

---

# **ALENIA AERONAUTICA S.p.A.**

STABILIMENTO DI CASORIA

Sede operativa: S.S. SANNITICA, 87, KM 8,7 CASORIA (NA)

---

D.Lgs. 59/2005 – Autorizzazione Integrale Ambientale

Prima Autorizzazione per impianto esistente

**RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO**

**ALLEGATO "A"**

---



## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE</b> .....	<b>5</b>
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	5
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo</i> .....	5
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito</i> .....	6
A.2. STATO AUTORIZZATIVO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE .....	7
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO</b> .....	<b>9</b>
B.1. PRODUZIONI.....	9
B.2. CICLO PRODUTTIVO.....	10
B.2.1. <i>Ricezione materiali</i> .....	10
B.2.2. <i>Verifica e Collaudo</i> .....	10
B.2.3. <i>Magazzino</i> .....	10
B.2.4. <i>Centro taglio</i> .....	10
B.2.5. <i>Fabbricazione meccanica</i> .....	10
B.2.6. <i>Aggiustaggio</i> .....	11
B.2.7. <i>Controlli non distruttivi</i> .....	11
B.2.8. <i>Passivazione acciaio e titanio</i> .....	11
B.2.9. <i>Fresatura chimica</i> .....	11
B.2.10. <i>Trattamenti chimici superficiali</i> .....	11
B.2.11. <i>Finiture</i> .....	11
B.2.12. <i>Collaudo</i> .....	11
B.2.13. <i>Imballaggio e spedizione</i> :.....	12
B.2.14. <i>Trattamento acque reflue</i> .....	12
B.2.15. <i>Servizi generali</i> .....	12
B.2.16. <i>Produzione energia termica</i> .....	12
B.2.17. <i>Uffici, laboratorio, mensa spogliatoi ed aree esterne</i> .....	12
B.3. PRODUZIONE DI ENERGIA .....	15
B.4. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO .....	15
<b>C. QUADRO AMBIENTALE</b> .....	<b>16</b>
C.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	16
C.1.1. <i>Caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento</i> .....	16
C.1.2. <i>Impianti di abbattimento</i> .....	16
C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	20
C.2.1. <i>Impianto chimico - fisico</i> .....	20
C.2.2. <i>Impianto trattamento biologico</i> .....	20
C.2.3. <i>Acque di prima pioggia</i> .....	20
C.3. EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	23
C.4. PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	24
C.4.1. <i>Produzione e gestione rifiuti</i> .....	24
<b>DESCRIZIONE DEL RIFIUTO</b> .....	<b>26</b>
<b>QUANTITÀ</b> .....	<b>26</b>
<b>IMPIANTI / DI PROVENIENZA</b> .....	<b>26</b>
<b>CODICE CER</b> .....	<b>26</b>
<b>CLASSIFICAZIONE</b> .....	<b>26</b>
<b>STATO FISICO</b> .....	<b>26</b>
<b>DESTINAZIONE</b> .....	<b>26</b>
<b>SE IL RIFIUTO È PERICOLOSO, SPECIFICARE EVENTUALI CARATTERISTICHE</b> .....	<b>26</b>
C.5. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	28
<b>D. QUADRO INTEGRATO</b> .....	<b>30</b>



D.1.	APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI.....	30
<b>E.</b>	<b>QUADRO PRESCRITTIVO.....</b>	<b>31</b>
E.1.	ARIA.....	31
E.1.1.	<i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.....</i>	<i>31</i>
E.1.2.	<i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>31</i>
E.2.	ACQUA.....	32
E.2.1.	<i>Valori limite di emissione.....</i>	<i>32</i>
E.2.2.	<i>Requisiti, modalità per il controllo e prescrizioni generali.....</i>	<i>32</i>
E.2.3.	<i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>32</i>
E.3.	SUOLO.....	33
E.4.	RIFIUTI.....	33
E.4.1.	<i>Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>33</i>
E.4.2.	<i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>33</i>
E.5.	RUMORE.....	34
E.5.1.	<i>Valori limite.....</i>	<i>34</i>
E.5.2.	<i>Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>34</i>
E.5.3.	<i>Prescrizioni generali.....</i>	<i>34</i>
E.6.	MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	34
E.7.	GESTIONE DELLE EMERGENZE.....	34
E.8.	ULTERIORI PRESCRIZIONI.....	34
E.9.	INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ.....	35
E.9.1.	<i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>35</i>
<b>F.</b>	<b>PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....</b>	<b>36</b>

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla domanda di Autorizzazione del 30/07/2007 prot. 680103 e dalla documentazione integrativa depositata presso il Settore Provinciale Ecologia di Napoli con prot. n. 832525 del 18/10/2010, n. 467806 del 14/06/2011 e dalle ulteriori integrazioni acquisite dal Settore con prot. 606146 del 03/08/2011. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa.

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	Alenia Aeronautica S.p.A. – Stabilimento di Casoria
Anno di fondazione	Acquistato nel 1979 da FAG Italiana S.p.A.
Sede Legale	Viale dell'aeronautica, snc, Pomigliano D'Arco, (NA)
Sede operativa	S.S. Sannitica, 87, Km 8,7 Casoria (NA)
Settore di attività	Trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici e chimici
Codice attività (Istat 1991)	35.3
<b>Codice attività IPPC</b>	<b>2.6 “Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m<sup>3</sup>.” dell'allegato I del D.Lgs. 59/2005</b>
Codice NOSE-P attività IPPC	105.01
Codice NACE attività IPPC	30.30
Dati occupazionali (dato al 31/12/2009)	Nr. addetti 442

**A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE****A.1. Inquadramento del complesso e del sito****A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo**

L'impianto IPPC, di proprietà della Alenia Aeronautica S.p.A., è sito in S.S. Sannitica, 87, km 8,7 Casoria (NA).

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

<b>N. Ordine attività IPPC</b>	<b>Codice IPPC</b>	<b>Attività IPPC</b>	<b>Capacità massima impianti</b>
1	2.6	<b>“Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m<sup>3</sup>.” dell'allegato I del D.Lgs. 59/2005</b>	552,6 m <sup>3</sup>

Tabella A1 – Attività IPPC

Alenia Aeronautica S.p.A., società di Finmeccanica, esercita la propria attività nel comparto delle costruzioni aeronautiche civili e militari.

Lo stabilimento di Casoria inizia le sue attività nel 1979; si caratterizza per la sua estrema flessibilità, capace di provvedere ad espletare attività per gli altri stabilimenti Alenia con un ampio range di differenti prodotti aeronautici.

Nel 1987 con la realizzazione delle ultime strutture dedicate a magazzini di supporto alla produzione, lo stabilimento di Casoria ha assunto la configurazione definitiva che permane tuttora, senza che vi siano state apportate modifiche sostanziali sia alle strutture che ai processi produttivi.

Nel 1990 il sito assume il ruolo di Centro di Eccellenza per la manifattura di piccole e medie parti (con dimensioni fino a 4 metri) necessarie alla struttura primaria dei velivoli civili e militari.

Lo Stabilimento sorge nel comprensorio dell'Area di Sviluppo Industriale del Comune di Casoria e si sviluppa su una superficie industriale recintata, pianeggiante, di forma irregolare della estensione di 107.880 m<sup>2</sup>, di cui 36.836 m<sup>2</sup>. circa risultano coperti da officine di produzione, da magazzini, e da uffici per il supporto alla produzione e la gestione delle varie attività, mentre i restanti 71.044 m<sup>2</sup>. circa risultano adibiti a strade, viali, parcheggi e zone a verde di rispetto industriale.

Le attività produttive sviluppate in questo stabilimento, rappresentano il punto di partenza del ciclo manifatturiero di produzione meccanica del settore aeronautico che si estrinseca attraverso la fabbricazione meccanica e non di numerosi componenti strutturali, di non grandi dimensioni, da parti di lamiere, estrusi e/o profilati in lega di alluminio, da trattamenti chimici superficiali anticorrosivi e finiture delle su citate parti con conseguente attività di verifica e collaudo.

Durante il corso degli anni, a partire dal 1997, è stata realizzata una serie di interventi finalizzati alla riduzione dell'impatto ambientale, tra quelli di maggiore rilevanza vi sono:

- 1997: intervento di rimozione, smaltimento e sostituzione delle coperture del deposito vernici costituite da materiali contenenti amianto;
- 1997: interventi di bonifica mediante incapsulamento con impregnante delle coperture del Fabb. 11 e 7, costituite in MCA, seguiti da ulteriori interventi di confinamento mediante pannellature sottostanti di separazione dai reparti produttivi, terminati nel 2002.
- 2000: sostituzione nel processo di mascheratura dei componenti del mascherante a base solvente con altre sostanze a bassissimo tenore di COV.

Il mascherante sperimentato e successivamente adottato consiste in un rivoluzionario sistema di mascheratura di parti da proteggere, nella fase di fresatura non meccanica, composto da un bicomponente poliuretano a bassissimo tenore di COV.

I due componenti vengono veicolati ad alta temperatura e pressione in due condotti statici separati e si miscelano direttamente nel corpo di un'apposita pistola di spruzzatura. Il film realizzato si presenta sottoforma di uno strato uniforme di mascherante asciutto e solido che polimerizza nell'arco di circa 20 - 25 secondi a temperatura ambiente ed è subito pronto per la successiva operazione di incisione.



Tale sistema oltre ad abbattere le emissioni di COV da questo processo ha consentito anche un notevole risparmio energetico dovuto all'abolizione della lunga fase di essiccazione in forni.

- 2002: introduzione delle prime vernici a basso tenore di COV – alto contenuto solido con conseguente riduzione delle emissioni di COV;
- 2002: introduzione delle prime vernici a base acqua con conseguente riduzione delle emissioni di COV;
- 2003: sostituzione progressiva del processo di decappaggio acido a base di cromo (VI) con altre sostanze dal ridotto impatto ambientale, non contenenti cromo su tutte le linee di trattamento superficiale;
- 2004: eliminazione del processo di masticiatura con sostanze a base di cromo (VI);
- 2007: sostituzione del processo di sgrassaggio a base solvente organico clorurato (trielina) con processo a base di detergenti alcalini non pericolosi; tale sostituzione, preferita al passaggio al Percloroetilene, avviata e conclusa per prima dallo stabilimento di Casoria, ha imposto la riqualifica di tutti i processi chimici di produzione con la normativa interna e soprattutto con la normativa imposta dai clienti esterni (Boeing, Airbus, Lockheed, Dassault).
- 2008: bonifica dei rimanenti manufatti contenenti amianto attraverso la rimozione, smaltimento e sostituzione delle coperture in eternit del capannone principale N. 11 e del Fabb. 7;
- 2008: riduzione dei processi di ossidazione anodica a base cromo (VI) attraverso la qualifica e l'implementazione dell'innovativo processo di ossidazione anodica solfoborica a ridotto impatto ambientale ed esente da cromo (VI).

