

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Indesit Company S.p.A.
Anno inizio attività	1971
Sede Legale	Fabriano (AN) via A. Merloni 47
Sede operativa	Carinaro (CE), variante 7bis Km 15,400
Settore di attività	Impianti trattamento superficiale metalli
Codice attività (Ateco 2007)	27.51.00
Codice attività IPPC	2.6 - Impianti trattamento superficiale metalli -
Codice NOSE-P attività IPPC	105.01
Codice NACE attività IPPC	27.51
Codificazione Industria Insalubre	I classe attribuita dal Comune di appartenenza
Dati occupazionali	590 addetti
Funzionamento impianti	7,5 ore lavorative per turno, con 2 turni giornalieri per cinque giorni a settimana
Attività lavorativa	Continua per 47 settimane/anno

QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

B.1 Inquadramento del complesso e del sito

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La Indesit Company Spa di Carinaro é un'azienda che produce frigoriferi, congelatori e combinati ad uso domestico.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità massima impianto IPPC
1	2.6	Impianti trattamento superficiale metalli	60 m ³

Tabella B.1 – Attività IPPC

Il polo industriale della Indesit Company Spa, sito nell'area industriale ASI Aversa Nord è sorto nel 1971 anno in cui ha inizio l'attività come Indesit Elettronica Civile srl che viene acquisita dal gruppo Merloni ora Indesit Company S.p.a. nel 1988. Da allora l'azienda ha sempre prodotto lavatrici e frigoriferi; attualmente, i due stabilimenti che costituiscono il polo stesso sono dislocati su un territorio suddiviso tra i Comuni di Carinaro e Teverola ed occupano, complessivamente, una superficie coperta di circa 100.000 m². Il presente documento fa riferimento al solo sito di Carinaro, ovvero alla produzione di frigoriferi, congelatori e combinati ad uso domestico. Lo stabilimento della Indesit Company Spa, come detto, è parte del complesso costituito, nel 1971, dalla Indesit Elettronica Civile ed originariamente era composto da nove diverse strutture. Attualmente consta di sole due strutture e la produzione all'interno dello stabilimento in esame è rimasta sostanzialmente invariata.

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

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta pavimentata (m ²)	Superficie scoperta non pavimentata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno inizio attività
61.956	45.383	37.349	144.688	1971

Tabella B 2 Superfici coperte e scoperte dello Stabilimento

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Il sito industriale della INDESIT COMPANY S.p.A. è ubicato nell'Area di Sviluppo Industriale di Aversa Nord, ricadente nell'ambito dei territori comunali di Teverola e Carinaro. E' posto, pertanto, nel settore meridionale della provincia di Caserta, a Nord-Est di Aversa. Caserta dista dal complesso industriale circa 20 km in direzione Nord-Est, mentre Napoli si trova a circa 30 km in direzione Sud.

In questa area, storicamente a vocazione prevalentemente agricola, a partire dalla fine degli anni '60 sono state gradualmente delocalizzate, per la facile accessibilità e la vicinanza al capoluogo campano, le attività produttive della ormai congestionata area napoletana, fino allo sviluppo del citato insediamento industriale. La produzione industriale, inizialmente incentrata sui settori calzaturieri e tessili, è stata poi affiancata da attività più innovative, quali quelle connesse ai settori tecnologici, elettronici e delle comunicazioni.

Il polo produttivo della INDESIT COMPANY S.p.A. occupa, attualmente, solo una parte del preesistente complesso della S.R.L. INDESIT ELETTRONICA CIVILE. Si stima un'estensione dell'area industriale INDESIT COMPANY S.p.A. di circa 574.000 m². A nord-est e a sud-est del sito industriale in oggetto si

conducono attività attinenti prevalentemente a produzione e distribuzione di G.P.L, trasformazioni di prodotti ortofrutticoli, lavorazioni tessili, calzaturiere, meccaniche ed elettromeccaniche. A sud-ovest e a nord-ovest si riscontrano attività simili a quelle precedentemente descritte oltre che relative alla produzione di arredamenti e di prefabbricati in cemento, alla lavorazione del ferro e ad imballaggi in plastica.

Il sito di Carinaro corrisponde allo stabilimento n. 12, nel quale è concentrata la produzione di refrigeratori ad uso domestico. Tale stabilimento n. 12 ricade al confine tra i comuni di Teverola e Carinaro ed occupa la particella n. 5005 del Foglio 4, Comune di Teverola, la particella n. 29 del Foglio 2, Comune di Carinaro e la particella n. 1 del Foglio 3, Comune di Carinaro.

