



ALLEGATO B

REGIONE CAMPANIA
Giunta Regionale della Campania
Dipartimento della Salute e delle Risorse Naturali
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
Unità Operativa Dirigenziale
Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti
CASERTA

**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC 6.7

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	BST SpA
Anno di fondazione	1999
Gestore Impianto IPPC	Ing.Ivan Alberto Viggiani
Sede Legale	Uboldo (VA) via Caduti Liberazione
Sede operativa	San Marco Evangelista (CE) SS87 Km 20,700
UOD di attività	Impianti trattamento superfici
Codice ISTAT attività	20.52
Codice attività IPPC	6.7-Impianti trattamento superfici con consumo di solventi >150 kg/h o 200 t/a
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Codice NACE attività IPPC	22.22
Codificazione Industria Insalubre	Punto 99 tab.B DM05/09/1994 (attribuita dal Comune di appartenenza)
Dati occupazionali	95
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	320

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito BST SpA.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della BST SpA è un impianto per la spalmatura degli adesivi sui supporti (cart, film di polipropilene o pvc) fino al taglio e confezionamento dei rotoli pronti per l'uso.

Nel 2010 la BST ha previsto un ampliamento produttivo acquisendo dalla ITP (proprietaria del comprensorio industriale 3M dal giugno del 2006) delle aree coperte e scoperte, nelle quali installare nuovi impianti per i servizi attinenti ad essi, che comporta l'assoggettabilità dell'impianto in AIA.

La produzione si amplia quindi di nuovi prodotti come nastri autoadesivi in carta per il settore della verniciatura e nastri in polivinilcloruro e polipropilene per l'imballo con adesivo in solvente.

L'attività è iniziata nel 2011.

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	6.7	Impianti trattamento superfici con consumo solventi >150 kg/h	2.100.000 mq/giorno

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriali;
- in 1 capannone *pavimentato e impermeabilizzato* avente altezza di circa 10m;
- 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 ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
43514	20571	12000	10943

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento non adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO14001:2004 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: 2004	ISO 9001: 2008	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione				
Data emissione				

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di SAN MARCO EVANGELISTA (CE) SS87 Km20,700.

L'area è destinata dal PRG del Comune ad "USO INDUSTRIALE"; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di circa 100 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS87.

Lo stabilimento della BST SpA è ubicato all'interno del "Condominio Industriale Area Ex-3M", situato nell'area ASI del comune di San Marco Evangelista (CE), a sud-ovest del centro abitato ad una distanza di circa 1 Km dello stesso.

Tale condominio si estende su una superficie di 278.887 m2 e confina a nord con via Tagliatelle, a sud con via Trivio Quaranta, a ovest con la SS87 e ad est con via Viciglione.

Lo stabilimento della BST è posizionato nella porzione centrale dell'area suddetta, per cui confina a Nord e a Ovest con area a verde del condominio medesimo, a Sud e a Est con capannoni industriali. L'opificio nasce nel 1999, occupando una superficie di 43514 m2, di cui 12000 m2 scoperti pavimentati e 20571 m2 coperti. La superficie scoperta di 10943 m2 non pavimentata è adibita a verde e non è soggetta ad alcuna attività dell'opificio industriale. La superficie coperta è costituita da fabbricati contenenti le aree produttive, l'officina di manutenzione, gli uffici ed il laboratorio per il controllo qualità.

Le particelle catastali di interesse sono 5136/5138/5054 Foglio 2 del comune di San Marco Evangelista(CE).

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento	Sostit. da AIA
Aria	n.33	Regione Campania-Settore Provinciale di Caserta	D.P.R.203/86	SI
	10/02/2006			
Scarico acque reflue	N.0039655	Provincia di Caserta	D.Lgs.152/06	SI
	16/03/2009			
Certificato Prevenzione Incendi	CPI n.17041	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Caserta	DM 16/02/1982 DPR 37/98 DM 04.05.98	NO
	02/02/2010			
Sorgenti radiazioni ionizzanti	1716/2002/ AREAI	Prefettura di Caserta	DL 230/95	NO
	03/03/2004			

