

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	I.C.I. – International Chemical Industry S.p.a S.p.A.
Anno inizio attività	anni sessanta
Sede Legale	Cellole (CE), via Stazione snc,
Sede operativa	Cellole (CE), via Stazione snc,
Settore di attività	Impianti che utilizzano un procedimento chimico o biologico per la fabbricazione di prodotti farmaceutici di base
Codice attività (Istat 1991)	2441
Codice attività IPPC	4.5 -
Codice NOSE-P attività IPPC	107.03
Codice NACE attività IPPC	24
Codificazione Industria Insalubre	I ^a Classe B
Dati occupazionali	43
Giorni/anno	intero anno

QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

B.1 Inquadramento del complesso e del sito

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'attività produttiva della I.C.I. – International Chemical Industry Spa si articola nella preparazione di prodotti farmaceutici diversificati.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	4.5	Impianti che utilizzano un procedimento chimico o biologico per la fabbricazione di prodotti farmaceutici di base	

Tabella B.1 – Attività IPPC

Il complesso industriale della I.C.I. – International Chemical Industry Spa di Cellole, nasce negli anni '60 come industria di liofilizzazione di prodotti alimentari (succo di arancio, caffè etc.). Negli anni 70 viene rilevata da Zimo chemical e con opportuni investimenti si trasforma in industria chimico-farmaceutica. Nel 1991 nasce la I.C.I. International Chemical Industry S.p.A che prende in fitto dalla Zimo Chemical Spa lo stabilimento. Nel 1992 con un contratto di cessione l'azienda passa direttamente alla I.C.I. International Chemical Industry Spa. Lo sforzo primario dell'I.C.I. International Chemical Industry Spa fu quello di razionalizzare i reparti di produzione, creando n. 3 reparti distinti di liofilizzazione e migliorando e adeguando alle più moderne tecnologie il reparto di sintesi chimiche. I reparti furono, quindi, riorganizzati nel modo seguente:

- Reparto di liofilizzati sterili n.1
- Reparto di liofilizzati sterili n.2
- Reparto di liofilizzati orali
- Reparto di sintesi chimiche

I reparti di liofilizzazione, inoltre, furono profondamente cambiati nel loro lay out, creando ambienti adeguati al ciclo produttivo in essere.

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

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie scoperta non pavimentata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Volume totale (m ³)	Anno inizio attività
3.703	11.489	8.493	23.685	16.617	1991

Tabella B 2 Superfici coperte e scoperte dello Stabilimento e volumetrie

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento della I.C.I. – International Chemical Industry Spa é situato in Zona industriale D – DP – aree riservate esclusivamente a edifici e impianti di carattere industriale e artigianale, come definite nel Piano Regolatore Generale vigente del Comune di Cellole (CE).

L'opificio, come detto, nasce negli anni sessanta, occupando una superficie di 23.685 m², di cui 3.703 m² coperti e 11.489 m² scoperti pavimentati. La superficie scoperta non pavimentata è di 8.493 m².

Le particelle catastali di interesse sono 45 – 175 – 176 e 177 del Foglio 178 del comune di Cellole (CE).

L'I.C.I. è localizzata in una zona pianeggiante a circa 28 m.s.l.m., ad una distanza di 1,5 Km in direzione sud-est dal centro abitato del Comune di Cellole. Lo stabilimento confina con:

- Lotti non ancora edificati in direzione nord;
- Ferrovia in direzione est;
- Terreni agricoli ed abitativi in direzione ovest;
- Via della Stazione in direzione sud.

Nel territorio circostante lo stabilimento considerando un raggio di 600 metri sono presenti sia aziende produttive di vario genere, sia terreni coltivati; la presenza di abitazioni risulta sporadica. Il canale più vicino allo stabilimento si trova ad una distanza di circa 10 m.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stabilimento è in possesso delle seguenti autorizzazioni:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento	Sostituite da AIA
Aria	n. 18343	Regione Campania – Settore Provinciale di Caserta	D.P.R. 203/88	SI
	23.12.1999			
Scarico acque reflue	n. 12542	Provincia di Caserta	D.Lgs. 152/1999 D.Lgs. 258/2000	SI
	15.10.2003			
Certificato Prevenzione Incendi	CPI n. 18300	Comando Prov. Vigili del Fuoco di Caserta	DM16/02/1982 DPR 37/98 DM 04.05.98	NO
	11.01.2007			

Tabella B.3 Stato autorizzativo dello stabilimento I.C.I. – International Chemical Industry Spa

B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

La I.C.I. – International Chemical Industry Spa produce farmaceutici diversificati.

B.2.2. Materie prime e prodotti

Nell'impianto dell'ICI di Cellole sono utilizzate le seguenti materie prime e prodotti con le relative quantità:

- 1 Hydrocortisone sodium succinate (consumo circa 19,8 t): materia prima, solida. Classificata R20/R21/R22 – R36/R37/R38). Lo stoccaggio avviene in recipienti mobili.
- 2 Acido 6-ammino pennicellato (consumo circa 33 t): materia prima, solida. Classificata R42. E' stoccata in recipienti mobili.
- 3 Acetato di etile (consumo circa 90 t): si tratta di una materia prima, liquida. Classificata R11 – R36 – R66 – R67). E' stoccata in serbatoi.
- 4 Acido cloridrico (consumo circa 28 t): si tratta di una materia ausiliaria, liquida. Classificata R34 – R37. E' stoccata in recipienti mobili.
- 5 Ammoniaca (consumo 2 t): si tratta di una materia ausiliaria, liquida. Classificata R34. E' stoccata in recipienti mobili.
- 6 Farina fossile (consumo circa 0,7 t): si tratta di una materia ausiliaria, solida. Classificata R20 - R40. E' stoccata in recipienti mobili.