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m <sup>2</sup> )	Superficie scoperta pavimentata (m <sup>2</sup> )	Superficie totale (m <sup>2</sup> )	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
36.836	54.614	107.880	1979	1987

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

Lo stabilimento di Casoria rientra in un area di sviluppo industriale, esso confina a Nord e ad Est con civili abitazioni a Sud con attività commerciali e ad Ovest con la strada statale Sannitica Napoli-Caserta.

Il Comune di Casoria si estende su 12,03 km<sup>2</sup>. Altitudine massima sul livello del mare: m. 70; minima m. 10. Confina a ovest con Casavatore, a nord-est con Arzano, a nord con Frattamaggiore e Cardito, a nord-est e ad est con Afragola a est con Casalnuovo, a sud-est con Volva ed infine a sud con Napoli.

La parte vecchia di Casoria si trova sulla statale 87 (Sannitica), la frazione di Arpino è situata sulla statale di via delle Puglie, in continuità con Napoli; Casoria è, inoltre, attraversata dalla circumpollazione provinciale e dal tratto terminale dell'autostrada del sole e dal raccordo con Napoli, dall'asse mediano, dalla linea ferroviaria Roma-Napoli.

Casoria ha struttura vulcanica; il terreno è formato da depositi di origine vulcanica consolidati in banchi tufacei o in strati di pozzolana molto compatti misti a strati di lapillo.

**A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite**

Tabella A3 - Stato autorizzativo dello stabilimento

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Emissioni in atmosfera	2004.0151267	-	Regione Campania settore Provinciale Tutela dell'Ambiente	203/88	fascicolo 2004.XXXVI/1.73 <b>Parere Favorevole all'autorizzazione</b>
	23/02/2004				
Scarico reflue acque	827/2008	<b>25 giugno 2012</b>	ATO 2 Napoli Volturno	152/06	prot./SCA N. 827/2008
	25/06/2008				
Certificato prevenzione incendi	36094	<b>27 luglio 2013</b>	Ministero dell'interno Comando Provinciale VV.F. di Napoli	DPR 37/98	
	27/07/2010				
Emungimento pozzi	2088	<b>16 febbraio 2011</b>	Provincia di Napoli	R.D. 1775/33	
	16/02/2007				
Concessioni edilizie	Fabbricati 2, 3, 4, 6, 11 n. 762		Comune di Casoria	Legge 47/85	
	12/09/1961				
	Fabb. 1 n. 9				
	08/04/1986				
	Fabb. 5 n. 9				
	08/04/1986				
	Fabb. 5 n. 26				
	01/07/1986				
	Fabb. 8 n. 28				
	09/07/1986				
	Fabb. 8 n. 31				
	28/05/1986				
	Fabb. 11 n. 1699				
	13/06/1967				
Fabb. 11 n. 2517					
07/12/1976					



Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
<b>Concessioni edilizie</b>	Fabb. 11 n. 24, 25		Comune di Casoria	Legge 47/85	
	01/07/1986				
	Fabb. 12 n. 2518				
	07/12/1976				
	Fabb. 13 n. 2517				
	07/12/1976				
	Fabb. 14 n. 21				
	29/12/1978				
	Fabb. 14 n. 31/80				
	09/09/1980				
	Fabb. 15 n. 21				
	29/12/1978				
	Fabb. 15 n. 31/80				
	09/09/1980				
	Fabb. 16 n. 21				
	29/12/1978				
Fabb. 16 n. 31/80					
09/09/1980					

L'azienda ha aderito ad un sistema volontario di gestione secondo la norma VISION 2000 emesso da UNAVIA cert, e NUCAP – NADCAP F0006 National Aerospace and Defence Contractors Accreditation Program Chemical Processing, Composites, Nondestructive Testing.



## **B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO**

### **B.1. Produzioni**

Le attività caratterizzanti il processo produttivo per l'applicabilità della normativa di riferimento sono quelle legate ai trattamenti superficiali dell'alluminio e dell'acciaio.

Tali processi speciali di decappaggio, ossidazione anodica e conversione chimica avvengono per immersione successiva in vasche diverse a seconda della tipologia di processo, alternate da vasche di lavaggio con acqua demineralizzata.

Le sezioni di trattamento superficiale sono dislocate all'interno dei fabbricati 14, 15 e 16 suddivise per linee di processo.

I manufatti aeronautici da trattare, movimentati da opportuni carroponi, vengono immessi nelle vasche di trattamento superficiale e nei forni di essiccazione con posizionamento dall'alto. Vengono utilizzate barre porta pezzi o ceste, queste ultime per il trattamento di pezzi di dimensioni ridotte.

L'estrazione del pezzo dalle stazioni è regolata sulla base dei tempi di trattamento definiti dall'ingegneria di produzione.

Le vasche di trattamento, aventi temperatura diversa da quella ambiente, sono equipaggiate con scambiatori di calore a piastre esterni al bagno e con serpentine di riscaldamento posizionate sul fondo delle vasche stesse. Il riscaldamento utilizza come fluido termovettore acqua surriscaldata a 145°C/125°C con regolazione tramite valvola elettropneumatica a 3 vie e dotata di by-pass.

Il controllo della temperatura è retroazionato con l'utilizzo di due sonde di temperatura con indicazione su quadro di bordo vasca della temperatura istantanea.

Le vasche sono dotate in zona di calma di 4 livelli per il controllo della quantità di soluzione contenuta nelle stesse.

Tutte le vasche sono dotate di un sistema di aspirazione dei vapori costituito da plenum disposti sui due collettori montati sul lato lungo delle vasche collegati agli scrubber esterni, pompe di agitazione e circolazione del bagno in funzionamento continuo, linea di adduzione acqua demineralizzata per il ripristino e il riempimento, linee di adduzione prodotti chimici.

Le vasche sono costituite da struttura portante in acciaio al carbonio per resistere alle spinte idrostatiche sulle pareti laterali, lamiera interna vasca in acciaio di opportuno spessore o acciaio al carbonio con rivestimento in PVC spessore 3 mm.



## **B.2. Ciclo produttivo**

Le unità fondamentali di cui consta lo stabilimento sono:

1. Ricezione materiali;
2. Verifica e Collaudo;
3. Magazzino;
4. Centro taglio;
5. Fabbricazione meccanica;
6. Aggiustaggio;
7. Controlli non distruttivi;
8. Passivazione acciaio e titanio;
9. Fresatura chimica;
10. Trattamenti chimici superficiali;
11. Finiture;
12. Collaudo;
13. Imballaggio e spedizione;
14. Trattamento acque reflue;
15. Servizi generali;
16. Produzione energia termica;
17. Uffici, laboratorio, mensa spogliatoi ed aree esterne.

Di seguito sono brevemente descritte queste attività, facendo riferimento allo schema a blocchi del ciclo produttivo riportato in Figura B1.

### **B.2.1. Ricezione materiali**

Vi si svolgono principalmente attività di tipo contabile nel ricevere le merci (materiali grezzi, materiali ausiliari, semilavorati provenienti da ditte esterne, ecc.) mediante controllo dei documenti di accompagnamento delle quantità e della qualità della merce. A conclusione di queste operazioni si concede il benessere all'entrata in azienda delle merci.

### **B.2.2. Verifica e Collaudo**

All'arrivo del materiale il personale abilitato verifica la corrispondenza con le caratteristiche richiamate sui relativi disegni.

### **B.2.3. Magazzino**

Le attività di immagazzinamento si svolgono in aree coperte ed opportunamente attrezzate in relazione alle quantità, dimensioni e peso delle merci trattate; si utilizzano carroponti e/o carrelli sollevatori.

### **B.2.4. Centro taglio**

Taglio di lamiere e/o estrusi secondo le specifiche di programma.

### **B.2.5. Fabbricazione meccanica**

Le lavorazioni meccaniche consistono nel portare a forma e dimensione richiamate dalle specifiche di progetto, i semilavorati metallici e gli estrusi, mediante asportazione di materiale con macchine a controllo numerico (5.1) e con macchine e attrezzi a comando manuale (5.2); oppure attraverso la formatura del materiale con operazioni di stampaggio mediante presse (5.3) e calibratura con attrezzi manuali (5.4). Tali lavorazioni vengono eseguite attraverso l'utilizzo di metodologie ed attrezzature diverse in relazione alla funzione che il particolare deve assolvere all'interno della struttura aeronautica finale. I materiali comunemente utilizzati per la fabbricazione delle parti strutturali sono rappresentati da leghe di alluminio, acciaio e titanio. Rientra nella categoria della fabbricazione meccanica anche quella serie di processi termici (5.5) atti a conferire maggiore stabilità dimensionale e durezza ai particolari mediante l'utilizzo di forni per la solubilizzazione e di celle frigo per la conservazione. Tali forni sono dotati di involucro esterno, a protezione dell'ambiente di lavoro dall'irraggiamento delle pareti dei 4 forni, collegato a sfiati a tiraggio naturale per l'espulsione dell'aria calda.



### **B.2.6. Aggiustaggio**

Lavorazioni di aggiustaggio particolari metallici con utensili manuali, attraverso attività di sbavatura e foratura.

### **B.2.7. Controlli non distruttivi**

Serie di trattamenti ubicati nel reparto 16 consistenti nel processo di controllo non distruttivo mediante test visivo dell'integrità superficiale delle lamiere e dei particolari prodotti (7.3), al fine di accertarne gli eventuali difetti, attraverso immersione degli stessi in una vasca contenente sostanza fluorescente con stadio successivo di applicazione polvere per la visualizzazione dei difetti alla lampada di Wood. Tale attività viene preceduta dal pretrattamento delle superfici mediante sgrassaggio (7.1) e decapaggio (7.2).

### **B.2.8. Passivazione acciaio e titanio**

Serie di trattamenti ubicati nel reparto 14 consistenti in processi di trattamento superficiale atti a conferire ai particolari in acciaio ed in titanio le necessarie caratteristiche di uniformità, omogeneità e durezza; tale processo avviene mediante passaggio dei particolari in bagni acidi (8.2 e 8.3) previa operazione di sgrassaggio (8.1).