OLI	CE B00056M del 28.04.99	Uff.Tecnico Finanze		NO
Toluolo	CE00051K del 24.04.99	Uff.Tecnico Finanze		NO
Alcool isopropilico	CEX00035E del 19.05.99	Uff.Tecnico Finanze		NO
	02/02/2010			

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta BST SpA è produttrice di nastri autoadesivi, a partire dalla spalmatura degli adesivi sui supporti (carta, film di polipropilene o pvc) fino al taglio e confezionamento dei rotoli pronti per l'uso. I materiali per l'adesivizzazione dei nastri sono di diversa natura a seconda del supporto sul quale vengono applicati e della destinazione del prodotto finito. Per ciascun tipo di adesivo esiste un impianto di spalmatura dedicato.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Alcol Isopropilico	1,2 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Toluene	36 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt- Spalmatrice Repsol
Eptano	68 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Antiadesivo in solvente	28 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Polipropilene in granuli	10000 ton	Solido	Linea film
Resine idorcarboniche	1115 ton	Solido	Spalmatrice Hot melt
Antiossidante	33 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Antischiuma	10 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Olio Naftenico	180 ton	Liquido	Spalmatrice Hot melt
Gomma naturale	3000 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Supporti in carta	4500 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Supporti in PVC	1000 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Pigmenti coloranti	91 ton	Solido	Spalmatrice Hot melt
Lattici acquosi	7500 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Reticolante isocianatico	8 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Ammoniaca in soluzione acquosa	8 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol
Carbonato di calcio	150 ton	Solido	Spalmatrice Repsol
Gomma termoplastica	2000 ton	Solido	Spalmatrice Hot melt
Paste coloranti	300 ton	Liquido	Spalmatrice Repsol

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 210.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 650 m³.

Si tratta di acqua proveniente da pozzo.

L'acqua del pozzo è utilizzata nel ciclo produttivo. Il consumo viene misurato mediante un conta litri installato all'ingresso dello stabilimento BST.

I principali usi industriali sono:

- Produzione acqua demineralizzata
- Raffreddamento (di processo e condizionamento ambiente)
- Reintegro torri evaporative
- Diluizione lattici per impregna tura

L'acqua potabile fornita dal Comune è destinata ad uso umano.

Consumi energetici

L'energia elettrica e termica sono utilizzate per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

L'energia termica prodotta presso la BST è ottenuta per combustione di gas naturale in due Centrali Termiche da 5 e 6 Mw rispettivamente.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
	Energia elettrica	30.000.000	
TOTALI			

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
TOTALI			

Tabella 7 –Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità (ton)	Operazioni
070104*	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	0	D15
070210*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	0	D10
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto contenuti solventi organici	48	D9
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti diversi da quelli di cui alla voce 080415	90	D15
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2	R13
080415*	Altre emulsioni	0	D10
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	17	D10
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	2	D9
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	1	D15
170202	Vetro	0	R13
170405	Ferro e acciaio	39	R13
170407	Metalli misti	0	R13
20121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0	D10
200304	Fanghi delle fosse settiche	4	D15
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	0	R13
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	0	R13
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	0	D10

Tabella 8 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è inalterato rispetto a quello comunicato in fase di primo rilascio autorizzazione integrata ambientale n.223 del 27/09/2011. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda AIA.