- 7 FCIMC cloruro (consumo 33 t): materia prima, solida, classificata R36 – R43). E' stoccata in recipienti mobili.
- 8 Metilprednisolone emisuccinato (consumo circa 22 t): materia prima, solida. Classificata R20/R21/R22 – R36/R37/R38 – R63. E' stoccata in recipienti mobili.
- 9 Sodio 2-etilesanoato (consumo circa 22 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 10 Piroxicam (consumo 2,6 t): materia prima, solida. Classificata R22 – R33. E' stoccata in recipienti mobili.
- 11 Sodio bicarbonato (consumo circa 4 t): materia ausiliaria, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 12 Sodio solfato (consumo circa 8,8 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 13 Soda caustica in scaglie (consumo circa 6,6 t): materia prima, solida. Classificata R35. E' stoccata in recipienti mobili.
- 14 Ipoclorito di sodio (consumo circa 6,6 t): materia ausiliaria, liquida. Classificata R31 - R34. E' stoccata in recipienti mobili.
- 15 Flucossacilina sodica (consumo circa 44 t): materia prima, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 16 Sodio fosfato bibasico anidro/biidrato (consumo circa 2,6 t): materia ausiliaria, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 17 Alcool isopropilico (consumo circa 44 t): materia ausiliaria, liquida. Classificata R36/R37. E' stoccata in recipienti mobili.
- 18 Piroxicam β ciclodestrina (consumo circa 20 t): materia prima, solida. Classificata R22 – R43. E' stoccata in recipienti mobili.
- 19 β ciclodestrina (consumo circa 2,6 t): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
- 20 Metanolo (consumo 220 l): materia ausiliaria, liquida. Classificata R23/R24/R25 – R39. E' stoccata in recipienti mobili.

Vengono inoltre utilizzati altri prodotti chimici ma in quantità ridotte.

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Le fonti di approvvigionamento idrico sono costituite da un pozzo artesiano presente nell'area dello stabilimento dell'ICI di Cellole; è inoltre presente, nella medesima area, anche un pozzo per le emergenze.

L'acqua del pozzo è utilizzata per i servizi igienici, per il laboratorio chimico e microbiologico, per il servizio antincendio, per il ciclo produttivo e quale acqua di raffreddamento. Con riferimento all'anno 2006 sono stati consumati 15.761 m³ di acqua.

I principali usi industriali sono:

- Produzione acqua demineralizzata e osmotizzata
- Raffreddamento
- Lavaggio

Energia termica ed elettrica

L'energia termica prodotta presso l'ICI di Cellole è ottenuta per combustione in un impianto termico con caldaia a pressione alimentata a GPL con potenzialità di 2.350 KW. L'impianto produce 1.703,27 MWh con un consumo di 3.000 Kg/h di gas GPL.

Apparecchiatura	Combustibile	Consumo
Centrale Termica	Gas GPL	3.000 Kg/h

Per quel che riguarda l'energia elettrica, l'Azienda si approvvigiona da fornitore esterno per un consumo di circa 4,06 MWh con una potenza impegnata di 750 KW.

B.2.4. Ciclo produttivo

L'attività produttiva dell'I.C.I nello stabilimento di Cellole (CE) si articola nella preparazione di prodotti farmaceutici diversificati.

Produzione di antibiotici liofilizzati: Reparto sterile

In questo Reparto viene preparata l'Ampicillina liofilizzata in condizioni di sterilità.

L'attività produttiva si articola nelle seguenti fasi:

FASE	DESCRIZIONE
FASE 1: STOCCAGGIO PRODOTTI IN MAGAZZINO	La merce, al suo arrivo nello stabilimento, viene controllata per rilevare la presenza di non conformità, e quindi stoccata nel magazzino 1. I prodotti non conformi vengono stoccati in una cella frigorifera alla temperatura di 10 °C nel magazzino 2.
FASE 2: LAVAGGIO CONTENITORI E STERILIZZAZIONE	In questa fase si procede al lavaggio dei contenitori in alluminio in cui verrà dosata alla fine del processo produttivo l'Ampicillina liofilizzata. Le operazioni prevedono un lavaggio preliminare con acqua deionizzata, un successivo lavaggio con acqua distillata e una sterilizzazione finale in autoclave alla temperatura di 120 °C per 30 minuti.
FASE 3: PRELIEVO MATERIALE, PESATURA E TRASPORTO NEL REPARTO STERILE	I prodotti vengono prelevati dal magazzino, pesati nell'area bilance e trasportati tramite carrello nel Reparto Sterile.
FASE 4 : PREPARAZIONE SOLUZIONE DI IDROSSIDO DI SODIO -CARICAMENTO DEL MISCELATORE - SALIFICAZIONE	Nell'area miscelazione si procede preliminarmente alla preparazione di una soluzione di Idrossido di Sodio. Seguono le operazioni di caricamento del miscelatore. Il processo di salificazione serve a trasformare l'ampicillina nel suo sale sodico idrato. Il ciclo di salificazione ha una durata di circa 48 ore.
FASE 5 : STERILIZZAZIONE PER FILTRAZIONE	La soluzione contenuta nel miscelatore viene resa sterile per passaggio su membrana filtrante della porosità di 0,2 µm.
FASE 6: PASSAGGIO NEI LIOFILIZZATORI E LIOFILIZZAZIONE	La soluzione sterilizzata per filtrazione viene inviata nella camera di liofilizzazione in due liofilizzatori dove viene raffreddata, fatta solidificare e liofilizzata per sublimazione
FASE 7: SCARICO LIOFILIZZATORI – SGRANULAZIONE, MISCELAZIONE E DOSAGGIO NEI CONTENITORI	Il prodotto contenuto nei liofilizzatori viene scaricato manualmente, sgranulato tramite setacciamento , miscelato e successivamente dosato nei contenitori.
FASE 8: STOCCAGGIO PRODOTTO FINITO IN MAGAZZINO	I contenitori vengono trasportati nella camera di uscita dei prodotti e quindi stoccati in magazzino in una cella frigorifera alla temperatura di 10 °C .
FASE 9: TRASPORTO A DESTINAZIONE	Il materiale prodotto viene caricato su autocarro e trasportato a destinazione