### **B.2.9. Fresatura chimica**

Serie di trattamenti ubicati nel reparto 14 consistenti nel processo di trattamento superficiale atto ad asportare chimicamente materiale dalla superficie dei particolari attraverso l'immersione in apposite vasche di aggressione dell'alluminio metallico; in base ai tempi di permanenza nella vasca vengono raggiunti spessori desiderati. La fase di asportazione (9.5) viene preceduta da fasi preparatorie del materiale quali: sgrassaggio in detergenti alcalini (9.1) decapaggio (9.2), mascheratura - processo di protezione delle superfici da non asportare mediante applicazione a secco di uno strato poliuretano - (9.3), incisione/spellatura - rimozione del mascherante dalle superfici da trattare - (9.4); dopo il trattamento si procede alla rimozione del mascherante (9.6) ed a una nuova fase di decapaggio (9.7) identica alla prima.

### **B.2.10. Trattamenti chimici superficiali**

Serie di trattamenti ubicati nel reparto 15 consistenti in processi atti a conferire proprietà anticorrosive e protettive ai particolari in alluminio, attraverso trattamenti chimici ed elettrochimici, mediante utilizzo di soluzioni acquose di varie sostanze chimiche in vasche.

La sequenza prevede una prima fase di sgrassaggio con detergenti alcalini (10.1), una fase di decapaggio (10.2), il processo di ossidazione anodica cromica (10.3), sigillatura (10.4) conversione incolore (10.5), conversione colorata (10.6), fissaggio (10.7); la fase di ossidazione solforica (10.8) è ubicata nel reparto 14.

### **B.2.11. Finiture**

Le attività di Finitura, ubicate nel reparto 15, sono costituite da tutti quei processi tendenti alla protezione ed alla finitura delle strutture prodotte, mediante l'applicazione di protettivi temporanei. La composizione dei protettivi varia da prodotto a prodotto, suddivise essenzialmente in base epossidica o base poliuretano applicate con solvente acqua e, sempre di meno, solvente organico.

Le operazioni di finitura, vengono eseguite nel fabbricato 15 in 4 appositi impianti (cabine) "complessivi", "longheroni", "ExC", "particolari" forniti di sistemi di abbattimento (cabine con flusso d'aria convogliato dall'alto, aspirazione dal basso e trasporto dell'overspray con velo d'acqua); le operazioni di finitura sono svolte sia in maniera manuale che in impianti automatici chiusi, nei quali non è prevista la presenza di personale.

Annoverate tra le operazioni di finitura vi sono le attività di lucidatura (11.2) sia manuale che automatizzata e di sigillatura (11.3) (montaggio olivette) costituita dall'applicazione di una piccola quantità di mastice per la tenuta delle olivette montate sui particolari.

### **B.2.12. Collaudo**

Ente che certifica la bontà di un prodotto o di un processo. L'attività consiste nel misurare, esaminare e verificare mediante opportuni strumenti di misura una o più caratteristiche di una determinata entità e confrontarne i risultati con i requisiti allo scopo di accertarne la conformità di ciascuna caratteristica.

**B.2.13. Imballaggio e spedizione:**

Imballaggio del prodotto finito così come richiesto dallo specifico ciclo di lavoro, utilizzando come contenitori casse in legno e/o cartone. Gli addetti a tale operazione utilizzano per il corretto posizionamento ed il trasporto dei particolari da imballare il carroponte ed il carrello sollevatore.

**B.2.14. Trattamento acque reflue**

Impianto di depurazione delle acque reflue distinto in due sezioni separate, la prima di trattamento biologico per il trattamento delle acque sanitarie e la seconda per il trattamento chimico fisico dei reflui industriali.

**B.2.15. Servizi generali**

Con la generica dicitura si intendono tutte le attività, la cui gestione è appaltata a ditta esterna, di supporto alla produzione quali:

- Trasformazione e distribuzione dell'energia elettrica.
- Produzione di frigoriferi e di acqua tecnologica fredda.
- Produzione acqua demineralizzata.
- Produzione e distribuzione dell'aria compressa.
- Impianto e rete idrica antincendio.
- Impianto di depurazione degli scarichi idrici.
- Officina e servizio di manutenzione (meccanica ed elettrica).

**B.2.16. Produzione energia termica**

Parte dei servizi generali, ma ben distinta, è l'attività di generazione calore, per le attività di processo e per il riscaldamento dei locali attraverso l'utilizzo di due caldaie a metano marca BONO, della potenzialità al focolare di 8.700 kW ciascuna.

**B.2.17. Uffici, laboratorio, mensa spogliatoi ed aree esterne**

Attività residue di sito aventi impatto essenzialmente nel consumo di risorse idriche ed energetiche.

Di seguito viene riportata una tabella contenente l'elenco delle vasche, dove avvengono i singoli processi speciali, con indicazione delle principali sostanze chimiche coinvolte.

Tabella B1 – Elenco vasche trattamenti presenti presso l'impianto

Rif.	Processo	Vasca	Volume (m <sup>3</sup> )	Tipo di processo
8.1-9.1	Sgrassaggio	TKA2	16,2	Turco 4215 NC-LT
-	Lavaggio ad immersione	TKA3	16,2	acqua deioniz.
8.2	Decapaggio acciaio e titanio	TKA4	16,2	Ac. Nitrico - Fluoridrico
-	Lavaggio ad immersione	TKA5	16,2	acqua deioniz.
8.3	Passivazione acciaio inox	TKA6	16,2	Ac. Nitrico
-	Lavaggio ad immersione	TKA7	16,2	Acqua
9.2	Decapaggio acido	TKA9	15,5	Turco Smut-go
-	Lavaggio ad immersione	TKA10	16,2	Acqua
9.3	Fresatura chimica	TKB5	19,9	NaOH, Sodio solfuro, TEA
-	Lavaggio ad immersione	TKB6	16,2	Acqua
-	Lavaggio ad immersione	TKB8	16,2	Acqua
9.5	Fresatura chimica	TKB9	19,9	NaOH, Sodio solfuro, TEA



Rif.	Processo	Vasca	Volume (m <sup>3</sup> )	Tipo di processo
9.7	Decapaggio acido	TKC1	16,2	Turco Smut-go
-	Lavaggio ad immersione	TKC2	16,2	Acqua
10.8	Ossidazione solfo-borica	TKC3	16,2	Ac. Solforico - Borico
7.1	Sgrassaggio alcalino	900	43,9	Turco Liq. Sprayeze
7.1	Sgrassaggio alcalino	901	26,7	Turco 4215 NC-LT
-	Lavaggio ad immersione	902	26,7	Acqua
7.2	Decapaggio acido	903	21,9	Turco Smut-go
-	Lavaggio a spruzzo	905	26,7	Acqua
7.3	Liquido penetrante fluorescente	906	23,0	Ardrox 970 P25E
7.3	Polvere fluorescente	906 B	-	Ardrox 970 9D4A
10.1	Sgrassaggio alcalino	908	60	Turco Liq. Sprayeze
10.1	Sgrassaggio	909	43,5	Turco 4215 NC-LT
-	Lavaggio a spruzzo	911	34,7	Acqua
-	Lavaggio ad immersione	912	34,7	Acqua
10.2	Decapaggio acido	913	35,3	Turco Smut-go
-	Lavaggio ad immersione	914	34,7	Acqua
10.3	Ossidazione anodica cromica	915	36,6	Cromo Triossido
-	Lavaggio a spruzzo	916	34,7	Acqua
10.4	Sigillatura	917	36,6	Bicromato di potassio
-	Lavaggio ad immersione	918	34,7	Acqua
10.5	Conversione incolore	919	38,3	Alodine 1500
-	Lavaggio ad immersione	920	34,7	Acqua
10.6	Conversione colorata	921	36,0	Alodine 1200
-	Lavaggio ad immersione	922	34,7	Acqua
10.7	Fissaggio	923	36,0	Cromo triossido