Per quanto riguarda gli strumenti urbanistici vigenti nell'area finora descritta, bisogna far riferimento al Piano Regolatore Definitivo ed Integrativo del Consorzio A.S.I. Caserta, al Piano di Fabbricazione vigente del Comune di Teverola ed al Piano Regolatore del Comune di Carinaro.

Sulla base di tali strumenti, risulta che il complesso industriale della INDESIT COMPANY S.p.A. ricade in area classificata come zona D, D2 destinata ad impianti industriali.

Sull'area, non sussistono vincoli particolari, escluse le prescrizioni previste per i Comuni che ricadono nella zona 2 della classificazione sismica effettuata ai sensi dell'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n. 3274/03.

Lo stabilimento è ubicato all'interno di un'area destinata esclusivamente ad attività industriali e priva di insediamenti abitativi. Non si evidenzia, quindi, la presenza di strutture particolarmente sensibili, quali scuole, asili ed ospedali, in prossimità del complesso industriale.

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. 127	Regione Campania Settore Provinciale di Caserta	ex D.P.R. 203/86	SI
	27/07/2004			
Scarico acque reflue	n. 002763	Provincia di Caserta	D. Lgs. 152/06	SI
	13/01/2010			
Certificato Prevenzione Incendi	CPI n. 15753	Comando Prov. Vigili del Fuoco di Caserta	DM16/02/1982	NO
	26/10/2007			

Tabella B.3 Stato autorizzativo dello stabilimento Indesit Company Spa di Carinaro

B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Lo stabilimento della Indesit Company Spa di Carinaro che insiste, comunque a cavallo dei territori di Teverola e Carinaro, produce, come detto, frigoriferi, congelatori e combinati ad uso domestico. Detta produzione all'interno dell'opificio è rimasta sostanzialmente invariata. Con riferimento all'anno 2009, la produzione è stata di 491.983 frigoriferi.

B.2.2. Materie prime e prodotti

Con riferimento all'anno 2009, le principali materie prime e prodotti utilizzati nello stabilimento, con le relative quantità (esprese in tonnellate/anno) sono:

1. Lamiera acciaio (consumo circa 5.000 t/a): materia prima, solida. E' stoccata in recipienti mobili.

2. Agenti sgrassanti industriali (consumo circa 40,4 t/a): materia secondaria, liquida. Classificata R35 - R41. E' stoccata in recipienti mobili.
3. Passivante post-trattamento per metalli (consumo circa 18,6 t/a): materia secondaria, liquida. Classificata R20 - R21 - R22 - R36 - R38. E' stoccata in recipienti mobili.
4. Attivante nei processi di fosfatazione dei metalli (consumo circa 3,7 t/a): si tratta di materia secondaria, solida. E' stoccata in recipienti mobili.
5. Prodotti per la fosfatazione di superfici metalliche (consumo 72,1 t/a): si tratta di una materia prima, liquida. Classificata R22 - R36 - R37 - R38 - R40 - R43 - R50. E' stoccata in recipienti mobili.
6. Acido cloridrico (consumo circa 84,6 t/a): si tratta di una materia prima, liquida, classificata R34 - R37. E' stoccata in recipienti mobili.
7. Calce idrata per trattamento acque (consumo 67,7 t/a): materia prima, solida, classificata R37 - R38 - R41. E' stoccata in recipienti mobili.
8. Disincrostante acido (consumo circa 3,4 t/a): materia ausiliaria, liquida, classificata R36 - R38 - R52 - R53. E' stoccata in recipienti mobili.
9. Flocculante anionico (consumo circa 0,85 t/a): materia ausiliaria, solida polverulenta, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
10. Composto adsorbente in polvere per trattamento acque (consumo circa 51 t/a): materia ausiliaria, solida polverulenta, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
11. Vernice in polvere (consumo circa 95,5 t/a): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
12. Vernici (consumo circa 1,1 t/a): materia secondaria, liquida, classificata R10/11 - R20/21 - R36/38 - R42/43 - R52/53. E' stoccata in recipienti mobili.
13. Pasta abrasiva (consumo circa 0,5 t/a): materia secondaria, pasta, classificata R10- R20/21/22 - R40/43 - R52/53. E' stoccata in recipienti mobili.
14. Alcool denaturato (consumo circa 3 t/a): materia ausiliaria, liquida, classificata R11. E' stoccata in recipienti mobili.
15. Inchiostri (consumo circa 0,1 t/a): materia ausiliaria, liquida, classificata R10. E' stoccata in recipienti mobili.
16. Polistirene modificato con elastomeri (consumo circa 2,6 t/a): materia secondaria, solida, non pericolosa. E' stoccata in serbatoi.
17. Polistirene (consumo circa 123 t/a): materia secondaria, solida, non pericolosa. E' stoccata in serbatoi.
18. Additivo antimicrobico (consumo circa 1,1 t/a): materia ausiliaria, solida, classificata R36. E' stoccata in recipienti mobili.
19. Colore concentrato (consumo circa 172 t/a): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
20. Resina poliuretanica (consumo circa 1349 t/a): materia prima, liquida, classificata R20 - R36/37/38 - R42/43.
21. Catalizzatore per poliuretani (consumo circa 903 t/a): materia prima, liquida, classificata R22. E' stoccata in serbatoi.
22. Ciclopentano (consumo circa 28,5 t/a): materia prima, liquida, classificata R11 - R52/53. E' stoccata in serbatoi.
23. Azoto liquido (consumo circa 21,2 t/a): materia secondaria, liquida. E' stoccata in serbatoi.
24. Gas per circuiti frigoriferi (consumo circa 8,8 t/a): materia prima, gassosa, non pericolosa. E' stoccata in serbatoi.
25. Isobutano (consumo circa 16 t/a): materia prima, gassosa, classificata R12. E' stoccata in serbatoi.
26. Silicone in pasta (consumo circa 3,3 t/a): materia ausiliaria, solida, classificata R22 - R38 - R41. E' stoccata in recipienti mobili.
27. Olio idraulico (consumo circa 5 t/a): materia secondaria, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
28. Disossidante per saldature (consumo circa 1 t/a): materia ausiliaria, liquida, classificata R11 - R23/24/25 - R39. E' stoccata in recipienti mobili.