Reparto orale

In questo Reparto viene preparata l'Ampicillina liofilizzata destinata all'uso orale che richiede condizioni di sterilità meno severe.

L'attività produttiva si sviluppa in più fasi sostanzialmente simili a quelle già viste nel Reparto Sterile.

FASE	DESCRIZIONE
FASE 1: STOCCAGGIO PRODOTTI IN MAGAZZINO	La merce, al suo arrivo nello stabilimento, viene controllata per rilevare la presenza di non conformità, e quindi stoccata nel magazzino 2. I prodotti non conformi vengono stoccato in una cella frigorifera alla temperatura di 10 °C nel Magazzino 2.
FASE 2 : PRELIEVO MATERIALE, PESATURA E TRASPORTO NEL REPARTO ORALE	I prodotti vengono prelevati dal magazzino, pesati nell'area bilance e trasportati tramite carrello nel Reparto orale.
FASE 3 : CARICAMENTO DEL MISCELATORE DI REAZIONE	Nell'area miscelazione si procede al caricamento dei reattivi del miscelatore a cui segue la reazione chimica di complessazione .
FASE 4: PASSAGGIO NEI LIOFILIZZATORI E LIOFILIZZAZIONE	La soluzione viene inviata nella camera di liofilizzazione dove viene versata manualmente su telai metallici con buste in Polietilene, su cui si depositerà il prodotto liofilizzato.
FASE 5: SCARICO DEI LIOFILIZZATORI	I telai metallici vengono estratti dai liofilizzatori si estrae manualmente il prodotto liofilizzato e si introduce in buste di polietilene.
FASE 6: GRANULAZIONE	Il prodotto viene preso manualmente dalle buste e introdotto nella tramoggia di carico di un molino in cui si ha la granulazione del prodotto liofilizzato. Il prodotto granulato viene raccolto all'uscita e introdotto in buste di plastica di polietilene.
FASE 7: MISCELAZIONE E CONFEZIONAMENTO	Il prodotto granulato contenuto nei vari sacchi viene introdotto in un miscelatore per la miscelazione. Il prodotto in uscita viene messo in buste di polietilene e confezionato in fusti di cartone rigido .
FASE 8: STOCCAGGIO PRODOTTO FINITO IN MAGAZZINO	Il prodotto finito viene quindi stoccato in magazzino attraverso le seguenti operazioni : -Movimentazione interne ed esterne al magazzino -Etichettatura del materiale secondo le procedure interne -Confezionamento ed allestimento dei prodotti per la spedizione
FASE 9: TRASPORTO A DESTINAZIONE	Il materiale prodotto e allestito nella fase precedente, viene caricato su autocarro, trasportato e consegnato al destinatario.

Preparazione di prodotti di sintesi

L'attività produttiva consta delle seguenti fasi:

FASE	DESCRIZIONE
FASE 1: PREPARAZIONE DELLA SODA	In questa fase preliminare viene preparata una soluzione di reattivo salificante. L'operatore aggiunge manualmente Idrossido di sodio in Pastiglie in confezioni da 25 Kg. in un reattore in depressione in cui è presente acqua bidistillata e microfiltrata.
FASE 2: DISSOLUZIONE E SALIFICAZIONE	La soluzione di Soda, preparata nella fase precedente, viene trasferita nel reattore per salificare l'acido 6-amminicopenicellanico. La reazione avviene in un reattore che viene caricato manualmente con l'acido in confezione da 25 Kg.
FASE 3 : REAZIONE DI ACILAZIONE	Il mezzo di reazione viene inviato nel reattore in cui si aggiunge reagente in confezioni da 25 kg. L'aggiunta del reagente viene effettuata manualmente da un operatore. Nel reattore si ha una reazione di Acilazione che porta alla produzione dell'antibiotico.
FASE 4: SEPARAZIONE DELLE FASI	A reazione avvenuta nel reattore di reazione si ha la separazione tra la fase acquosa e il mezzo organico contenete l'antibiotico. In questa fase non si ha alcun intervento da parte dell'operatore.
FASE 5: ANIDRIFICAZIONE	A separazione avvenuta si ha l'anidrifificazione per aggiunta manuale da parte dell'operatore di una soluzione di sali in confezioni da 25 Kg.
FASE 6 : FILTRAZIONE	La soluzione viene pompata dal reattore e fatta passare attraverso un filtro e quindi trasferita in un secondo reattore sotto pressione.
FASE 7 : SALIFICAZIONE E CRISTALLIZZAZIONE	Alla soluzione dell'antibiotico in Acetato di Etile, viene aggiunto reattivo salificante per la salificazione del prodotto che salificando cristallizza. L'aggiunta del reattivo salificante viene effettuata manualmente.
FASE 8 : CENTRIFUGAZIONE	Per centrifugazione si precipita l'antibiotico salificato e cristallizzato.
FASE 9: SCARICO DELLA CENTRIFUGA E CARICO GRANULATORE	A centrifugazione avvenuta, l'operatore preleva con l'ausilio di un paranco l'antibiotico precipitato e contenuto in un sacco all'interno della centrifuga. Il sacco viene quindi scaricato meccanicamente nel granulatore.

