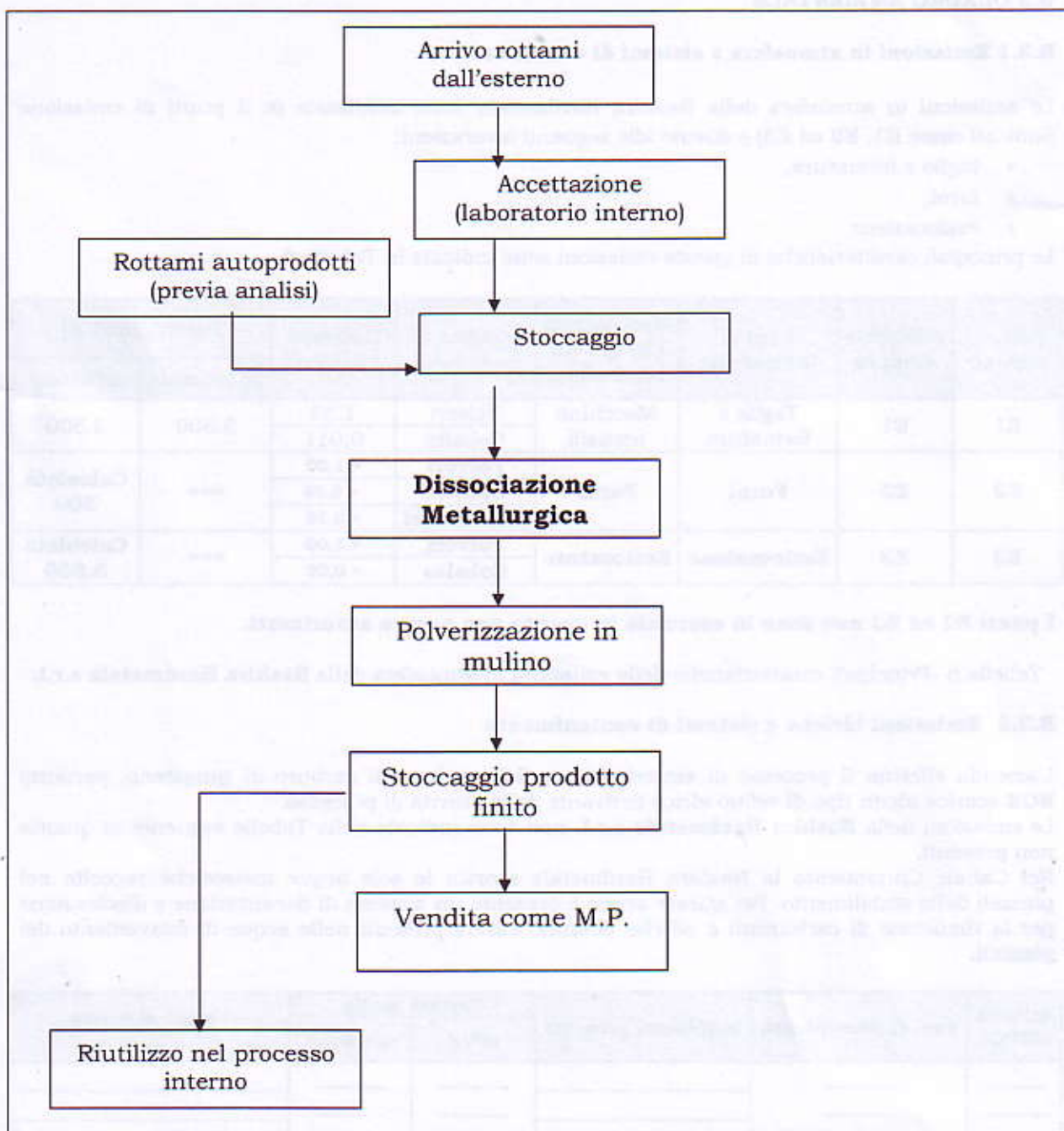
### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1 e 2. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

#### Schema di flusso del ciclo produttivo del metallo duro



### Diagramma del flusso del processo di dissociazione metallurgica.



## B.3 QUADRO AMBIENTALE

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

Le emissioni in atmosfera della Nashira Hardmetals sono localizzate in 3 punti di emissione (indicati come E1, E2 ed E3) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- taglio e formatura,
- forni,
- essiccazione.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 6.