29. Detergenti (consumo circa 0,2 t/a): materia ausiliaria, liquida. E' stoccata in recipienti mobili.
30. Prodotto verniciante indurente (consumo circa 0,4 t/a): materia secondaria, liquida, classificata R11 – R20 - R36 – R42/43 – R52/53. E' stoccata in recipienti mobili.
31. Pasta abrasiva lucida (consumo circa 0,6 t/a): materia secondaria, pasta, classificata R10 – R20/21/22 - R40/43 – R52/53. E' stoccata in recipienti mobili.
32. Stucco a base di poliestere (consumo circa 0,487 t/a): materia ausiliaria, pasta, classificata R10 – R20/21. E' stoccata in recipienti mobili.

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Le fonti di approvvigionamento idrico sono costituite da due pozzi presenti nel sito di Carinaro. Uno alimenta una vasca di circa 570 m³ che, a sua volta, alimenta l'impianto antincendio. L'acqua emunta dal secondo pozzo è utilizzata per alimentare le unità produttive in particolare:

- Processi di trattamento superficiale dei metalli (fosfatazione e verniciatura);
- Operazioni di raffreddamento degli impianti;
- Produzione vapore

Le modalità di approvvigionamento delle acque destinate agli usi civili sono state recentemente modificate, in quanto la Indesit ha realizzato l'allacciamento idrico alla condotta dell'acquedotto della Campania Occidentale, gestito dall'Eniacqua Campania, attraverso il quale si prevede il rifornimento di 100 m³ di acqua al giorno.

Energia termica ed elettrica

L'energia termica prodotta presso la Indesit Company spa di Carinaro è ottenuta per combustione di gas metano in quattro bruciatori asserviti, rispettivamente, all'impianto di verniciatura, verniciatura a polvere ed all'impianto di imballaggio con film termoretraibile ed hanno le caratteristiche riportate nella tabella sottostante:

Fasi di processo	Impianto	Combustibile utilizzato		Energia termica	
		tipo	quantità	Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)
Fosfatazione	Bruciatore	metano	183 m ³ /h	1.744	3.661
Verniciatura/Polimerizzazione	Bruciatore	metano	63 m ³ /h	600	1.260
Verniciatura/Polimerizzazione	Bruciatore	metano	63 m ³ /h	600	1.260
Imballaggio	Bruciatore	metano	52 m ³ /h	500	1.050
Totale				3.444	7.231

Sono presenti, inoltre, impianti termici al momento non in uso in quanto è utilizzata una linea vapore che proviene da fornitore esterno. Le caratteristiche di detti impianti termici sono riportate nella tabella sottostante.

Impianto	Combustibile	Potenza termica di combustione (kW)
Caldaia per riscaldamento	metano	3.500
Caldaia per riscaldamento	metano	2.000

Per quel che riguarda l'energia elettrica, l'Azienda si approvvigiona da fornitore esterno per un consumo che nel 2009 è risultato di 12.651.663 kWh.