FASE 10: GRANULAZIONE	In questa fase l'antibiotico viene macinato e granulato in un granulatore con mulino ad elica.
FASE 11: SCARICO GRANULATORE / ESSICCAMENTO	A fine granulazione l'operatore procede allo scarico manuale del granulatore. Il prodotto viene quindi caricato con utensili manuali su teglie metalliche del peso massimo di 10 Kg ciascuna che vengono a loro volta inserite in un essiccatore statico.
FASE 12: SCARICO ESSICCATORE	Dopo il ciclo di essiccamento, della durata di 16 ore, si procede allo scarico manuale dell'essiccatore. Il prodotto essiccato viene scaricato dalle teglie metalliche e stoccato in sacchi da 25 Kg. I sacchi vengono quindi trasferiti manualmente nell'area finitura.
FASE 13: FINITURA (MACINAZIONE E COMPATTAZIONE)	In questa fase il prodotto finito viene sottoposto a macinazione per diminuire ulteriormente la granulometria e successivamente viene compattato per scarico manuale nella tramoggia di carico di una macchina compattatrice.
FASE 14: CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO	Il prodotto finito, all'uscita dalla compattatrice, viene inserito in fusti di cartone da 25 Kg ciascuno e stoccato con carrello in magazzino.

Recupero solvente

L'Acetato di Etile che costituisce il mezzo di reazione viene recuperato attraverso un processo di distillazione che consta delle seguenti fasi:

FASE	DESCRIZIONE
FASE 1: STOCCAGGIO SOLVENTE	La soluzione di Acetato di Etile (acque madri), dopo il processo di sintesi , viene stoccata per trasferimento dal reattore di reazione a serbatoi interrati da 10 m ³ .
FASE 2: PRELIEVO DAI SERBATOI E CARICO	La soluzione delle acque madri contenuta nei serbatoi, viene prelevata a batch di 5 m ³ e trasferita per pompaggio nella colonna di distillazione.
FASE 3: DISTILLAZIONE E SCARICO	In questa fase si ha il processo di distillazione della soluzione delle acque madri che porta al recupero dell'Acetato di Etile in testa alla colonna che viene quindi stoccato in serbatoio interrato, in attesa di essere reimpiegato nel ciclo produttivo.
FASE 4: SMALTIMENTO	Periodicamente, con frequenza pari a 1 volta ogni 15 giorni, si procede allo scarico dei prodotti di coda della colonna ed al loro successivo smaltimento. L'operazione di scarico viene effettuata manualmente dall'operatore con l'utilizzo di una pompa aspirante.

Attività di Laboratorio di prova e controllo qualità

Al primo piano dello stabilimento sono situati il laboratorio chimico e il laboratorio microbiologico dove vengono svolte attività di prova e di controllo qualità sui prodotti.

L'attività consta delle seguenti fasi:

FASE	DESCRIZIONE
FASE 1: ACCETTAZIONE CAMPIONI	I campioni da sottoporre alle prove, al loro arrivo in laboratorio, vengono identificati e registrati in un verbale di accettazione e si verifica se le condizioni di arrivo del campione (modalità di conservazione, temperatura di conservazione, stato del campione) non pregiudichino l'esito delle prove da svolgere.
FASE 2A : ESECUZIONE DELLE PROVE CHIMICHE	I campioni, vengono trasferiti nel laboratorio chimico-strumentale dove vengono effettuate le operazioni di preparativa e di analisi del campione.
FASE 2B : ESECUZIONE DELLE PROVE MICROBIOLOGICHE	I campioni, vengono trasferiti nel laboratorio Microbiologico dove vengono effettuate le operazioni di preparativa e di incubazione del campione con lettura finale dei risultati.

FASE 3 : REDAZIONE ED EMISSIONE DEI RAPPORTI DI PROVA	Al termine delle prove i dati relativi alle prove riportati sul quaderno di laboratorio vengono trascritti e trasferiti sui rapporti di prova che vengono visionati ed approvati dal Responsabile del Laboratorio prima della loro emissione ed archiviazione.
---	--

Nel laboratorio di ricerca e sviluppo, vengono effettuate prove sperimentali e messa a punto di nuovi processi di sintesi e metodiche di analisi e di controllo.

Attività di Servizio e controllo

Nello stabilimento vengono eseguite una serie di attività a servizio del ciclo produttivo di cui sono parte integrante:

- Sala macchine 1

In questo reparto sono ubicati gli impianti e i quadri di controllo del reparto sterile 1 e reparto sterile 2.

- Sala macchine 2

In questo reparto sono ubicati gli impianti e i quadri di controllo del reparto orale e reparto sterile 2.

- Sala macchine 3

In questo reparto sono ubicati gli impianti e i quadri di controllo reparto orale.

- Sala macchine 4

In questo reparto sono ubicati gli impianti e i quadri di controllo del reparto di sintesi e reparto sterile 1.

- Sala macchina 5

In questo reparto sono ubicati gli impianti e i quadri di controllo reparto sterile 2 e reparto Orale.