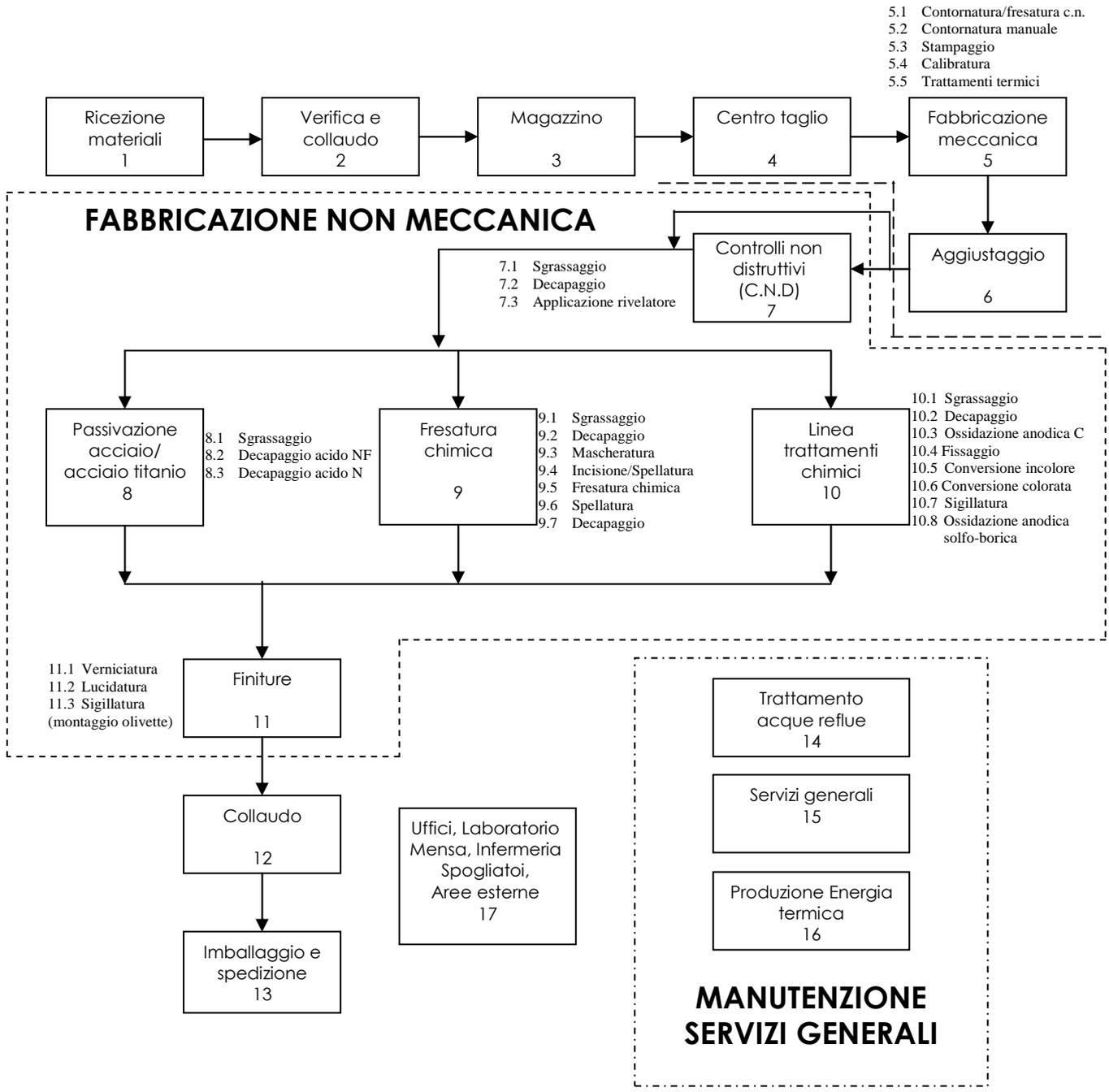


Figura B1 Schematizzazione del ciclo produttivo – reparto blending



### B.3. Produzione di energia

L'impianto è dotato di due generatori di calore Bono della potenzialità di 8.700 kW che utilizzano come combustibile il metano proveniente dalla rete di distribuzione nazionale e che generano tutto il fabbisogno di energia termica dell'impianto ad eccezione dei forni di solubilizzazione dei trattamenti termici che sono alimentati con energia elettrica.

La situazione impiantistica, la conformità e le caratteristiche tecniche sono descritte dettagliatamente nelle allegate relazioni tecniche relative alla rete di distribuzione, alla rete di terra ed alla protezione contro i fulmini, redatte da professionista abilitato.

Si riassumono nella tabella di seguito riportata i consumi di energia e acqua relativi all'anno 2009. Tutti i consumi sono analizzati approfonditamente nelle relative schede "G" ed "O".

Di seguito è riportato un prospetto sintetico delle unità demandate alla produzione di energia, con una stima dei consumi di energia relativi all'anno 2009:

Tabella B2 – Dati relativi alla produzione energia termica

Ubicazione	Impianto	Combustibile utilizzato		Potenza termica di combustione (MW)	Energia termica Prodotta (MWh)
		Tipo	Quantità (Nm <sup>3</sup> /h)		
Servizi generali 16	Caldiaia BONO – CT12 PA	Gas metano	2.269.035 Nm <sup>3</sup> /anno	8.700	11.254
Servizi generali 16	Caldiaia BONO – CT12 PA	Gas metano		8.700	11.254

### B.4. Approvvigionamento idrico

L'impianto è utilizza acqua potabile dall'acquedotto comunale, e acqua non potabile prelevata da tre pozzi presenti all'interno dell'area dell'impianto. Tali pozzi sono: 023-IN-001-0030 A/C/D (Allegato Y15 – Notifica ASUB Spa); ubicati come in Allegato T: "Planimetria con identificazione delle reti fognarie e degli impianti di depurazione chimico-fisico e biologico"



## **C. QUADRO AMBIENTALE**

### **C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento**

#### **C.1.1. Caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento**

Il sito, complessivamente, era dotato di N. 39 camini di emissione; di questi, 32, erano soggetti ad autorizzazione, e richiamati nella pratica di cui al parere favorevole della Regione Campania, Prot. N. 2004.0151267, fascicolo 2004.XXXVI/1.73, del 23/02/2004.

In ottemperanza ad alcune prescrizioni della prima conferenza di servizi, il gestore ha provveduto a convogliare alcuni camini. Attualmente l'azienda dispone di 31 punti di emissione. Di questi, 24 sono soggetti ad autorizzazione e sono elencati nella Tabella C1 di seguito riportata, e indicati nell'Allegato W – Y8: "Planimetria dei punti di emissione in atmosfera". Le informazioni qui riportate sono state desunte dalla scheda "L" e dalla relazione tecnica sulle emissioni in atmosfera, redatta da società accreditata e allegata alla domanda di autorizzazione presentata dall'azienda.

I restanti sono: uno connesso al laboratorio di analisi chimico-meccaniche e sei asservono il cabinato di isolamento termoigrometrico ed acustico dei forni di solubilizzazione per preservare l'ambiente di lavoro circostante; i suddetti punti di emissione sono degli sfiati che servono per espellere l'aria immessa in circolazione attorno alle superfici esterne dei forni.

L'azienda dovrà provvedere ad apporre la sigla riportata Tabella C1 in corrispondenza dei punti di controllo di ciascun camino.

#### **C.1.2. Impianti di abbattimento**

Gli impianti di abbattimento presenti presso l'impianto sono descritti in dettaglio nella Scheda 13 relativa al Piano di monitoraggio e controllo allegato al presente.



Tabella C1 - Quadro emissioni in atmosfera

Sigla camino	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema utilizzato per la misura	Parametro	Metodo analitico di rilevamento	Dati relativi all'ultima campagna di monitoraggio (luglio 2010)			COLONNA OBIETTIVO Dati emissivi*			Incertezza associata alla misura	Limite di quantificazione (mg/mc)	Valore limite [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Rif. Normativo (D. Lgs. 152/06)	Frequenza controlli
						Portata (Nmc/h)	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]	Portata (Nmc/h)	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]					
3	Produzione energia termica - 16	Caldaia	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 10878	6180	136	840	7000	200	1400	5%	1	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale
4	Produzione energia termica - 16	Caldaia	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 10878	6075	118	717	7000	200	1400	5%	1	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale
5	Fabbricazione Meccanica - 5	Sbavatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	12333	4,1	50,6	12000	20	240	25%	0,1	50	All.I parte II par.5	annuale
6	DISMESSO															
7	DISMESSO															
8	Fabbricazione Meccanica - 5	Sbavatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	11924	3,2	38,2	12000	20	240	25%	0,1	50	All.I parte II par.5	annuale
9	Fabbricazione Meccanica - 5	Sbavatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	5467	3,5	19,1	6000	20	120	25%	0,1	50	All.I parte II par.5	annuale
10	Fabbricazione Non Meccanica - 7.1 - 7.2	Linea sgrassaggio / disossidazione	diretta discontinua	Acido fluoridrico	UNI 10787	40609	< 0,5	< 20,3	40000	3	120	20%	0,5	5	All. I parte II Tab. C	semestrale
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 9970		7,5	304,6		100	4000	20%	1	1500	All. I parte III p.20	
11	Fabbricazione Non Meccanica - 7.3	controlli non distruttivi	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	3075	0,8	2,5	5000	20	100	25%	0,1	50	All.I parte II par.5	annuale
12	Fabbricazione Non Meccanica - 10.1-10.2-10.3-10.4-10.5-10.6-10.7	Linea sgrassaggio / disossidazione / ossidazione / conversione / sigillatura	diretta discontinua	Acido fluoridrico	UNI 10787	36393	< 0,5	< 18	40000	3	120	20%	0,5	5	All. I parte II Tab. C	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		< 0,01	< 0,4		0,5	20	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 9970		10,2	371		100	4000	20%	1	1500	All. I parte III p.20	
13	Fabbricazione Non Meccanica - 10.1-10.2-10.3-10.4-10.5-10.6-10.7	Linea sgrassaggio / disossidazione / ossidazione / conversione / sigillatura	diretta discontinua	Acido fluoridrico	UNI 10787	34408	< 0,5	< 17	40000	3	120	20%	0,5	5	All. I parte II Tab. C	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		< 0,01	< 0,3		0,5	20	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 9970		9,5	327		100	4000	20%	1	1500	All. I parte III p.20	
14	Fabbricazione Non Meccanica - 10.1-10.2-10.3-10.4-10.5-10.6-10.7	Linea sgrassaggio / disossidazione / ossidazione / conversione / sigillatura	diretta discontinua	Acido fluoridrico	UNI 10787	35648	< 0,5	< 18	40000	3	120	20%	0,5	5	All. I parte II Tab. C	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		< 0,01	< 0,4		0,5	20	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 9970		10,5	374		100	4000	20%	1	1500	All. I parte III p.20	
15	DISMESSO															
16	Fabbricazione Non Meccanica	applicazione mastice	diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649	586	0,5***	0,3***	750	-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	annuale
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		-	-		20	15	10%	1	75	All.III parte III p.8	
17	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Cabina Finiture Complessivi	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	61858	1	61,9	60000	2	120	25%	0,1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0,04	2,5		0,5	30	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649		13,2***	816,5***		-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		11,1	686,6		50	3000	10%	1	75	All.III parte III p.8	



18	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Forno Essiccazione Cabina Finiture Complessivi	diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649	7183	4,2***	30,2***	7000	-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	semestrale
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		3,7	26,6		30	210	10%	1	50	All.III parte III p.8	
19	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Forno Essiccazione Cabina Finiture Ex C	ACCORPATO AL CAMINO 28													
20	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Forno Essiccazione Cabina Finiture Particolari	ACCORPATO AL CAMINO 28													
21a	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Cabina Finiture Ex C	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	14222	1,3	18,5	15000	2	30	25%	0,1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0,22	3,1		0,5	7,5	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649		42,2***	600,2***		-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		33,9	482,1		60	900	10%	1	75	All.III parte III p.8	
21b	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Cabina Finiture Ex C	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	13870	1,4	19,4	15000	2	30	25%	0,1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0,2	2,2		0,5	7,5	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649		42,0***	582,6***		-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		35,4	491		60	900	10%	1	75	All.III parte III p.8	
22	DISMESSO															
23	Fabbricazione Non Meccanica - 11.2	Lucidatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	5194	2	10,4	5000	20	100	25%	0,1	50	All.I parte II par.5	annuale
24	Fabbricazione Meccanica - 5	Aggiustaggio Sbvatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	2392	3,5	8,4	2500	20	50	25%	0,1	50	All.I parte II par.5	annuale
25	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Cabina Finiture Longheroni	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	18309	1,4	25,6	22000	2	44	25%	0,1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0,05	0,9		0,5	11	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649		18,4***	336,9***		-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		16,2	296,6		50	1100	10%	1	75	All.III parte III p.8	
26	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Cabina Finiture Longheroni	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	21742	1,2	26,1	22000	2	44	25%	0,1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0,04	0,9		0,5	11	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649		17,3***	376,1***		-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		15,7	341,3		50	1100	10%	1	75	All.III parte III p.8	
27	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Forno Essiccazione Cabina Longheroni	diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649	3146	6,7***	21,1***	4000	-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	semestrale
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		6,1	19,2		30	120	10%	1	50	All.III parte III p.8	
28	Fabbricazione Non Meccanica - 11.1	Cabina Particolari / Forno Essiccazione / Forno Essiccazione Cabina Finiture Ex C / Forno Essiccazione Cabina Finiture Particolari	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	30070	1,5	45,1	33800	2	67,6	25%	0,1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0,10	3,9		0,5	16,9	25%	0,01	1	All. I parte II Tab.A1	
			diretta discontinua	S.O.V. (per singolo analita)	UNI EN 13649		19,6***	589,4***		-	-	10%	0,1	dipendente dall'analita	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 13526		16,5	496,2		40	1352	10%	1	75	All.III parte III p.8	
30	Fabbricazione Non Meccanica - 8-9-10.8	Vasche per Trattamenti	diretta discontinua	Acido fluoridrico	UNI 10787	52219	< 0,5	< 26	60000	3	180	20%	0,5	5	All. I parte II Tab. C	semestrale