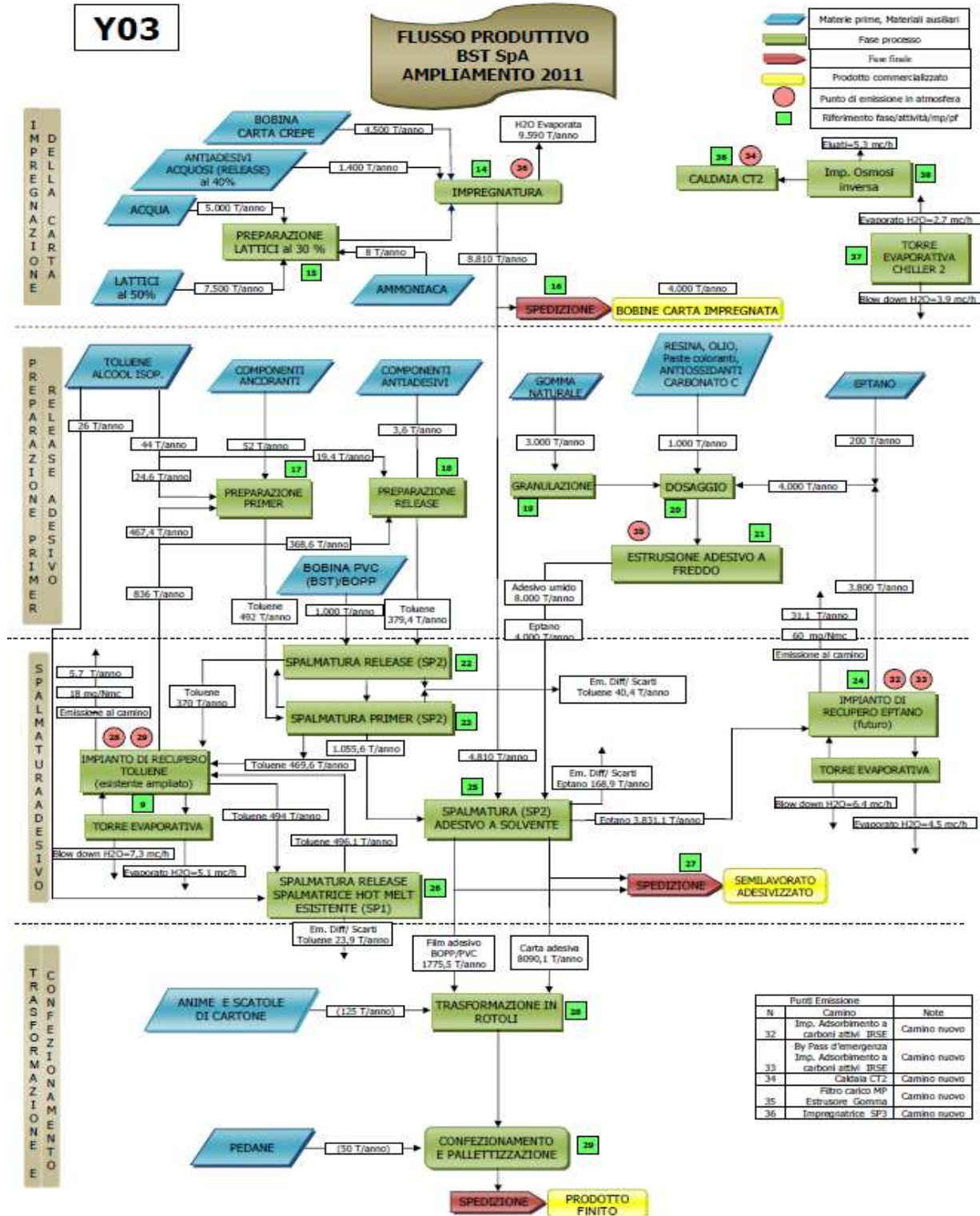


Figura 1 –Schema a blocchi del processo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della BST SpA sono localizzate in N.19 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Exx ()

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]	
						autorizzata	
E26	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11 Tavolo Tecnico del 19/07/201 6	Linea film 1	Essiccatore granuli Linea Film 1	Polveri tot.	10	2500	327
				COV	10		
E27	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11 Tavolo Tecnico del 19/07/201 6	Linea film 1	Forno di stiro TDO 1	Polveri tot.	2,5	44500	37501
				NOx	50		
				COV	15		
E28	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Imp.ad adsorbimento a carboni attivi IRST 9	Toluene	100 (90 media giornaliera)	55000	27067
E29	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	By Pass d'emergenza Imp.ad adsorbiment o a carboni attivi IRST 9	Toluene	100 (90 media giornaliera)	55000	-
E30	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11 Tavolo Tecnico del 19/07/201 6	Officina manutenzione 33	Forno Beringhen per pulizia filtri	Polveri	2,5	170	20
				NOx	50		
				COV	15		
E31	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11	Centrale Termica 1 31	Caldaia ad olio diatermico CT1 31	NOx	200	8000	5679
E32	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Imp.ad adsorbiment o a carboni attivi IRSE 24	Eptano	100 (90 media giornaliera)	90000	74670
E33	Autorizzat o D.D. n.223 del 27/09/ 11	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	By Pass d'emergenza Imp.ad adsorbiment o a carboni attivi IRSE 24	Eptano	100 (90 media giornaliera)	90000	-