Attività di manutenzione

La manutenzione prevede attività di :

- Manutenzione ordinaria , svolta da personale interno con mansioni specifiche

- Manutenzione straordinaria, svolta da personale di ditte esterne

- Attività di ripristino, svolta da personale interno

Il servizio di manutenzione viene in parte svolto in un'officina in cui i pezzi e gli apparati meccanici vengono controllati, revisionati e assemblati con l'impiego di attrezzature specifiche:

-Trapano a colonna

-Saldatrice

-Troncatrice

-Filettatrice

-Sega a nastro

-Tornio

Tale attività non prevede emissioni convogliate.

Impianti di depurazione emissioni in atmosfera

L'impianto ICI di Cellole è dotato dei seguenti impianti di abbattimento asserviti ai diversi camini: **E1** (Torre di lavaggio). **E2** (Impianto a condensazione). **E3** (Filtrazione a più stadi). **E4** (Filtrazione con filtro depolveratore e filtro assoluto).

Acque di scarico

Le acque reflue dell'ICI di Cellole vengono incanalate e scaricate nel collettore consortile. Prima dello scarico le acque reflue attraversano un pozzetto fiscale di controllo per i prelievi e le analisi chimico-fisiche e microbiologiche di controllo. Dette acque di scarico sono costituite da:

1. acque dei servizi igienici;

2. acque dell'impianto pilota sintesi;

3. acque di processo;

4. acque meteoriche, di raffreddamento e di osmosi.

Trattamento acque di prima pioggia

Le acque di prima pioggia, potenzialmente inquinate da sostanze oleose provenienti dai piazzali in cui avviene il carico/scarico merci con autocarri, vengono convogliate nell'impianto di depurazione con le funzioni di:

- Separare le acque di prima pioggia dalle successive acque precipitate;
- Trattare le acque con idoneo sistema di disoleazione e di abbattimento delle sostanze organiche potenzialmente presenti.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

Sezione Emissioni												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					Autorizzata	Misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
1	E1	Reparto sintesi 3b-3c	Reattori di sintesi sfiati e valvole sicurezza	L.2.1	10.000	11.425	HCl	30	0,300	4	1,2	0,014
					10.000	11.425	Polvere	150	1,50		0,7	0,008
2	E2	Reparto sintesi 3b-3c-3d	Reattori di sintesi sfiati serbatoi e valvole sicurezza	L.2.2	2	475	Acetato di etile	600	0,0012	3	230	0,109
3	E3	sintesi 3m-3n	Essiccatore	L.2.3	2.000	7.185	Polvere	150	0,300	1	1,2	0,0086
4	E4 (Nuovo punto di emissione)	Sintesi	Compattatrice- Granulatore- Vibrovaglio	L.2.4	2.500 (di progetto)	-----	Polvere	150	0,375	6	0,5	0,00125
5	E5	Gruppo elettrogeno	Punto di emissione non soggetto ad autorizzazione (ex art.269 comma 14 f – D.Lgs. 152/06 Parte V)									
6	E6	Laboratorio analisi chimiche e biologiche	Punto di emissione non soggetto ad autorizzazione (ex art.269 comma 14 i – D.Lgs. 152/06 Parte V)									
7	E7	Impianto termico pot. Max:2.350 KW – Alimentazione GPL	Punto di emissione non soggetto ad autorizzazione (ex art.269 comma 14 c – D.Lgs. 152/06 Parte V)									

Gli impianti di contenimento delle emissioni sono descritti nel seguito.

Impianto a servizio del punto E1

Torre di lavaggio. L'abbattimento degli inquinanti acidi avviene mediante lavaggio chimico fisico di una colonna a piatti forati in cui una soluzione di NaOH / Acqua si incontra in controcorrente con vapori o sostanze acide. La soluzione di lavaggio viene riciclata fino alla saturazione e quindi inviata all'impianto di depurazione. Dimensioni della torre di lavaggio: Diametro $\varnothing$ = 1.180 mm. - Altezza h = 5.750 - Numero di piatti: 5

Impianto a servizio del punto E2

Impianto a condensazione. L'impianto di abbattimento a condensazione risulta costituito da:

1. Linee di aspirazione del flussante a base di Azoto con una portata di 2 m³/h;
- 2 Condensatore di potenzialità 530.000 Kcal/h; dimensioni: diametro $\varnothing$ = 500 mm.- altezza h = 1000 mm. – capacità = 0,2 m³
- 3-Serbatoio polmone di raccolta. Diametro $\varnothing$ = 2000 mm.- Altezza h = 3180 mm.

Impianto a servizio del punto E3

Filtrazione a più stadi. L'abbattimento degli inquinanti a base di polvere provenienti dall'essiccatore a letto fluido avviene in tre stadi disposti in successione:

1. Filtrazione in un filtro a maniche
2. Filtrazione in un filtro a tasche
3. Filtrazione in filtro assoluto

Temperatura del gas: 25-30°C. Portata del gas circa 2000 m³/h.

Impianto a servizio del punto E4

Filtrazione con filtro depolveratore e filtro assoluto. L'abbattimento degli inquinanti a base di polvere avviene mediante una filtrazione a due stadi:

1. Filtro depolveratore a maniche. Numero di maniche : 25. Lunghezza delle maniche: 2050 mm.- $\varnothing$ =90 m. Superficie filtrante: 14,48 m². Sistema di pulizia delle maniche: scuotimento meccanico temporizzato. Manutenzione: Sostituzione delle maniche ogni 5000 ore di lavoro. Rabbocco livello del riduttore di pressione. Lubrificazione delle bussole porta telaio ogni 200 h.