		Superficiali	diretta discontinua	Trietanolamina	NIOSH 3509		< 0,1	< 5,2		10	600	10%	0,1	20	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 9970		3,5	182,8		100	6000	20%	1	1500	All. I parte III p.20	
31	Fabbricazione Non Meccanica - 8-9-10.8	Vasche per Trattamenti Superficiali	diretta discontinua	Acido fluoridrico	UNI 10787	51483	< 0,5	< 26	60000	3	180	20%	0,5	5	All. I parte II Tab. C	semestrale
			diretta discontinua	Trietanolamina	NIOSH 3509		< 0,1	< 5,2		10	600	10%	0,1	20	All. I parte II Tab.D	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI 9970		4,2	216,2		100	6000	20%	1	1500	All. I parte III p.20	
32	Fabbricazione Non Meccanica -9.3	Cabina per Mascheratura	diretta discontinua	Isocianati	M.U. 438	34170	< 0,1	< 3,4	35000	3	105	10%	0,1	5	All. I parte II Tab.D	annuale

\*dati emissivi in condizioni di più gravoso esercizio in base alle potenzialità dell'impianto

\*\*dati relativi agli anni 2007 o 2008

\*\*\*inteso come SOV totali



## **C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

L'impianto produce reflui provenienti dalle attività di processo e dalla rete sanitaria; tali reflui vengono trattati separatamente nelle sezioni chimico-fisica e biologica dell'impianto di depurazione dotate di pozzetti finali d'ispezione separati; le due correnti confluiscono in un'unica condotta dotata di pozzetto fiscale prima di essere conferite al recettore finale, costituito dalla fognatura comunale di Casoria.

L'analisi dettagliata di tale argomento è riportata nella scheda "H" e nell'allegata relazione tecnica sugli impianti di depurazione contenente il "Progetto degli interventi di trattamento delle acque meteoriche".

### **C.2.1. Impianto chimico - fisico**

Il tipo di depurazione chimico - fisico si basa sulla riduzione dello ione  $Cr^{+6}$  a  $Cr^{+3}$  e successiva precipitazione dei metalli sotto forma di idrossidi, i quali vengono eliminati nella forma di fanghi inerti.

Fase chimica: la riduzione viene effettuata mediante dosaggio di solfato ferroso in soluzione satura, il quale agisce anche da coagulante per le successive fasi di trattamento; questa fase si svolge in ambiente acido, mediante aggiunta di anidride carbonica, per accelerare i tempi di reazione.

Successivamente si ottiene la precipitazione sotto forma di idrossido di tutti i metalli presenti mediante aggiunta di latte di calce. Questa fase di trattamento, seguita dalla flocculazione ottenuta mediante aggiunta di polielettrolita in soluzione e fanghi di riciclo, consente di inglobare tutte le sostanze sospese presenti nell'acqua da depurare.

Fase fisica: la parte di trattamento fisico consiste nella chiarificazione, in cui avviene la separazione tra la fase solida (fango) che sedimenta e la fase liquida che sfiora. L'acqua avendo raggiunto un pH basico, prima di essere inviata allo scarico, viene neutralizzata (riportando il pH ad un valore neutro) mediante aggiunta di anidride carbonica.

Il fango risultante da questa fase viene addensato e disidratato in maniera da poter essere avviato allo smaltimento quale rifiuto speciale non pericoloso (CER 060503).

### **C.2.2. Impianto trattamento biologico**

Gli scarichi di acque reflue domestiche convogliate mediante specifica fognatura, dopo essere state riprese in una stazione di sollevamento, passano attraverso una stazione di grigliatura automatica, in uscita da questa il liquame penetra nel bacino di arrivo dell'Oxybloc dove vengono trattenuti i grassi, i fanghi galleggianti ed i fanghi pesanti.

In questo scomparto, tubazioni di aerazione insufflano nella massa d'acqua aria compressa, così da assicurare un rimescolamento continuo del fluido e la mineralizzazione delle sostanze trattenute.

Alcune aperture, adeguatamente sistemate, mettono in comunicazione il bacino di preparazione con il bacino di ossidazione; in quest'ultimo la depurazione viene ottenuta secondo il principio dei fanghi attivi.

L'aerazione prolungata ed intensa, realizzata tramite tubi forati che erogano aria compressa, provoca la mineralizzazione delle sostanze organiche contenute nei liquami. Il decantatore dei fanghi si trova anch'esso in diretta comunicazione con il bacino di aerazione.

L'acqua depurata e chiarificata scorre nella canaletta di evacuazione e quindi viene allontanata nel canale di scarico.

I fanghi decantati scendono sul fondo dello scomparto e ritornano automaticamente, per gravità, nel bacino di ossidazione. Periodicamente occorre evacuare parte dei fanghi in ossidazione mediante sistemi mobili di aspirazione. Con questo sistema non è necessario evacuare frequentemente i fanghi mineralizzati, che occupano un volume molto ridotto ed è quindi sufficiente aspirarli una volta ogni due mesi circa.

Le acque di scarico civili depurate si uniscono a quelle industriali e successivamente a quelle meteoriche e vengono scaricate. I fanghi prodotti vengono inviati all'ispessitore, dove vengono trattati insieme a quelli industriali derivanti dall'impianto chimico - fisico.

### **C.2.3. Acque di prima pioggia**

Il gestore ha individuato tre superfici scolanti, secondo quanto riportato nell'Allegato U2: "Relazione tecnica reti fognarie e progetto di interventi" allegato alla domanda di autorizzazione presentata dall'azienda, a servizio delle quali dovrà essere realizzato un impianto di separazione e captazione delle acque di prima pioggia. L'impianto avrà la logica funzionale di seguito descritta.

A valle della rete di raccolta delle acque meteoriche ricadenti sulla superficie scolante si provvederà ad installare uno specifico pozzetto di raccolta (dimensioni previste 1m x 1m x 1,5m profondità utile).

Il pozzetto sarà munito di un sensore di livello minimo / massimo e di una pompa P1 di rilancio che entrerà in funzione automaticamente ogniqualvolta l'acqua confluisce nel pozzetto (manifestazione dell'evento



meteorico). Il funzionamento della pompa P1 sarà regolato su indicatore di livello mediante comando attacca – stacca.

Il sistema dovrà essere regolato in modo da entrare in funzione immediatamente in caso di evento meteorico. Nel caso in cui l'evento comporti la separazione di un quantitativo di acque meteoriche pari alla quantità di acque di prima pioggia (determinate come prodotto dell'area della superficie scolante per 5 mm), il sistema (pompa P1) verrà automaticamente arrestato (mediante l'installazione di un temporizzatore sul quadro comando pompa) per le 48 ore successive.

In conformità alla regola stabilita dai regolamenti in materia di gestione delle acque meteoriche si ritiene, infatti, che avvenuta la separazione di una quantità pari alle acque di prima pioggia, per le successive 48 ore non vi sia rischio che le acque meteoriche trasportino con se sostanze inquinanti in quantità significative.

Il pozzetto sarà costruito in maniera tale da presentare uno stramazzo attraverso il quale dovranno defluire per sfioramento le acque di seconda pioggia una volta che la pompa P1 avrà completato il travaso delle acque di prima pioggia, si sarà arrestata, e l'ulteriore apporto di acque meteoriche avrà colmato la capienza del pozzetto fino al suddetto limite di sfioro.

La pompa P1 sarà collegata attraverso la sua tubazione di mandata ad una vasca / serbatoio di raccolta che dovrà essere adeguatamente dimensionato per consentire la raccolta delle acque di prima pioggia.

La vasca / serbatoio di raccolta sarà munito di apposito indicatore di livello che una volta raggiunto il livello corrispondente alla capacità di separazione e raccolta delle acque di prima pioggia determinerà automaticamente l'arresto della pompa P1.

In tal modo si sarà effettuata la separazione delle acque di prima pioggia dalle acque di seconda pioggia che avendo esaurito la potenziale carica inquinante saranno convogliate nella rete fognaria di raccolta delle acque meteoriche. Essendo ferma la pompa P1 le acque di seconda pioggia riempiranno il pozzetto di raccolta ed attraverso lo stramazzo andranno a defluire all'interno della condotta fognaria che le colleterà alla rete di raccolta delle acque bianche di stabilimento.

La vasca / serbatoio di raccolta sarà dotato di una pompa di rilancio P2 che sarà collettata alla condotta finalizzata al convogliamento delle acque di prima pioggia all'impianto di depurazione di stabilimento.

Una volta raggiunto il livello corrispondente alla raccolta delle acque di prima pioggia, come già detto, si determinerà l'arresto della pompa P1 e, a questo punto, entrerà in funzione la pompa P2.

Le acque di prima pioggia saranno così convogliate all'impianto di depurazione e la pompa P2 si arresterà in corrispondenza al raggiungimento del livello minimo nella vasca / serbatoi; il delta tra i due livelli dovrà corrispondere almeno alla quantità di acque di prima pioggia determinato per la superficie scolante in oggetto. Dal momento che occorre prevedere anche gli eventi meteorici che comportino la produzione di un quantitativo di acque meteoriche convogliate inferiore alla quantità definita delle acque di prima pioggia si dovrà installare uno specifico pluviometro che dovrà essere collegato al sistema di comando e controllo delle pompe P1 e P2.