L'andamento dei consumi dipende ovviamente dalla produzione che nel 2009 è stata di 491.983 frigoriferi.

B.2.4. Ciclo produttivo

Nell'impianto della Indesit Company Spa di Carinaro si concentra la produzione di frigoriferi, congelatori e combinati ad uso domestico.

Sia le materie prime sia i vari semilavorati giungono nello stabilimento tramite trasporto su gomma e trasferiti all'interno mediante carrelli a trazione elettrica. La produzione dei semilavorati e la successiva composizione dei prodotti finiti avviene secondo le seguenti fasi:

- Tranciatura e profilatura lamiera;
- Trattamento superficiale lamiera (fosfatazione);
- Verniciatura porte, pareti e top;
- Estrusione di lastre e formatura delle stesse;
- Premontaggio armadi;
- Assemblaggio porte;
- Schiumatura porte;
- Schiumatura armadi;
- Montaggio;
- Collaudo;
- Imballaggio.

Reparto "Preparazione lamiera"

In questo primo reparto, avviene la trasformazione di coils d'acciaio in pareti laterali e superfici esterne delle porte. Il primo impianto che attua la trasformazione è detto "linea di taglio" poiché lo scopo è di dimensionare l'acciaio in fogli. Detti fogli sono poi inviati a quattro linee automatiche di tranciatura e piegatura che preparano le pareti e le porte dei frigoriferi.

Tutte le linee di produzione del reparto sono alimentate con energia elettrica ed aria compressa ed hanno un'efficienza media dell'80%. Non vi sono emissioni in questa fase.

La principale materia prima utilizzata in questa fase è la lamiera di acciaio (ca. 5.000 tonnellate/anno).

I principali rifiuti consistono in trucioli ferrosi e scarti di ferro e acciaio.

Trattamento superficiale lamiera (fosfatazione)

I semilavorati metallici, prima di poter essere verniciati, necessitano di un trattamento superficiale di fosfatazione, che consiste nell'applicazione di un supporto di sali di zinco sulla lamiera di acciaio preventivamente pulita, al fine di proteggere la superficie dalla corrosione. Da tale processo sono scaricate verso l'impianto di depurazione le acque reflue, in maniera continua per quanto riguarda le acque di lavaggio, in modo discontinuo e programmato per le acque concentrate, utilizzando uno specifico sistema di canalizzazioni.

L'impianto emette aeriformi all'ingresso e a fine tunnel.

Il processo è realizzato, per fasi di trattamento, in un tunnel attrezzato di vasche e pompe con una tecnologia a spruzzo. Le fasi di trattamento possono essere individuate in:

- Sgrassaggio: realizzato con prodotti alcalini in soluzione acquosa, ha la funzione di pulizia della lamiera;
- Primo Lavaggio: realizzato con acqua di ricircolo e a perdere, ha la funzione di pulizia delle lamiere;
- Attivazione: effettuata con sali in sospensione acquosa, ha la funzione di predisposizione della lamiera al trattamento successivo;
- Fosfatazione: realizzata con prodotti acidi dispersi in soluzione acquosa, ha la funzione di disporre sulla lamiera un sottile strato di sali con funzione antiossidante;
- Secondo Lavaggio: realizzato con acqua a ricircolo e a perdere, serve ad asportare i residui di prodotto della fosfatazione;
- Lavaggio demineralizzante: realizzato con acqua demineralizzata a riciclo e a perdere, serve all'asportazione di sali fosfatici non legati dopo l'operazione di lavaggio. L'acqua demineralizzata è prodotta da un impianto a scambio ionico asservito al processo.

Il processo produce il mobile fosfatato. E' completamente automatico ed è completato dall'asciugatura del pezzo in un forno alla temperatura di 120 °C. L'efficienza dell'impianto è del 98%.

Per questa fase il principale rifiuto, derivante dalla periodica manutenzione (disincrostaggio) delle rampe di fosfatazione, è costituito da acido cloridrico, la cui produzione ammonta a circa 2,4 tonnellate/anno.

Terminato il processo di fosfatazione, pareti e porte sono introdotte nella cabina di verniciatura.

Verniciatura Porte, Pareti laterali e Top

In questo ambiente, i particolari metallici sono spruzzati da pistole per la verniciatura a polvere industriale. Le particelle di polvere si caricano elettrostaticamente all'interno delle pistole e poi si applicano in modo uniforme agli oggetti da verniciare che, successivamente, finiscono in un forno alla temperatura di circa 150°C per la polimerizzazione della vernice. Le fonti energetiche utilizzate sono: corrente elettrica, vapore e gas metano. L'efficienza del reparto è del 98%. Le emissioni del forno sono condotte ai camini E109, E110, E111, dotati di un sistema di abbattimento di filtri a tessuto. Le pareti laterali e le porte, terminato il processo di verniciatura, sono convogliate verso i reparti Premontaggio Pareti laterali e Premontaggio Porte.