2-Filtro assoluto

Di seguito si rappresenta il Piano di Gestione Solventi.

PERIODO DI OSSERVAZIONE	Dal 01.01.2006 al 31.12.2006
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all' Allegato II al DM 44/2004)	Punto 20 All.II
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	0,41
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	90
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	40

INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	90
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	30
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	120
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	60

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁ (emissioni negli scarichi gassosi)	0,33
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	0
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	/
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	15
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	/
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	60
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	/
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	30
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	/

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	202
Valore limite di emissione convogliata [mg/Nm ³]	600

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo¹⁷	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
☐ F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
☒ F=O2+O3+O4+O9	15
Emissione diffusa [% input]	12
Valore limite di emissione diffusa [% input]	18

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo <i>Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	15,33

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque reflue dell'ICI di Cellole vengono incanalate e scaricate nel collettore consortile. Prima dello scarico le acque reflue attraversano un pozzetto fiscale di controllo per i prelievi e le analisi chimico-fisiche e microbiologiche di controllo. Dette acque di scarico sono costituite da:

1. acque dei servizi igienici;
2. acque dell'impianto pilota sintesi;
3. acque di processo;
4. acque meteoriche, di raffreddamento e di osmosi.

Trattamento acque di prima pioggia

Le acque di prima pioggia, potenzialmente inquinate da sostanze oleose provenienti dai piazzali in cui avviene il carico/scarico merci con autocarri, vengono convogliate nell'impianto di depurazione con le funzioni di:

- Separare le acque di prima pioggia dalle successive acque precipitate;
- Trattare le acque con idoneo sistema di disoleazione e di abbattimento delle sostanze organiche potenzialmente presenti.

Impianto di prima pioggia

Le acque meteoriche di prima pioggia provenienti dai reparti produttivi confluiscono in un pozzetto di raccolta P1 e raggiunto il livello di calcolo inizia il sollevamento e l'invio in un secondo pozzetto di raccolta P2 in cui confluiscono le acque di prima pioggia del piazzale antistante il centro ricerche e l'impianto pilota. Dette acque vengono sollevate e inviate, tramite una pompa sommersa, al trattamento di disoleazione nell'impianto di depurazione. Le acque disoleate confluiscono nella vasca di equalizzazione per il successivo trattamento di abbattimento delle sostanze organiche potenzialmente presenti. Le acque successive di seconda pioggia assieme alle acque di raffreddamento e di osmosi, vengono indirizzate direttamente al collettore di scarico.

In prossimità della vasca di disoleazione è posizionato un serbatoio per la raccolta degli oli separati e smaltiti tramite ditta autorizzata. Le acque reflue dall'impianto di depurazione, attraverso un pozzetto di controllo C2 vengono scaricate nel collettore consortile. A monte dello scarico finale prima dell'immissione nel collettore consortile è posizionato un pozzetto fiscale di controllo C1. Le acque in uscita dal pozzetto vengono scaricate nel collettore consortile che le immette in acque superficiali.

I principali parametri controllati in discontinuo sono:

- pH
- Solidi Sospesi (mg/l)
- BOD5 (mg/l)
- COD (mg/l)
- Cloro attivo libero
- Solfati (SO₄)
- Cloruri
- Azoto nitroso (N)
- Azoto nitrico (N)
- Azoto ammoniacale (NH₄)
- Fosforo totale (P)
- Tensioattivi (MBAS)
- Grassi e oli animali/vegetali
- Idrocarburi totali
- Solventi organici clorurati
- Piombo
- Rame
- Escherichia coli

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Lo stabilimento in esame è ubicato nel Comune di Cellole che non è dotato di Piano di Zonizzazione acustica. In assenza di tale piano, poiché la zona su cui è insediato lo stabilimento della I.C.I. – International Chemical Industry Spa è classificata come “Area VI - esclusivamente industriale”, ai sensi dell'art. 6 del DPCM 01.03.1991 si ha che il valore limite massimo di emissione sonora da prendere in considerazione è pari a 70 dB(A) sia in periodo diurno che notturno.

Si riporta nel seguito una scheda riepilogativa della situazione “impatto Acustico”.

Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI ☐	☒ NO
Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI ☐	☒ NO

È stata verificata (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI ☒ NO ☐
Con quali risultati?	rispetto dei limiti ☒ non rispetto dei limiti ☐
Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI ☒ NO ☐
Classe di appartenenza del complesso IPPC	Area VI – Esclusivamente industriale
Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici)	

B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La I.C.I. – International Chemical Industry Spa non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale dell'I.C.I. di Cellole ha dichiarato che l'azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D.Lgs.334/99, come modificato dal D.Lgs. 238/05.

B.3.6 Produzione di Rifiuti

Rifiuti prodotti nello stabilimento dell'ICI di Cellole

Descrizione del rifiuto	Quantità (t)	Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	272,9	C.2.3-3g	070104*	Pericoloso	Liquido	R2
Imballaggi in plastica	4,480	C2.1-1b, C.2.2-2b	150102	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R3
Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	24,7	C.2.3-3f	070513*	Pericoloso	Solido non polverulento	D10
Toner di stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla V	0,003	Uffici/amminis trazione	080318	Non Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Sostanze chimiche organiche di scarto	0,3	C2.4-4b	160508*	Pericoloso	Solido non polverulento	D10
Rifiuti la cui raccolta e smaltimento non richiede precauzioni particolari in funzione prevenzione di infezioni	0,44	C.2.4-4b-4c	180104	Non Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Imballaggi misti	3,94	C.2.1-1b, C.2.2-2b	150106	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R3
Fanghi prodotti dal trattamento biologico	1 (m ³)	Impianto di depurazione	190812	Non Pericoloso	Fangoso palabile	D15

delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11						
Altri rifiuti oleosi non specificati altrimenti	10 (m ³)	Impianto depurazione	130601	Pericoloso	Liquido	R13

Tabella rifiuti prodotti

L'Azienda si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183, lettera m, del D.Lgs. 152/06. Ove possibile privilegia l'invio a recupero rispetto allo smaltimento.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La Valutazione Integrata Ambientale viene condotta confrontando la situazione aziendale con quanto previsto dalle "Linee guida generali – Gazzetta Ufficiale n. 135 del 13.06.2005-
In sintesi la situazione è la seguente.