| 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] |                    |
|-----------|------------------|---------------------|------------------------------------|-------------|---------------------------------|-----------------------------|--------------------|
|           |                  |                     |                                    |             |                                 | autorizzata                 | misurata           |
| E1        | E1               | Taglio e formatura  | Macchine utensili                  | Polveri     | 1.53                            | 3.500                       | 3.500              |
|           |                  |                     |                                    | Cobalto     | 0.011                           |                             |                    |
| E2        | E2               | Forni               | Forni                              | Polveri     | < 1,00                          | ===                         | Calcolata<br>500   |
|           |                  |                     |                                    | Cobalto     | < 0,05                          |                             |                    |
|           |                  |                     |                                    | Idrocarburi | < 0,10                          |                             |                    |
| E3        | E3               | Essiccazione        | Essiccatore                        | Polveri     | < 1,00                          | ===                         | Calcolata<br>3.500 |
|           |                  |                     |                                    | Cobalto     | < 0,05                          |                             |                    |

**I punti E2 ed E3 non sono in esercizio in quanto non ancora autorizzati.**

Tabella 6 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della **Nashira Hardmetals s.r.l.**

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

L'azienda effettua il processo di sinterizzazione delle polveri di carburo di tungsteno, pertanto **NON** scarica alcun tipo di reflu idrico derivante dalle attività di processo.

Le emissioni della **Nashira Hardmetals s.r.l.** non sono indicate nella Tabella seguente in quanto non presenti.

Nel Canale Ciumminto la Nashira Hardmetals scarica le sole acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di decantazione e disoleazione per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

| Attività IPPC | Fasi di provenienza | Inquinanti presenti | Portata media     |                      | Flusso di massa (kg/a) |
|---------------|---------------------|---------------------|-------------------|----------------------|------------------------|
|               |                     |                     | m <sup>3</sup> /g | m <sup>3</sup> /anno |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |
|               |                     |                     |                   |                      |                        |



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

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti: tutte le macchine operatrici.

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

La Nashira Hardmetals **ha** consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

**B.3.4 Rischi di incidente rilevante**

Il complesso industriale **non è** soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.

| DESCRIZIONE DELL'INCIDENTE   | CAUSE  | EFFETTI  | MISURE PREVENTIVE  |
|--|--|--|--|
| <p>Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.</p> | <p>Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.</p> | <p>Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.</p> | <p>Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.</p> |

## B.4 QUADRO INTEGRATO

### B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Nashira Hardmetals, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 2.1 (anche se di fatto per tale tipologia di lavorazione non sono disponibili BAT specifiche).

| BAT  | BAT di Riferimento | Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT   | Misure Migliorative             |
|--|--------------------|---|---------------------------------|
| Verifica della qualità delle materie prime, attenzione nelle fasi di manipolazione per evitare danni ai contenitori e conseguenti spandimenti in ambiente. | Nessuna            | I contenitori delle materie prime sono di piccole dimensioni, costituiti da fusti metallici robusti. La materia prima all'interno è protetta da contenitori in plastica ermeticamente chiusi. Le fasi di movimentazione e manipolazione avvengono in ambienti chiusi ad opera di personale specializzato.   | Nessuna al momento ipotizzabile |
| Verifica della qualità dei rottami metallo duro approvvigionati (rifiuti).   | ===                | <p>La materia prima da trattare arriva in azienda in fusti metallici chiusi accompagnata da "certificato di caratterizzazione" e dal FIR per attestare la natura del rifiuto e del codice CER assegnato (a cura del fornitore), i codici CER individuati per questo materiale sono il 12 01 03 ed il 12 01 99. L'addetto al ricevimento riceve il materiale, controlla la documentazione, lo stato dei fusti e convalida la quarta copia del FIR.</p> <p>Si procede poi alla caratterizzazione merceologica ed alla classificazione del materiale. Si effettua un campionamento dal materiale in arrivo (la quantità di campioni da effettuare si stabilisce di volta in volta in funzione della quantità di materiale pervenuto) e lo si analizza in laboratorio al fine di classificarlo.</p> <p>Il materiale arriva in azienda con una dichiarazione rilasciata dall'impianto di raccolta attestante l'esecuzione del controllo radiometrico effettuato su tutti i lotti (prescrizione inserita nella autorizzazione dell'impianto che effettua l'attività di raccolta con la seguente dicitura: <b>"deve essere effettuato il controllo radiometrico sui rifiuti in accordo a quanto previsto dal D Lgs 17 marzo 1995 e s.m.i. facendo riferimento ai contenuti tecnici già previsti nell'ordinanza del presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20/06/1997 e relativi allegati, ovvero alle altre norme applicabili"</b>) al fine di garantire l'assenza di materiale radioattivo</p> | ===                             |