E34	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11	Centrale Termica 2 36	Caldaia ad olio diatermico CT2 36	NOx	200	8000	4916
E35	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11	Trasporto e dosaggio M.P. solide 19,20	Filtro carico MP estrusore gomma 19,20	Polveri	40	10000	2152
E36	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11 Tavolo Tecnico del 19/07/2016	Reparto spalmatura a solvente	Impregnatrice e lattice ad acqua SP3 14	NOx	189	24300	19852
				COV	37,5		
				Ammoniaca	210		
				Polveri	3,5		
E37	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11	Linea Film 1	Carico pneumatico Granuli PP all'estrusore 1	Polveri	40	3000	2284
E38	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11 Tavolo Tecnico del 19/07/2016	Linea Film 1	Testa di colata PP fuso(DIE) 1	Polveri	40	10000	3357
					15		
				COV			
E39	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11	Linea Film 1	Silo Fluff 1	Polveri	40	7000	6866
E40	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11	Estrusore HM 40	Filtro carico MP estrusore Hot Melt	Polveri	40	12000	2754
E41	Autorizzato D.D. n.223 del 27/09/ 11 Tavolo Tecnico del 19/07/2016	Spalmatrice Hot Melt 41	Testa spalmatura Hot Melt 41	Polveri	25	8000	5826
					20		
				Toluene			
				Altre COV diverse dal Toluene	15		
E42	Autorizzato D.D. n.123 del 18/07/13 Tavolo Tecnico del 19/07/2016	Officina manutenzione 33				5800	5290

	6						
E43	Autorizzat o D.D. n.123 del 18/07/13	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	By Pass d'emergenza Imp.ad adsorbiment o a carboni attivi IRST 9	Toluene	100 (90 media giornaliera)	55000	-
E44	Tavolo Tecnico del 19/07/201 6	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Trattatore corona	Ozono	70	3000	538

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della BST SpA

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le emissioni della BST SpA sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel Collettore ASI Caserta che è presente all'uscita dello stabilimento.

Nello stesso Collettore ASI Caserta la BST SpA scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento con impianto di prima pioggia 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	
			m3/g	m3/anno
6.7	Acque della torre di raffreddamento del chiller reparto Repsol		76	24464
6.7	Acque della torre di raffreddamento chiller reparto Linea film e reparto Hot melt		126	40320
6.7	Acque delle 2 torri di raffreddamento degli impianti di abbattimento solventi	-Cloruri -Solventi organici aromatici -Oli minerali	247	78912
6.7	Acque di scarico impianto ad osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata		95	30528

Tabella 10 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della BST SpA

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- Utilities;
- Macchine di produzione.

Il Comune di San Marco Evangelista(CE) **ha** 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 BST SpA **ha** consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

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

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla BST SpA, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.7.

:

BAT	Rif. Principale	Posizioni dell'impianto rispetto alla BAT	Misure Migliorative
Sistema di gestione ambientale	BREF	L'azienda adotta un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) non certificato ma conforme agli standard in vigore. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Miglioramento continuo ed effetti incrociati	BREF	Il coinvolgimento delle persone e la loro formazione sono parte integrante del SGA. Ne scaturisce una partecipazione a tutti i livelli con la consapevolezza di ciò che le proprie azioni possono comportare in termini ambientali. A livello tecnico sono condotti degli studi interni e monitoraggi che tengono conto di come gli effetti di abbattimento implicano l'utilizzo di risorse energetiche. Le proposte per limitare l'utilizzo di tali risorse, compatibilmente con la visione del gruppo di riferimento, sono inserite nei budget annuali. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Obiettivi sui consumi, sulle emissioni ed azioni conseguenti	BREF	Sempre nella logica del SGA, sono previsti degli indicatori relativi agli aspetti ambientali significativi. Nell'ottica del miglioramento continuo, su tali indici sono previsti obiettivi e le relative variazioni sono giustificate da un programma di interventi. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Progetto dell'impianto, costruzione e operatività	BREF	Gli ipotetici pericoli individuati (emissione nube tossica, sversamenti, ecc...) sono stati analizzati in termini di valutazione del rischio. Tale valutazione, laddove il	