Prevenzione dell'inquinamento

L'Azienda ha adottato tecnologie e soluzioni impiantistiche, pratiche operative e gestionali finalizzate alla prevenzione dell'inquinamento.

Acque reflue:

-Le acque reflue vengono trattate in un impianto di depurazione biologico a fanghi attivi.
E' stato installato un nuovo impianto di depurazione e di trattamento delle acque che consente una ottimizzazione e un miglioramento dell'attività depurativa delle acque reflue.
Le acque reflue dall'impianto vengono controllate con prelievi ed analisi chimico-fisiche e microbiologiche periodiche.
Dall'esame dei valori delle concentrazioni dei parametri specifici controllati si rileva che essi sono entro i limiti tabellari previsti dal D.Lgs.152/06.

Emissioni gassose

Tutte gli effluenti gassosi provenienti dal processo produttivo, in particolare i Punti E1- E2- E3-E4 prima di essere immessi in atmosfera vengono sottoposti ad un processo di depurazione.
Il materiale particellare contenuto negli effluenti subisce un duplice filtrazione insitemi di filtrazione progressivamente più spinti.
Gli inquinanti chimici vengono abbattuti per lavaggio chimico-fisico in una colonna a piatti forati.
I composti chimici volatili che provengono da sfiati e valvole di sicurezza e da operazioni di movimentazione di solventi dai serbatoi vengono abbattuti in un impianto di condensazione dimensionato per le condizioni di emissioni più gravose.
La misura ed il controllo dei parametri di emissione effettuata con periodicità consente la valutazione delle emissioni in atmosfera.

Rifiuti

I rifiuti pericolosi e non pericolosi vengono stoccati temporaneamente in container e serbatoi chiusi, in un'area segregata dello stabilimento con basso rischio di dispersione nell'ambiente.
I rifiuti di carta e plastica vengono ridotti volumetricamente per compressione e triturazione.

Attività di recupero

I solventi Organici provenienti dal ciclo produttivo in particolare l' acetato di etile in soluzione acquosa vengono stoccati in serbatoi e successivamente recuperati per distillazione.
Per l'acetato di etile in miscela con l'alcol isopropilico, non essendo possibile la separazione ell'impianto di distillazione installato, viene inviato al recupero in impianto di rettifica in cui è possibile la separazione ed il recupero dei singoli componenti.

Inquinamento acustico

L'emissioni acustiche nell'ambiente esterno sono contenute entro i limiti tabellari previsti per le zone industriali.

Misure generali

- Addestramento e sensibilizzazione degli operatori;
- Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo;
- Mantenimento dell'efficacia delle attrezzature e degli impianti con pratiche operative e gestionali di manutenzione e controllo;
- Applicazione dei principi e dei sistemi di gestione ambientale.

B.4.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento

Per quanto detto e dalla documentazione prodotta ed esaminata in CdS risulta che la I.C.I.-International Chemical Industry S.p.A. attua tecnologie di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento come da MTD applicate.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

B.5.1.1 Valori limite di emissione

Tabelle dei camini posti a presidio dei corrispondenti impianti o fasi produttive.

Punti di emissione	E1		E2	
Temperatura (°C)	20		20	
Provenienza emissioni	Reparto di sintesi fase di carico scarico reattore		Reparto di sintesi fase di carico scarico reattore e sfiati	
Portata (Nm ³ /h)	9.520		345	
Sistemi d'abbattimento	Torre di lavaggio		Impianto a condensazione	
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (gr/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (gr/h)
HCl	20	190,4	=	=
Acido acetico	100	952	=	=
Acetone	200	1.904	200	69
Polveri	20	190,4	=	=
Cloruro di metile	=	=	15	5,1
Acetonitrile	=	=	100	34,5
Etil acetato	=	=	200	69
Metanolo	=	=	100	34,5

Punti di emissione	E3		E4 (Nuovo punto emissione)		E7	
Temperatura (°C)	20		20		250	
Provenienza emissioni	Reparto di sintesi fase di essiccamento		Reparto di sintesi compattatrice-granulatore-vibrovallo		Impianto termico – Pot.max: 2.350 KW Alimentazione: GPL	
Portata (Nm ³ /h)	9.250		2.500			
Sistemi d'abbattimento	Filtro a maniche, filtro a tasche e filtro assoluto		Filtro depolveratore a maniche e filtro assoluto		=====	
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (gr/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (gr/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (gr/h)
Polveri	20	185	20	50	=	=
NO _x	=	=	=	=	200	=

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

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Il termine per la messa a regime del nuovo impianto è di sessanta giorni dalla data fissata per la messa in esercizio.
3. La I.C.I.- International Chemical Industry S.p.a., almeno quindici giorni prima della messa in esercizio dell'impianto, ne darà comunicazione allo scrivente Settore, all'ARPAC dipartimentale di Caserta e al Comune di Cellole. Ai medesimi Enti la ditta, entro trenta giorni dalla data fissata per la messa a regime degli impianti, invierà i dati relativi alle emissioni effettuate da tale data per

un periodo continuativo di marcia controllata di dieci giorni durante i quali dovranno essere realizzati n. 3 (tre) campionamenti.

4. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti, durante il normale esercizio e nelle più gravose condizioni di esercizio degli impianti e con la frequenza prevista nel Piano di monitoraggio e controllo e gli esiti comunicati allo scrivente Settore, al Comune di Cellole (CE) ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta, con la tempistica prevista nel medesimo Piano di Monitoraggio.
5. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
6. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
7. Contenere le emissioni prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione, nei valori indicati nelle tabelle sopra riportate.
8. Provvedere, con cadenza annuale, alla rielaborazione e all'inoltro all'Autorità competente del Piano di gestione dei solventi, di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, con le modalità e per i fini in essa riportati.
9. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 4 (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;
10. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
11. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni sia il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
12. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali o per il trasferimento dell'impianto in altro sito.
13. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.
14. Precisare ulteriormente che:
 - qualora ad uno stesso camino afferiscano, in momenti diversi, le emissioni provenienti da più fasi produttive, le analisi di cui al punto 4 dovranno essere rappresentative di ciascuna fase;
 - qualora le emissioni provenienti da un'unica fase produttiva siano convogliate a più camini, la valutazione dei flussi di massa dovrà essere effettuata considerando complessivamente la somma dei contributi delle emissioni di ciascun camino;
 - i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità alle 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;
 - per il contenimento delle emissioni di polveri provenienti da attività di manipolazione, trasporto, carico, scarico, stoccaggio, cernita o miscelazione di materiali polverulenti devono essere adottate tutte quelle misure, strategie ed accorgimenti previsti dall'allegato V alla parte quinta del D.Lgs. n.152/06.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Lo stabilimento della I.C.I. – International Chemical Industry Spa di Cellole (CE) è provvisto, per il recapito delle acque reflue, di n. 1 (uno) scarico S1. Dette acque di scarico sono costituite da quattro diverse correnti idriche che vengono riunificate all'interno di un pozzetto (che funge anche da pozzetto fiscale), dal quale si diparte la condotta di allacciamento al collettore consortile che a sua volta scarica nell'attiguo canale denominato Rio Levagnole. Le quattro correnti idriche sono le seguenti:

- a. acque dei servizi igienici provenienti da palazzina uffici, reparti produttivi e laboratori; dette acque sono inviate in un pozzetto di raccolta e da questo, tramite una pompa di sollevamento, all'impianto di depurazione;
- b. acque dell'impianto pilota sintesi che vengono scaricate tramite linea aerea direttamente nel depuratore;
- c. acque di processo, provenienti dal reparto di sintesi, costituite dalle acque di separazione fasi, acque madri e acque di lavaggio sono prima raccolte in un serbatoio di accumulo e da qui, tramite una pompa di sollevamento vengono incanalate in una linea aerea e inviate all'impianto di depurazione;
- d. acque meteoriche, di raffreddamento e di osmosi. Le acque meteoriche, separate dalle acque di prima pioggia potenzialmente inquinate, assieme alle acque di raffreddamento ed osmosi vengono inviate direttamente nel collettore consortile. Le acque di prima pioggia, potenzialmente inquinate da sostanze oleose, provenienti dai piazzali in cui avviene il carico/scarico merci con autocarri, vengono convogliate nell'impianto di depurazione per il trattamento.

Per il predetto scarico S1 il gestore dell'impianto dell'I.C.I. Spa di Cellole (CE) dovrà assicurare il rispetto dei parametri fissati dalla tab. 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n. 152/2006 per le acque superficiali. 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 comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dalla parte terza del medesimo D.Lgs. 152/06.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e nella documentazione tecnica allegata all'istanza.
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.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente allo scrivente Settore ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico.
2. Per il suddetto scarico saranno effettuati accertamenti e controlli i cui esiti saranno comunicati secondo la medesima frequenza e modalità riportate nel piano di monitoraggio e controllo allo scrivente Settore, al Comune di Cellole (CE) ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta.
3. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

In assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio del Comune di Cellole (CE), la ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge 447/1995 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 tenuto conto che l'area su cui è insediato lo stabilimento della I.C.I.-International Chemical Industry Spa di Cellole (CE) è classificata "Area VI - Esclusivamente industriale".

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati 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.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati allo scrivente Settore, al Comune di Cellole (CE) e all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nello stabilimento, nelle varie fasi del ciclo produttivo, sono quelli riportati nella Tabella del paragrafo B.3.6.

B.5.5.2 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte quarta del D.Lgs. 152/06.
2. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008.

3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
5. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
6. Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
7. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
8. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
9. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
10. Devono essere mantenute in efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
11. La movimentazione dei rifiuti gestiti dall'attività deve essere assoggettata al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, di cui agli artt. 188-188bis-188ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
12. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

B.5.6 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 progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, al Comune di Cellole (CE), alla Provincia di Caserta 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 prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo Allegato C.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di notifica della presente autorizzazione e secondo le prescrizioni in essa previste.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e trasmesse allo scrivente Settore, al Comune di Cellole (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio. La trasmissione di tali dati, da effettuarsi in forma cartacea, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di Monitoraggio.

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

L'Autorità ispettiva effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dal rilascio dell'AIA ed il secondo entro il 31.12.2014.

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

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

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