|   |     |     |   |
|---|-----|-----|---|
| Le quantità di materie utilizzate relativamente piccole, l'attività è eseguita manualmente con costante controllo; le attività di miscelazione avvengono in contenitori ermeticamente chiusi con aggiunta di liquidi.   | --- | --- | Lavorazione delle materie prime in condizioni controllate al fine di non disperdere polveri.                                      |
| Gli impianti di abbattimento installati sono idonei al recupero totale delle polveri che si possono generare durante questa fase.   | --- | --- | Utilizzo di sistemi di depolverazione dell'aria: filtri a maniche autopulenti.  |
| Le miscele sono additivate con sostanze che rendono più fluida la loro lavorazione ed eliminano la formazione di polveri (paraffina).   | --- | --- | Uso di additivi per ridurre la formazione di polvere  |
| Applicazione delle procedure di gestione derivate dal sistema di gestione per qualità ISO 9001. Piano di manutenzione.  | --- | --- | Controlli e procedure per assicurare una regolare pulizia dei sistemi e delle macchine di lavorazione e degli ambienti di lavoro. |
| I materiali isolanti applicati sui forni sono ritenuti ad oggi quanto di meglio disponibile. Le cariche dei forni sono sempre progettate al fine di massimizzare la resa degli stessi. I cicli di lavorazione sono gestiti da PC che regolano e registrano tutte le fasi. | --- | --- | Optimizzazione del consumo energetico.  |
| Tutte le lavorazioni avvengono su macchine dotate di aspiratori posizionati sopra gli organi in movimento al fine di intercettare tutta la polverosità generata. Le polveri recuperate sono opportunamente abbattute e recuperate nello stesso processo di lavorazione.   | --- | --- | Adozione di sistemi per la riduzione della polverosità.   |
| La tipologia produttiva rende inapplicabile tale ipotesi.   | --- | --- | Aggiunta di additivi e materie prime secondarie con effetto di diluizione e per migliorare le proprietà dei prodotti.             |
| L'energia utilizzata per la cottura dei prodotti è solo quella elettrica. Si impiega GPL solo per la combustione dei gas emessi in fase di pressin e sint.  | --- | --- | Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, quali il gas naturale che contribuisce anche alla riduzione delle polveri.       |
| Applicazione delle procedure di gestione derivate dal sistema di gestione per qualità ISO 9001. Piano di manutenzione.  | --- | --- | Controlli e procedure per assicurare un regolare funzionamento di tutti i sistemi di abbattimento.                                |
| I materiali isolanti applicati sui forni sono ritenuti ad oggi quanto di meglio disponibile. Le cariche dei forni sono sempre progettate al fine di massimizzare la resa degli stessi. I cicli di lavorazione sono gestiti da PC che regolano e registrano tutte le fasi. | --- | --- | Optimizzazione del consumo energetico.  |
| Le reti interne di raccolta dei rifiuti liquidi permettono la separazione delle acque meteoriche da quelle civili. Corretta gestione della raccolta differenziata di tutte le altre tipologie.  | --- | --- | Separazione dei rifiuti per categorie, evitando ogni possibilità di miscelazione.   |

|   |            |   |
|---|------------|---|
| <p>Tenuta sotto controllo dei depositi si gas tecnici utilizzati nella produzione.</p>  | <p>===</p> | <p>I serbatoi dei gas tecnici sono sistemati in arca idonea all'esterno del capannone e gestiti secondo le buone prassi operative. Sono altresì in essere controlli da parte dei fornitori dei gas stessi.</p>  |
| <p>Adottare sistemi di decantazione per le polveri</p>  | <p>===</p> | <p>L'azienda ha in corso la realizzazione in impianto di trattamento delle acque di prima pioggia in virtù del fatto che l'ampliamento delle superficie edificata renderebbe impossibile lo smaltimento diretto nel canale precedentemente utilizzato.</p>  |
| <p>Adottare idonei sistemi di controllo per evitare la contaminazione delle acque da elementi inquinanti specifici (cobalto).</p> | <p>===</p> | <p>Planificazione di analisi periodiche (semestrali) per tenere sotto controllo il parametro.</p>   |
| <p>Optimizzazione del processo e riduzione al minimo di ogni forma di inquinamento ambientale.</p>                                | <p>===</p> | <p>I rottami destinati ad essere trattati subiscono un primo processo termico di dissociazione metallurgica in specifico impianto di trattamento. Il materiale così ottenuto viene ridotto in polvere in un mulino a martelli, effettuate le opportune verifiche di controllo sulla qualità, lo stesso viene confezionato in fusti metallici con la indicazione della tipologia specifica. Il processo su indicato non opera alcun trattamento di purificazione o modificazione della composizione del materiale avvenire all'interno del forno e la dissociazione fra il carburante ed il legante (cobalto metallico), permettendo quindi di ritrasformare in polvere oggetti che erano stati ottenuti pressando e sinterizzando la polvere stessa. I gas utilizzati per il trattamento, rappresentati da Azoto e/o Argon nell'ambiente, vengono convogliati ed immessi nell'ambiente. L'azienda ritiene di non poter esplicitare oltre le specifiche del processo in questione in quanto lo stesso, che è operato a livello mondiale solo da poche aziende, è coperto da riserva onde impedire ad aziende concorrenti di poterlo applicare.</p> |