In particolare nel caso in cui il pluviometro evidenzia che l'evento meteorico si è arrestato prima che si sia determinata la separazione di una quantità di acque pari alle acque di prima pioggia, passato anche un tempo ad esempio pari a 2 ore (necessità di installazione di un temporizzatore insieme al pluviometro), il sistema entrerà in funzione comunque e, pertanto, la pompa P2 provvederà allo scaricamento del serbatoio ed effettuato il convogliamento delle acque il sistema di comando si resetterà. In pratica in tale caso si provvederà allo svuotamento della vasca serbatoio di raccolta ma non si determinerà la temporizzazione delle 48 ore ed il sistema sarà in grado di rientrare immediatamente in funzione in caso di evento meteorico imminente.

Evidentemente il quadro di controllo e comando del sistema dovrà essere munito di commutatore a funzionamento automatico / manuale in modo da poter intervenire in ogni momento per attuare le necessarie correzioni funzionali.

L'intervento descritto dovrà essere realizzato entro il 02/05/2013.

Inoltre, dovrà essere realizzato entro il 02/05/2012 un impianto di ispezione e lavaggio dei mezzi in ingresso all'area dello stabilimento.

I progetti esecutivi di entrambi gli interventi dovranno essere presentati almeno cinque mesi prima del termine ultimo previsto per la loro realizzazione, corredati da relazioni di verifica della capacità del trattamento dei carichi aggiuntivi prodotti dagli interventi stessi da parte del sistema di depurazione attualmente presente presso l'impianto, ovvero da un progetto di adeguamento di quest'ultimo.



Tabella C6 – Quadro scarichi idrici

<b>Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI</b>										
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato					Impianti/-fasi di trattamento	
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione			
					m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C		<input checked="" type="checkbox"/> S
1	1, 2, 3, 4, 5, 6 (solo domestiche)	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	220	55.100	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Biologico
1	7	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	89	22.200	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico
1	8	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	45	11.300	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico
1	9	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	46	11.500	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico
1	10	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	320	80.100	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico
1	11	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	128	32.200	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico
1	12, 13, 17 (solo domestiche)	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	139	34.800	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	biologico
1	14, 15, 16	Discontinuo, 16 ore/giorno	Fognatura comunale	2009	111	27.800	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico
<b>DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE</b>			Fognatura comunale	2009	1100	275.000	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Chimico – fisico - biologico



### C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Secondo quanto dichiarato dal tecnico competente in acustica ambientale, dal piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Casoria risulta che lo stabilimento di Casoria dell'Alenia Aeronautica S.p.A. sorge in un'area *prevalentemente industriale, classe V di destinazione d'uso*, confinante con *aree di tipo misto, in classe III*. In virtù di tale classificazione i valori limite di emissione in  $L_{eq}$  delle sorgenti sonore fisse per le zone in classe V sono:

- 65 dB (A) nelle ore diurne
- 55 dB (A) nelle ore notturne,

mentre i valori limite di immissione in  $L_{eq}$  per le aree in classe III sono

- 60 dB (A) nelle ore diurne
- 50 dB (A) nelle ore notturne.

Dai risultati di un'indagine fonometrica esterna effettuata il 23 agosto 2010, in cui sono riportate le misurazioni del livello di pressione acustica misurate all'esterno dell'impianto, risulta che il valore massimo di emissione dell'impianto non supera i 58,6 dB (A) nel periodo diurno e 54,6 dB (A) nel periodo notturno.

Per quanto riguarda le misure dei valori di immissione, effettuate presso i ricettori esterni al perimetro dell'impianto, il tecnico competente in acustica ambientale ha rilevato degli sforamenti dei valori limite, nel periodo diurno, che ha imputato al traffico veicolare. Il tecnico ha inoltre effettuato una valutazione dei valori limite del differenziale nel periodo diurno, riscontrando il rispetto dei limiti differenziali, ottenuti misurando i valori di immissione sonora con impianto non in funzione.

L'azienda si atterrà a tutte le eventuali disposizioni che il Comune assumerà in merito ad interventi di risanamento del territorio.

Il gestore dovrà eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza **annuale**, ARPAC eseguirà controlli con frequenza **biennale**.



## C.4. Produzione di Rifiuti

### C.4.1. Produzione e gestione rifiuti

Lo stabilimento dell'Alenia Aeronautica di Casoria produce rifiuti pericolosi e non che vengono stoccati in regime di deposito temporaneo, in ottemperanza a quanto previsto dall'articolo 183 del D.lgs.152/06, norme in materia ambientale, prima del prelievo e del successivo smaltimento da parte di ditta terza autorizzata. Il deposito temporaneo viene effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Le operazioni di smaltimento dei rifiuti prodotti dallo stabilimento avvengono nel rispetto del criterio temporale, previsto dal punto 2 della lettera m al comma 1 dell'art. 183, e cioè con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito.

Lo stabilimento è servito da un'area ecologica e da diversi punti adibiti al deposito temporaneo di alcune tipologie di rifiuti. Le aree dedicate al deposito temporaneo dei rifiuti, riportate nella planimetria allegata alla domanda presentata dall'azienda, e individuate con numerazione progressiva, sono costituite da:

- Box, indicato in planimetria con 1, adibito allo stoccaggio dei trucioli di alluminio (CER 120103). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 7 m x 7m, è dotato di copertura in lamiera per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di pozzetto a tenuta di 0,580 m<sup>3</sup> al quale conduce una griglia di raccolta. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento di liquidi verso il pozzetto di raccolta.
- Box, indicato in planimetria con 2, adibito allo stoccaggio degli sfridi di alluminio (CER 170402). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 8,3 m x 7m, è dotato di copertura in lamiera per la protezione dagli agenti atmosferici e di pavimentazione impermeabile.
- Box, indicato in planimetria con 3, adibito allo stoccaggio degli sfridi di alluminio (CER 170402). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 7,3 m x 7m, è dotato di copertura in lamiera per la protezione dagli agenti atmosferici e di pavimentazione impermeabile.
- Box, indicato in planimetria con 4, adibito allo stoccaggio di legno, carta e cartone (CER 150101, 150103). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 7 m x 7m, è dotato di copertura in lamiera per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di cassone scarrabile di dimensioni 6 x 2,5 x 1,5 per la raccolta di carta e cartone.
- Box, indicato in planimetria con 5, adibito allo stoccaggio degli imballaggi in materiale misto (CER 150106). Il box, di dimensioni 10 m x 5,5 m, è dotato di pavimentazione impermeabile.
- Box, indicato in planimetria con 6, adibito allo stoccaggio di oli ed emulsioni oleose (CER 120109, 130208). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 10 m x 5,5 m, è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di pozzetto a tenuta di 5 mc. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento verso il pozzetto di eventuali sversamenti accidentali.
- Box, indicato in planimetria con 7, adibito allo stoccaggio degli imballaggi contaminati da sostanze pericolose (CER 150110). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 2,8 m x 5,5 m, è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di pozzetto a tenuta di 0,125 m<sup>3</sup>. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento verso il pozzetto di eventuali sversamenti accidentali.
- Box, indicato in planimetria con 8, adibito allo stoccaggio dei residui di vernice (CER 080121). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 3,8 m x 5 m, è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di pozzetto a tenuta di 0,125 m<sup>3</sup>. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento verso il pozzetto di eventuali sversamenti accidentali.
- Box, indicato in planimetria con 9, adibito allo stoccaggio delle vernici e dei sigillanti di scarto (CER 080409, 080111). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 4,8 m x 10 m, è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di pozzetto a tenuta di 0,125 m<sup>3</sup>. La capacità massima di stoccaggio di deposito temporaneo del rifiuto con codice CER 080111 è dichiarata dall'Azienda pari a 0,4 m<sup>3</sup>. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento verso il pozzetto di eventuali sversamenti accidentali.
- Box, indicato in planimetria con 10, adibito allo stoccaggio degli assorbenti e dei materiali filtranti contenenti sostanze pericolose e non (CER 150202, 150203, 170603). Il box, in cemento armato, ha dimensioni 6,8 m x 10 m, è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione



impermeabile e di pozzetto a tenuta di  $0,125 \text{ m}^3$ . La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento verso il pozzetto di eventuali sversamenti accidentali.

- Serbatoio, indicato in planimetria con 11, della capienza di  $18 \text{ m}^3$ , adibito allo stoccaggio delle basi di decapaggio provenienti dai processi di fresatura chimica (CER 110107).
- Area scoperta, indicata in planimetria con 12, di dimensioni pari a  $437 \text{ m}^2$  per il deposito temporaneo di materiali in ferro e acciaio (CER 170405).
- Cassone metallico a tenuta, indicato in planimetria con 13, adibito allo stoccaggio dei fanghi provenienti dall'impianto di depurazione (CER 060503), di dimensioni  $2,5 \text{ m} \times 6 \text{ m} \times 1,5 \text{ m}$ . Il cassone è posto a valle dell'impianto di depurazione ed è posto sotto tettoia, protetto dagli agenti atmosferici.
- 1 punto, posto all'interno dell'infermeria, per il conferimento dei rifiuti speciali (CER 180103) indicato in planimetria con 14.
- 3 punti per il conferimento dei toner esauriti (CER 160216) presso gli uffici indicati in planimetria con 15.

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

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

I rifiuti, prima di essere depositati all'interno dei box preposti nell'area ecologica all'interno dello stabilimento, vengono conferiti negli appositi contenitori aventi adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, nonché sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento come riportato nella Tabella C7.

I rifiuti prodotti dallo stabilimento dell'Alenia Aeronautica di Casoria vengono raccolti presso i reparti all'interno dei quali avvengono le lavorazioni, attraverso appositi contenitori di colore diverso, opportunamente etichettati. Questi vengono, successivamente, prelevati e trasportati al deposito temporaneo dei rifiuti. La produzione di rifiuti dello stabilimento viene monitorata attraverso un foglio di calcolo. Al momento della produzione di un nuovo rifiuto si provvede alla classificazione secondo i criteri dettati dalla disposizione operativa interna sulla "Gestione rifiuti".