		rischio è stato considerato elevato, ha condotto a degli interventi per la riduzione del rischio stesso. Gli interventi strutturali principali sono: bacini di contenimento, sistemi di controllo del processo, analizzatori di solvente, programmi di manutenzione. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Monitoraggio Bilancio di massa dei solventi	BREF	Annualmente, l'azienda condurrà un bilancio di massa dei solventi come previsto dal D Lgs 152/2006 nel quale campo di applicazione, tra l'altro, l'azienda ricade. Dal sistema informatico saranno ricavate le materie prime in ingresso che danno luogo all'emissione di solvente. Attraverso modelli di calcolo, dati di monitoraggio e dati di abbattimento dei sistemi utilizzati, saranno calcolate le emissioni diffuse e le emissioni totali (Piano annuale solventi). Inoltre, l'Azienda adotta un piano di monitoraggio dei parametri che possono dar luogo ad impatti ambientali che si allega. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Gestione delle acque	BREF	I consumi sono costantemente monitorati. Per limitare l'utilizzo di prodotti chimici quali cloro e soda, l'acqua demineralizzata necessaria allo stabilimento è parzialmente prodotta tramite delle membrane osmotiche in cui il processo di desalinizzazione è puramente fisico. Per quanto riguarda la riduzione dei quantitativi di acqua utilizzati, le torri di raffreddamento, inserite negli impianti di recupero dell'eptano e del toluene, riutilizzano l'acqua proveniente dalla condensazione dopo strippaggio in corrente di vapore. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Gestione dell'energia	BREF	Per quanto riguarda i dati relativi al consumo di energia elettrica e metano, essi saranno costantemente monitorati e legati ad indicatori di produzione. Eventuali miglioramenti, derivanti da studi interni o consulenze	

		esterne, sono inseriti nel budget aziendale annuale. L'illuminazione è effettuata con lampade a risparmio energetico. Nella fase di produzione dell'aria compressa, sono utilizzati compressori a vite, per poterli far funzionare il più possibile a regime evitando continue fasi di accensione/spegnimento. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Gestione delle materie prime	BREF	Le materie prime sono gestite da un sistema informatico che determina gli approvvigionamenti tramite i carichi/scarichi e effettuati in magazzino. Il sistema informatico determina che la materia prima che entra per prima deve essere utilizzata per prima (FIFO). Per quanto riguarda la produzione degli adesivi a partire dalle materie essi sono preparati in continuo e trasportati mediante tubazioni direttamente agli impianti di spalmatura. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Essiccamento	BREF	La fase di essiccamento è effettuata tramite batterie di forni dove è immessa la portata di aria richiesta. L'eventuale riscaldamento dell'aria è effettuato tramite degli scambiatori aria/olio diatermico. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Pulizia	BREF	L'Azienda adotta un programma dettagliato di pulizia delle macchine e degli ambienti di lavoro inserito nel più generale SGA. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Sostituzione dei materiali con altri di pericolosità inferiore	BREF	Il citato Sistema di Gestione Ambientale prevede la ricerca di sostanze e preparati a basso livello di pericolosità. La Scheda F mostra la presenza di sostanze e preparati di ridotto livello di pericolosità: non ci sono classificazioni "T" o frasi di rischio di particolare pericolosità. Nell'ambito della procedura di progettazione dei nuovi prodotti, vengono valutati gli impatti delle materie prime	