## B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

### B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 1 (+due in corso di autorizzazione) punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

- taglio
- forni
- essiccazione.

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

| Punto di emissione          | Provenienza        | Sistema di abbattimento   | Portata                              | Inquinanti emessi | Valore di emissione calcolato /misurato | Valore limite di emissione |
|-----------------------------|--------------------|---|--------------------------------------|-------------------|---|----------------------------|
| E1                          | Taglio e formatura | Filtro a cartucce in microfibra a scuotimento pneumatico (lavaggio ad aria) per il recupero delle polveri trattenute; la percentuale di recupero calcolata dal fabbricante è del 99,9%, <u>primo stadio posizionato su ogni singola macchina operatrice che genera polveri.</u> | 3.500 Nm <sup>3</sup> /h             | Polveri totali    | 1,53                                    | 150                        |
|                             |                    |   |                                      | Cobalto           | 0,0011                                  | 1                          |
| E2 (non in esercizio)       | Forni              | Nessun sistema di abbattimento  | 500 Nm <sup>3</sup> /h (calcolata)   | Polveri totali    | < 1,00                                  | 150                        |
|                             |                    |   |                                      | Cobalto           | < 0,05                                  | 1                          |
|                             |                    |   |                                      | Idrocarburi       | < 0,10                                  | ==                         |
| E3<br>E2 (non in esercizio) | Essiccazione       | Filtro a cartucce in microfibra a scuotimento pneumatico (lavaggio ad aria) per il recupero delle polveri trattenute; la percentuale di recupero calcolata dal fabbricante è del 99,9%, <u>primo stadio posizionato su ogni singola macchina operatrice che genera polveri.</u> | 3.500 Nm <sup>3</sup> /h (calcolata) | Polveri totali    | < 1,00                                  | 150                        |
|                             |                    |   |                                      | Cobalto           | < 0,05                                  | 1                          |

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 e s.m.i.

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, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, 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.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:**

**ipotesi non applicabile al caso di specie.**

| Punto di emissione | provenienza | Sistema di abbattimento | Portata | Inquinanti emessi | Valore di emissione calcolato /misurato | Valore limite di emissione |
|--------------------|-------------|-------------------------|---------|-------------------|---|----------------------------|
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |
|                    |             |                         |         |                   |   |                            |

## **B.5.2 Acqua**

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

Nello stabilimento della Nashira Hardmetals srl **non è** presente **alcuno** scarico idrico derivante dal processo che la azienda effettua. Le acque reflue civili sono raccolte in fosse settiche a tenute e smaltite come rifiuto CER 200304. Le acque meteoriche di dilavamento sono invece convogliate nel canale Ciummiato previo trattamento in impianto di sedimentazione e disoleazione.

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 per il controllo**

- 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.
- 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 Limatola e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

## **B.5.3 Rumore**

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

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Limatola (BN), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997.

### **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 Limatola (BN) e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento.

### **B.5.4 Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. 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.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- 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.5.6.2 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Limatola (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.5.7 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, a far data dalla comunicazione di messa in esercizio della modifica sostanziale e comunque dalla data di notifica della nuova autorizzazione; dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Limatola (BN) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

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

**L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti dal Piano di Monitoraggio e controllo approvato.**

### **B.5.8 Prevenzione incidenti**

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

### **B.5.9 Gestione delle emergenze**

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

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

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