Tabella C7 – Quadro produzione rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Acido Nitrico e Nitroso	13,260		Fabbricazione non meccanica 8	06.01.05*	pericoloso	Liquido	Smaltimento D15	H6 Tossico H8 Corrosivo
Fanghi di trattamento	49,130		Trattamento acque reflue 14	06.05.03	non pericoloso	fangoso palabile	Smaltimento D15	-
Vernici di scarto	0,620		Finiture 11	08.01.11*	pericoloso	Liquido	Smaltimento D9	H3-B Infiammabile H6 Tossico
Residui di vernici	21,560		Finiture 11	08.01.21*	pericoloso	Solido non pulverulento	Smaltimento D9	H3-B Infiammabile H6 Tossico
Adesivi e sigillanti di scarto	0,040		Finiture 11	08.04.09*	pericoloso	Solido non pulverulento	Smaltimento D15	H5 Nocivo
Basi di Decappaggio	156,860		Fresatura chimica 9	11.01.07*	Pericoloso	Liquido	Smaltimento D15	H8 Corrosivo
Fanghi e residui di filtrazione	1,840		Fresatura chimica 9	11.01.09*	pericoloso	Solido non pulverulento	Smaltimento D15	H5 Nocivo
Tornitura in lega leggera	26,320		Fabbricazione meccanica 4, 5, 6	12.01.03	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	
Emulsioni oleose	57,100		Fabbricazione meccanica 5	12.01.09*	pericoloso	liquido	Smaltimento D15	H5 Nocivo H14 Ecotossico
Altri oli esauriti	13,500		Manutenzione 15	13.02.08*	pericoloso	liquido	Recupero R13	H5 Nocivo H14 Ecotossico
Imballaggi in carta e cartone	0,400		Attività d'ufficio	15.01.01	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	-
Imballaggi in legno	40,260		Magazzino 3	15.01.03	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	-
Imballaggi in mat. misti	135,000		Magazzino 3	15.01.06	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	-



Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Imballaggi contaminati	7,820		Fabbricazione non meccanica: 7, 8, 9, 10, 11	15.01.10*	pericoloso	solido non pulverulento	Smaltimento D15	H5 Nocivo
Stracci materiale filtrante cont.	0,200		Manutenzione, 15	15.02.02*	pericoloso	solido non pulverulento	Smaltimento D15	H4 Irritante H5 Nocivo
Stracci materiale filtrante n.c.	0,240		Manutenzione 15	15.02.03	non pericoloso	solido non pulverulento	Smaltimento D15	
Componenti rimossi	0,720		Attività d'ufficio	16.02.16	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	
rifiuti inorganici	2,140		Fabbricazione non meccanica: 7, 8, 9, 10	16.03.03*	pericoloso	liquido	Smaltimento D15	H5 Nocivo H8 Corrosivo
Soluzioni acquose di scarto	0,640		Fabbricazione non meccanica: 7, 8, 9, 10	16.10.02	non pericoloso	liquido	Smaltimento D15	-
Sfridi in alluminio	256,980		Fabbr. meccanica 4, 5, 6 Collaudo 12	17.04.02	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	-
Rottami ferrosi	50,020		Manutenzione 15	17.04.05	non pericoloso	solido non pulverulento	Recupero R13	-
Altri materiali isolanti	4,240		Manutenzione 15	17.06.03*	pericoloso	solido non pulverulento	Smaltimento D15	H4 Irritante
Rifiuti di infermeria	0,069		Infermeria	18.01.03*	pericoloso	solido non pulverulento	Smaltimento D15	H9 Infettivo
Tubi fluorescenti	0,360		Manutenzione 15	20.01.21*	pericoloso	solido non pulverulento	Smaltimento D15	H6 Tossico



### C.5. Rischi di incidente rilevante

Lo stabilimento rientra tra gli impianti industriali a rischio di incidenti rilevanti ai sensi del D.Lgs. 334/99, per la presenza al proprio interno di sostanze pericolose ricomprese nell'Allegato I al citato decreto, per la qual cosa il gestore ha provveduto, in quanto soggetto obbligato, a presentare la notifica e le informazioni alla popolazione.

Il Gestore ha analizzato le possibili anomalie d'esercizio che potrebbero dare luogo a possibili eventi incidentali, configurabili in relazione all'utilizzo di sostanze pericolose, e ha evidenziato la casistica riportata nella seguente Tabella C.8.

Fra le varie eventualità incidentali e per una completa trasparenza nei confronti delle Autorità e della popolazione, sono state esaminate e valutate, data le caratteristiche di pericolosità dei vapori potenzialmente rilasciati, anche le soluzioni acquose di Acido Nitrico, che di per sé, non sono classificate ai sensi del D. Lgs. 334/99 e del D. Lgs. 238/05, come sostanze pericolose.

Tabella C8 – Natura del rischio di incidenti rilevanti

<b>Informazioni generali</b>	
<b>Incidente (*)</b>	<b>Sostanza coinvolta</b>
Incendio	Metano, Metiletilchetone.
Dispersione/Rilascio	Acido Fluoridrico, Anidride Cromica.
(*) Incendio, esplosione, rilascio di sostanze pericolose	

L'evento incidentale con caratteristiche di Top Event è costituito dalla dispersione di Acido Fluoridrico per evaporazione da pozza, a seguito di spandimento della soluzione acquosa al 40% per rottura di un fusto da 25 kg.

Gli effetti per la popolazione e per l'ambiente conseguenti agli eventi incidentali considerati sono i seguenti:

1. Incendio di sostanze quali metano e metiletilchetone.

L'evento relativo al metano può verificarsi in corrispondenza della rete di distribuzione interna dello stabilimento, mentre per il metiletilchetone può avvenire in corrispondenza del magazzino deposito dei prodotti infiammabili. Entrambi gli eventi possono determinare la diffusione di radiazioni termiche che per gli scenari ipotizzati "comunque sono delimitati all'interno del perimetro dello Stabilimento e non possono interessare la popolazione e l'ambiente circostante".

Sono predisposte all'interno dello Stabilimento misure di protezione a risposta dell'emergenza.

Esse si distinguono in misure tecniche: quali la predisposizione di impianti di lotta antincendio che si estrinsecano attraverso una rete idrica che alimenta un considerevole numero di idranti distribuiti per tutto lo stabilimento, la collocazione di un adeguato numero di estintori portatili di primo intervento e di una serie di misure organizzative: quali la presenza costante di una squadra di emergenza costituita da lavoratori della Alenia Aeronautica S.p.A., addestrata ed abilitata allo scopo avendo sostenuto esame presso il Comando Provinciale dei VVF di Napoli, i quali garantiscono che in caso di innesco incendio, conseguente propagazione e la diffusione di radiazioni termiche, venga prontamente affrontato ed eliminato prima che si possano determinare eventuali effetti sulla popolazione e sull'ambiente circostante lo Stabilimento.

2. Dispersione/rilascio di sostanze tossiche

La dispersione può avvenire in caso di incidenti che coinvolgono i contenitori dell'acido fluoridrico o del triossido di cromo.

In caso di rottura di un contenitore di acido fluoridrico (contenitore contenente 25 kg di soluzione acquosa al 40% in peso) si genera una pozza di sostanza che determina il rilascio di vapori tossici in una area che ha una estensione pari a 10 m da bordo della pozza (area in cui vi può essere una concentrazione di sostanza tossica tale da determinare danni alla salute).

Per tale scenario incidentale lo stabilimento è provvisto di mezzi e di attrezzature di pronto intervento distribuite e depositate nelle aree dello stabilimento, nonché di personale addestrato allo scopo, in modo da consentire l'immediato intervento e la rimozione della sostanza dispersa prima che si possa determinare la propagazione dei vapori tossici al di fuori del perimetro dello Stabilimento.



Si precisa che le aree di movimentazione dei contenitori di acido fluoridrico sono definite e localizzate in modo tale da essere il meno possibile vicine ai confini dello Stabilimento e, comunque, a distanza di sicurezza tale da garantire la rimozione di ogni dispersione/rilascio prima che si possano determinare effetti nei confronti della popolazione e dell'ambiente circostante lo Stabilimento (propagazione di vapori tossici al di fuori del perimetro dello Stabilimento).

In caso di rottura di un contenitore di anidride cromica (contenitore contenente 25 kg di anidride cromica solida in scaglie) si determina il rilascio del materiale solido sulla pavimentazione. Questo evento può avere effetti estremamente limitati in quanto anche in caso di condizioni meteoriche sfavorevoli (giornate molto ventose) non sussistono possibilità che il materiale in scaglie si possa diffondere oltre i confini dello stabilimento e quindi interessare la popolazione e l'ambiente circostante.

In ogni caso si ribadisce che lo Stabilimento è provvisto di mezzi e di attrezzature di pronto intervento, nonché di personale addestrato, in modo da consentire l'immediato intervento e la rimozione della sostanza dispersa.

Anche le aree di movimentazione dei contenitori di anidride cromica sono state definite e localizzate in modo tale da essere il meno possibile vicine ai confini dello stabilimento e, pertanto, è esclusa ogni possibilità che l'anidride cromica in granuli, in caso di incidente e rilascio, si possa propagare al di fuori dei confini dello Stabilimento con interessamento della popolazione e dell'ambiente circostante.

Per entrambi i casi sopra indicati, di dispersione/rilascio di sostanze tossiche e pericolose per gli organismi acquatici, lo Stabilimento dispone di sistemi di protezione, controllo e di captazione/convogliamento tali da non poter determinare l'inquinamento delle reti fognarie né la possibilità di dispersione e contaminazione delle falde (quali ad esempio, adozione di vasche e bacini di contenimento, sistemi di movimentazione e convogliamento delle sostanze a ciclo e circuito chiuso, esecuzione delle operazioni di travaso delle sostanze solo all'interno dei fabbricati ed in aree dotate di bacini di contenimento e convogliamento).

Al fine di evitare o minimizzare l'insorgenza di eventi incidentali, l'Azienda adotta le seguenti precauzioni:

- Manipolazioni effettuate nel rispetto delle precauzioni prescritte nelle schede di sicurezza;
- Impianti di aspirazione localizzati;
- Uso di dispositivi di protezione individuale e costante pulizia degli ambienti;
- Utilizzo di materiali idonei agli agenti corrosivi e procedure di verifica dello stato di conservazione;
- Procedure operative dettagliate per la movimentazione di prodotti pericolosi;
- Manuali operativi con istruzioni per la conduzione degli impianti produttivi;
- Procedure operative dettagliate inerenti le modalità di intervento e risposta in caso di emergenza (in particolare per gli scenari incidentali individuati);
- Messa a disposizione di attrezzature e mezzi di pronto intervento per fronteggiare ed eliminare le conseguenze degli eventi incidentali identificati;
- Evidenze documentali relative alla formazione ed all'addestramento del personale operativo.