		e quindi la loro possibile sostituzione prima della fase di industrializzazione. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Trattamento delle emissioni in atmosfera	BREF	Tutte le emissioni in atmosfera che possono dare impatto ambientale sono trattate in idonei impianti di abbattimento. Si veda a questo proposito la Scheda L. I principali sistemi sono: ➤ Carboni attivi ➤ Filtri a tessuto In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Contenimento e raccolta delle emissioni in atmosfera	BREF	Ove possibile le emissioni in atmosfera di analoga origine sono collettate insieme prima di essere avviate ai sistemi di trattamento finale. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Ossidazione	BREF	Non applicabile	
Condensazione	BREF	Non applicabile	
Adsorbimento	BREF	L'adsorbimento delle Sostanze Organiche è effettuato tramite corpi adsorbitori contenenti carboni attivi. Sono garantiti, in tal modo, i limiti di legge. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Trattamento acque di scarico	BREF	Le acque di scarico potenzialmente inquinate vengono inviate ad una vasca di disoleazione/sedimentazione prima di essere inviate alla fognatura pubblica. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Minimizzazione e della produzione di rifiuti	BREF	Il Sistema di Gestione Ambientale prevede la riduzione continua dei rifiuti prodotti. Su questo punto sono stati introdotti indici di controllo sui quali sono posti obiettivi aziendali. La BST, ove possibile, riutilizza al proprio interno i materiali di scarto. Per gli altri si privilegia l'invio a recupero al posto dello smaltimento. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Recupero solventi usati nel processo	BREF	L'Azienda effettua il recupero ed il riutilizzo dei principali solventi utilizzati.	

		Il recupero avviene attraverso assorbitori a carbone attivo dai quali il solvente viene strappato con corrente di vapore e successivamente separato per condensazione. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Recupero dei carboni attivi usati presso il sito	BREF	I carboni attivi utilizzati sono rigenerati all'interno del sito mediante corrente di vapore. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Abbattimento odori	BREF	I sistemi di trattamento delle emissioni potenzialmente odorigene, a carboni attivi, abbattano anche i potenziali odori. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Abbattimento rumore	BREF	L'impatto acustico ambientale, al confine dello stabilimento, rientra nei limiti di norma come si dimostra nella scheda N. Nonostante ciò l'aspetto rumore è inserito nel più generale SGA. Ne è previsto il monitoraggio, la riduzione della rumorosità è ottenuta attraverso l'esecuzione di accurate manutenzioni e, nel caso di fine vita, con la sostituzione dei macchinari con altri a ridotta rumorosità. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Controllo perdite	BREF	• I serbatoi di stoccaggio fuori terra sono dotati di bacino di contenimento delle eventuali fuoriuscite di liquido; • i bacini sono dotati di rilevatori elettronici di vapori di solvente con allarme acustico in sala controllo; • i serbatoi sono corredati di impianto automatico di spegnimento tipo sprinkler; • il personale addetto è opportunamente formato e informato; • i serbatoi interrati sono a doppia camera con sovrappressione di azoto nell'intercapedine e misurazione in continuo di detta pressione (un aumento corrisponde ad una perdita dall'interno)	

		verso l'intercapedine, una diminuzione corrisponde al danneggiamento della parete esterna); per valori di pressioni esterni al range fissato si attiva un allarme in sala controllo; • Il deposito esterno per lo stoccaggio temporaneo di sostanze pericolose è protetta da tettoia e circondata da un muretto. La pavimentazione è in calcestruzzo impermeabilizzato con resina. L'accesso ai carrelli elevatori è dotato di dosso contro la fuoriuscita di liquidi pericolosi • L'area di carico solventi per l'autobotte è circondata da canalina che, ricoperta di grigliato a filo pavimento, è collegata ad una vasca in calcestruzzo da 40 m³. Questa vasca, scollegata dal resto della rete fognaria, è deputata al contenimento di eventuali sversamenti che possono avvenire durante le operazioni di trasferimento dei solventi nei serbatoi interrati degli impianti di recupero toluene (IRST) ed eptano (IRSE). Tale vasca è connessa tramite valvola manuale normalmente chiusa e tubazione interrata anche ai seguenti bacini di contenimento: serbatoio alcool isopropilico, impianto di preparazione release. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate. Il locale magazzino interno adibito allo stoccaggio delle materie prime liquide infiammabili è dotato di pavimentazione circondata perimetralmente da una canalina che, ricoperta di grigliato a filo pavimento, è collegata ad un serbatoio esterno in acciaio a doppia parete da 15 m³. Tale serbatoio, scollegato dal resto della rete fognaria, è deputato al contenimento di eventuali sversamenti provenienti dai contenitori delle materie prime. In tal modo è verificata la conformità alle BAT	
--	--	--	--