Onde evitare possibili eventi incidentali legati al trasporto interno allo Stabilimento di sostanze pericolose, la circolazione è regolata in conformità al Codice Stradale con limitazione della velocità massima a 10 km/h. Inoltre la disposizione di apparecchiature e tubazioni è stata studiata in modo da minimizzare la possibilità di collisioni accidentali.



## **D. QUADRO INTEGRATO**

### **D.1. Applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili**

Con riferimento alla attività classificata ai sensi del D. Lgs. 59/05 (2.6 “Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m<sup>3</sup>.”) ed alle altre attività che determinano impatti ambientali svolte nel Complesso IPPC si precisa che le migliori tecniche disponibili (BAT) applicabili sono identificate nei seguenti documenti:

1. documento BRef Surface Treatment of metals and plastics, revisione agosto 2006, relativamente ai trattamenti superficiali;
2. documento BRef Common Waste Water and Waste gas Treatment/management systems in the chemical sector, revisione febbraio 2003, relativamente alla depurazione degli scarichi idrici ed all’abbattimento degli inquinanti nelle emissioni in atmosfera;
3. documento BRef reference documento on the general principles of monitoring, revisione luglio 2003, relativamente alle attività di monitoraggio e controllo delle emissioni.

Nella valutazione della conformità delle soluzioni tecniche adottate nel Complesso alle BAT applicabili, l’azienda ha fatto riferimento ai principi contenuti nelle BRef di cui sopra, tenendo anche in considerazione i principi applicabili identificati nei D. M. 31/01/2005 e D. M. 29/01/2007, confrontando le BAT della BRef Surface Treatment of metals and plastics con le soluzioni attuate nel Complesso IPPC di Casoria, e analizzando il livello di applicazione delle BAT presso lo stabilimento Alenia di Casoria.

L’azienda ha previsto la sostituzione del processo di anodizzazione all’acido cromatico con il processo solfo – tartarico, che rappresenta un miglioramento verso la ridefinizione di una linea di trattamenti superficiali completamente eco – compatibile. Il trattamento citato è un brevetto internazionale Alenia (n. 02003522.6). Alla luce delle direttive comunitarie e delle norme nazionali Alenia Aeronautica intende procedere con la fase di qualifica e successiva industrializzazione. L’azienda dovrà comunicare al Settore lo stato dell’implementazione di tale modifica entro il 31/12/2012.

L’azienda, così come dichiarato nella seduta del 02/05/2011, entro il 31/12/2011 dovrà eliminare il trattamento di decapaggio nitrico fluoridrico dell’acciaio inox e del titanio. Pertanto non sarà più necessario approvvigionare e utilizzare acido fluoridrico al 40%.

Entro maggio 2012, e successivamente con cadenza annuale, l’azienda dovrà anche comunicare lo stato di avanzamento dei progetti di adeguamento previsti nella Scheda S14 relativa al Piano di monitoraggio e controllo.



## E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

### E.1. Aria

#### E.1.1. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Effettuare, con cadenza **semestrale** durante il normale esercizio e nelle sue condizioni più gravose, n. 1 campionamento ed altrettanti analisi per tutti i camini.
3. Far pervenire a S.T.A.P. di Napoli e ad ARPAC di Napoli comunicazione sulla data in cui si intendono effettuare gli autocontrolli delle emissioni in atmosfera almeno venti giorni prima della data stessa.
4. Provvedere all'annotazione in appositi registri con pagine numerate, da conservare per cinque anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, di:
  - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
  - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
  - c. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;
5. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
6. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA)
7. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
8. Precisare ulteriormente che:
  - i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
  - al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
9. Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio a S.T.A.P. di Napoli e ad ARPAC di Napoli almeno una volta all'anno;
10. Elaborare il piano di gestione dei solventi ai sensi dell'art. 275 del D. Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i. e prevederne l'invio almeno una volta l'anno a S.T.A.P. di Napoli e ad ARPAC di Napoli;
11. Rispettare per le emissioni di composti organici volatili quanto previsto dall'allegato III alla parte V del D. Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i.;
12. I valori emissivi certificati dalla società non devono superare, come obiettivo ambientale, i valori indicati nella colonna "Dati emissivi" della Tabella C.1 del presente allegato.

#### E.1.2. Prescrizioni impiantistiche

- Le cariche di carbone attivo presenti nei sistemi di abbattimento dei camini devono essere sostituite o rigenerate con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e della tipologia di materie prime/solventi impiegati;
- Realizzare l'accorpamento dei camini 18 con altri camini dotati di sistemi di abbattimento delle emissioni, ovvero dotare il camino 18 di un idoneo sistema di abbattimento delle emissioni entro il 31/05/2013.



- Apporre sigla identificativa di ciascun punto di emissione, come indicato nella Tabella C1 del presente rapporto, in corrispondenza dei relativi punti di controllo.

## **E.2. Acqua**

### **E.2.1. Valori limite di emissione**

Il gestore della dello Stabilimento di Casoria dell'Alenia Aeronautica dovrà assicurare per il punto di scarico nel collettore pubblico il rispetto dei parametri fissati dalla Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 per scarichi in corpo idrico superficiale.

Secondo quanto disposto dall'art.101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è consentito diluire gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella Tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. prima del trattamento degli stessi con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

I valori emissivi certificati dalla società non devono superare, come obiettivo ambientale, i valori indicati nella colonna "Dati emissivi" della Scheda S5 relativa al piano di monitoraggio e controllo.

### **E.2.2. Requisiti, modalità per il controllo e prescrizioni generali**

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 nelle schede allegate al piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti (D.Lgs. 81/08 e smi).
4. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, al S.T.A.P. di Napoli ed al dipartimento ARPAC di Napoli;
5. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
6. La società è autorizzata a scaricare i propri reflui nel rispetto dei limiti fissati per gli inquinanti individuati in Tab. 3 dell'Alleg.5 D.Lgs. 152/06 e s.m.i. colonna "scarico in acque superficiali". Si prescrivono analisi per tutti i parametri individuata nella succitata tabella, in autocontrollo con cadenza **semestrale**, in controllo a cura di ARPAC con cadenza **annuale**;
7. Il gestore dovrà far pervenire a S.T.A.P. di Napoli, al Comune di Casoria, ad ARPAC di Napoli comunicazione sulla data in cui si intendono effettuare gli autocontrolli delle emissioni relative agli scarichi idrici almeno trenta giorni prima della data stessa.

### **E.2.3. Prescrizioni impiantistiche**

Deve essere realizzato un sistema di ispezione e lavaggio dei mezzi in ingresso entro il 02/05/2012. Il progetto esecutivo del sistema deve essere trasmesso alla Regione almeno 60 giorni prima dell'inizio dei lavori. Il sistema di lavaggio dovrà prevedere il convogliamento delle acque con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria.

Entro il 02/05/2013, dovrà essere realizzato l'impianto di separazione delle acque di prima pioggia a servizio delle superfici scolanti individuate nel corso dell'istruttoria. Il gestore dovrà trasmettere un progetto esecutivo di tale impianto trasmesso alla Regione almeno 60 giorni prima dell'inizio dei lavori.

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



### **E.3. 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.
6. In caso di incidente dovrà essere prodotta ed inviata agli enti una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio firmata da tecnico abilitato.

### **E.4. Rifiuti**

#### **E.4.1. Requisiti e modalità per il controllo**

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

#### **E.4.2. Prescrizioni impiantistiche**

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.
2. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo deposito delle materie prime.
3. I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
4. Le superfici del settore di conferimento, di messa in riserva e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
5. Il settore del deposito temporaneo deve essere ben identificato con la segnalazione dei CER, oltre che ben organizzato ed opportunamente delimitato.
6. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato.
7. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
8. La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
9. Deve essere mantenuta in efficienza l'impermeabilizzazione della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche. L'azienda dovrà dotarsi di una procedura interna per il controllo periodico di tale efficienza.
10. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
11. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
12. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.



13. Relativamente al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'azienda la stessa dichiara che si avvarrà del criterio **temporale** ai sensi dell'articolo 183 lettera M del D.Lgs 152/06 s.m.i..

## **E.5. Rumore**

### **E.5.1. Valori limite**

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

### **E.5.2. Requisiti e modalità per il controllo**

1. Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportate nel piano di monitoraggio.
2. 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.

### **E.5.3. Prescrizioni generali**

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore dell'impianto stesso, previo invio della comunicazione al S.T.A.P. di Napoli, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici e collaudo, al perimetro dello stabilimento e presso i recettori abitativi che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora nonché il rispetto del criterio differenziale.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati allo S.T.A.P. di Napoli, al comune di Casoria e all'ARPAC dipartimentale.

## **E.6. Monitoraggio e controllo**

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo e nelle relative schede allegati al presente documento.
2. Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'AIA, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D.Lgs. 59/05.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse allo S.T.A.P di Napoli, al comune di Casoria e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
4. 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, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.
5. ARPAC eseguirà i controlli prescritti.

## **E.7. 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.

Il gestore deve rispettare quanto previsto nel piano di gestione della emergenza, allegato alla pratica AIA.

## **E.8. Ulteriori prescrizioni**

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



2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente (in ogni caso entro 24 ore dall'inizio dell'evento) allo scrivente Settore, al Comune di Casoria, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per il prelievo di campioni e la raccolta di qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. Il gestore dovrà tenera a disposizione degli organi di controllo copia conforme di tutta la documentazione presentata con la domanda di autorizzazione integrata ambientale, fornendo i documenti e le planimetrie richiamate nel presente rapporto durante tutti i controlli relativi all'autorizzazione integrata ambientale.
5. Il gestore deve riportare in un apposito registro le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti e per l'arresto definitivo dell'impianto.
6. L'azienda dovrà trasmettere con cadenza biennale, a partire dal 02/05/2012, una relazione sulla possibilità di sostituzione dei prodotti etichettati con frasi di rischio: R40, R45, R46, R49, R60, R61 e R68, che tenga conto delle linee guida della Commissione europea, dove emanate.

### **E.9. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

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

#### **E.9.1. Prescrizioni impiantistiche**

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

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



## **F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

L'Alenia Aeronautica S.p.A. – Unità operativa Casoria ha presentato piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, acustica ambientale, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di attuazione del piano nella persona del Gestore dell'impianto ing. Pasquale Saladino, il quale si avvarrà del personale dell'azienda, di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

Il Piano di monitoraggio con le relative schede presentate dall'azienda ed integrato in Conferenza di Servizi viene allegato al presente rapporto e ne costituisce parte sostanziale.

Napoli, 18/11/2011

Il Consulente Tecnico