		indicate.	
Tubazioni	BREF	• I serbatoi di stoccaggio fuori terra sono in acciaio inossidabile pertanto non soggetti a corrosione; • è minimizzato il numero di flange sulle tubazioni di adduzione e di prelievo al e dal serbatoio. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	
Trattamento vapori	BREF	• Gli sfiati sono collettati al relativo impianto di recupero solvente; • durante l'operazione di caricamento del serbatoio da autocisterna viene installata anche la linea di ritorno vapori dal serbatoio alla cisterna. In tal modo è verificata la conformità alle BAT indicate.	

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa Azienda ed approvati in sede di Conferenza dei Servizi.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti N.19 punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

- Linea Film
- Spalmatrice Release/HOT MELT
- Spalmatrice adesivo a solvente SP2
- Officina manutenzione
- Centrale Termica 1
- Centrale Termica 2

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato / misurato [mg/Nmc]	Valore limite di emissione [mg/Nmc]	Flusso di massa limite [g/h]
E26	Linea film 1		2500	Polveri	0,5	10	25,00
				COV	5,2	10	25,00
E27	Linea film 1		44500	Polveri	1,2	2,5	111,25
				NOx	4	50	2225,00
				COV	7,1	15	667,50
E28	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Filtro a carboni attivi	55000	Toluene	16,2	100 90 media giornaliera	5500,00
E29	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10		55000	Toluene			
E30	Officina Manutenzione 33		170	Polveri	1,4	2,5	0,425
				NOx	6	50	8,50
				COV	8,4	15	2,55
E31	Centrale Termica 1 31		8000	NOx	75	200	1600,00
E32	Spalmatrice adesivo a solvente SP2	Filtro a carboni attivi	90000	Eptano	22,4	100 90	9000,00

	22,23,25					media giornalie ra	
E33	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25		90000	Eptano			
E34	Centrale Termica 2 36		8000	NOx	80	200	1600,00
E35	Trasporto e dosaggio M.P.solide 19,20	Ciclone+Filtr o a cartucce	10000	Polveri	1	40	400,00
E36	Reparto spalmatura a solvente		24300	COV	5,6	37,5	911,25
				Polveri	0,7	3,5	85,05
				NOx	4	189	4592,7
				Ammoni aca	2	210	5103,00
E37	Linea film 1	Filtro a maniche tessuto poliestere	3000	Polveri	1,1	40	120,00
E38	Linea film 1		10000	Polveri	2	40	400,00
				COV	2,9	15	150,00
E39	Linea film 1	Filtro a maniche tessuto poliestere	7000	Polveri	0,9	40	280,00
E40	Estrusore HM 40	Filtro a maniche tessuto poliestere	12000	Polveri	2	40	480,00
E41	Spalmatrice Hot Melt 41		8000	Polveri	1	25	200,00
				Toluene	11,8	20	160,00
				Altre COV diverse da Toluene		15	120,00
E42	Officina Manutenzione 33		5800				
E43	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10		55000	Toluene			
E44	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25		3000	Ozono	60	70	210,00

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;

7. 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;

8. 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;

9. 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;

10. Prevedere l'annotazione in appositi registri dei rapporti di manutenzione sui sistemi di abbattimento.

11. Per il nuovo punto di emissione E44, l'azienda è tenuta a:

-rispettare quanto stabilito dall'art.269 comma 6 del D.Lgs.n.152/06 e s.m.i. in particolare:

i. comunicare, almeno 15 giorni prima, agli Enti di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio dell'impianto;

ii. la messa a regime dovrà avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta motivata di proroga;

iii. effettuare, per un periodo continuativo di 10 giorni di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime, campionamenti ed analisi delle emissioni prodotte;

iv. trasmettere nei successivi 15 giorni le risultanze delle misurazioni delle emissioni agli Enti di cui al decreto AIA.

12. Caratteristiche dei camini:

Punto di emission e	Provenienza	Dimensioni [m]	Altezza [m]	Conformità flangia di campionamento alla normativa UNI	Distanza da ostacoli [m]
---------------------------	-------------	-------------------	----------------	--	--------------------------------

E26	Linea film 1	Diametro 0,2	15	Conforme	>1
E27	Linea film 1	1,14*1,14	15	Conforme	>1
E28	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Diametro 1,3	8	Conforme	>1
E29	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Diametro 1,3	9	Conforme	>1
E30	Officina Manutenzione 33	Diametro 0,1	9	Conforme	>1
E31	Centrale Termica 1 31	Diametro 0,67	8	Conforme	>1
E32	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Diametro 1,5	10	Conforme	>1
E33	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Diametro 1,5	10	Conforme	>1
E34	Centrale Termica 2 36	Diametro 0,67	8	Conforme	>1
E35	Trasporto e dosaggio M.P.solide 19,20	Diametro 0,35	10	Conforme	>1
E36	Reparto spalmatura a solvente	Diametro 0,83	10	Conforme	>1
E37	Linea film 1	Diametro 0,22	15	Conforme	>1
E38	Linea film 1	Diametro 0,5	15	Conforme	>1
E39	Linea film 1	Diametro 0,45	20	Conforme	>1
E40	Estrusore HM 40	Diametro 0,35	10	Conforme	>1
E41	Spalmatrice Hot Melt 41	0,45*0,34	10	Conforme	>1
E42	Officina Manutenzione 33	0,45*0,32	9	Conforme	>1
E43	Spalmatrice Release/HOT MELT SP1 8,10	Diametro 1	10	Conforme	>1
E44	Spalmatrice adesivo a solvente SP2 22,23,25	Diametro 0,1	10	Conforme	>1

Inoltre, la ditta è obbligata all'osservanza delle seguenti prescrizioni:

- identificare tutti i camini con apposita cartellonistica;
- i condotti di emissione ed i punti di campionamento vanno realizzati in conformità alla norma UNI 16911:2013;

- al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. I punti di emissione situati a distanza tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

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 BST SpA è presente uno scarico idrico derivante dal processo produttivo (utilizzo acqua delle torri di raffreddamento e da impianto produzione acqua demineralizzata) che la azienda effettua.

Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario Collettore ASI Caserta **non sono** scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale; esse sono scaricate nel collettore fognario Collettore ASI Caserta da un altro punto di scarico.

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

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.

3. Il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico deve essere identificato con apposita cartellonistica.

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 San Marco Evangelista(CE) 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 deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione/immissione, 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.

Il Comune di San Marco Evangelista ha effettuato la zonizzazione acustica del proprio territorio.

La Zona di appartenenza è "Area VI-esclusivamente industriale".

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

San Marco Evangelista (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

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.

- f) La rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento deve essere mantenuta in buono stato e verificata periodicamente.

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 spandimenti 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.
- ✓ Deve essere compilato il registro di carico/scarico dei rifiuti.

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 1e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di SAN MARCO EVANGELISTA (CE), alla Provincia di CASERTA e all'ARPAC Dipartimentale di CASERTA 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 di cui all'allegato Y07.

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, al Comune di SAN MARCO EVANGELISTA (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire entro un mese dall'autocontrollo.

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'adozione del PMC avverrà a partire dalla notifica del provvedimento AIA.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli di competenza.

In merito al monitoraggio delle acque reflue industriali per il parametro solventi organici aromatici il limite da rispettare è pari a 0,2 mg/l.

Il monitoraggio dei livelli di rumore prodotti dall'attività dovrà essere effettuato in diversi punti esternamente al perimetro aziendale in prossimità della sorgente "stabilimento" (emissione) e presso i ricettori sensibili (immissione).

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 allegato all'istanza di AIA.