Reparto Premontaggio Pareti laterali

Nel reparto avviene la preparazione delle pareti laterali. In pratica vengono montati quei componenti che saranno poi inglobati all'interno della schiuma poliuretanica solidificata. La principale sostanza utilizzata in tale reparto è l'alcool denaturato per un quantitativo annuo di circa 2.375 l. I rifiuti sono costituiti da imballaggi in plastica, imballaggi misti, assorbenti contaminati da sostanze pericolose e alluminio.

Reparto Premontaggio Porte

Le controporte, prodotte nel reparto Plastica e le porte provenienti dalla Verniciatura, sono assemblate nel reparto Premontaggio Porte, con l'ausilio di guarnizioni e altri accessori, ed inviate agli impianti di schiumatura. Le emissioni di questo reparto sono convogliate ai camini E88 e E89. Ogni anno, sono utilizzati circa 100 kg di solvente, 100 kg di inchiostro e 2375 l di alcool denaturato. I rifiuti sono costituiti da imballaggi in plastica, imballaggi misti, assorbenti contaminati da sostanze pericolose, ferro e acciaio.

Reparto Plastica (estrusione di lastre e formatura)

Le superfici interne del frigorifero (celle) e della porta (controporte) sono prodotte in questo reparto, dove avvengono tutte le lavorazioni di estrusione, termoformatura e granulatura di materie plastiche. La lavorazione di estrusione avviene tramite due linee automatiche. In entrambe le linee i granuli di materiale plastico, ammorbiditi (attraverso delle opportune resistenze elettriche) e miscelati opportunamente, passano tra rulli di acciaio che portano la massa amorfa alla forma di una lastra continua. Questa passa in un ulteriore impianto posizionato sulla linea di scarico, che conferisce a tale lastra una particolare butteratura (Effetto Corona), necessaria per migliorare l'aggrappaggio della schiuma poliuretanica alla superficie della lastra. L'impianto stesso provvede, infine, al taglio delle lastre ed al loro posizionamento su pedane per l'invio alle macchine termoformatrici. Nelle termoformatrici le lastre subiscono le seguenti lavorazioni:

- trattamento di preriscaldamento ad una temperatura di $50 \div 60$ °C con resistenze elettriche;
- trattamento di riscaldamento ad una temperatura di 120 °C – 130 °C;
- soffiaggio per l'alloggiamento dello stampo, che dà la forma alla lastra di polistirene termoformata sottovuoto;
- raffreddamento del pezzo termoformato mediante circolazione d'aria.

I pezzi termoformati vengono spostati automaticamente a mezzo di trasportatore su una trancia per la foratura e la finitura perimetrale. I particolari termoformati (celle) sono sistemati su polmone aereo ed inviati al Premontaggio Pareti laterali prima della schiumatura. Invece le controporte sono caricate su carrelli e trasportate al Reparto Premontaggio Porte. Gli scarto e gli sfridi sono trasportati ad un impianto di macinatura che provvede a polverizzarli ed inviarli nelle tramogge degli estrusori per il loro reimpiego. Le emissioni sono convogliate ai camini E49, E52, E64, E114, E115, E116 per le fasi di estrusione, E117 per l'effetto corona, E14, E118 ed E119 per le fasi di termoformatura.

Macinatura sfridi

Gli sfridi di lavorazione vengono macinati e rimessi in circuito.

Le emissioni sono convogliate al camino E112, dotato di un sistema di abbattimento di filtri a tessuto. Il rifiuto è costituito dalla plastica.

Schiumatura Porte

L'impianto di schiumatura viene utilizzato per la produzione di schiuma rigida poliuretanica con cui si procede al riempimento automatico dell'intercapedine esistente tra la controporta e la lamiera della porta. La schiuma poliuretanica funziona sia da elemento irrigidente che, e soprattutto, da isolante termico. Qui si procede ad iniettare automaticamente i due componenti nell'intercapedine della porta.

Dal quadro di comando si regolano e controllano le temperature delle maschere, la pressione d'iniezione, il mix di materiale da iniettare ed i tempi di polimerizzazione, oltre all'apertura manuale delle maschere stesse. Le fonti energetiche utilizzate sono energia elettrica ed aria compressa. Le emissioni sono costituite essenzialmente da isocianato e ciclopentano e sono convogliate ai camini da E5 ad E9, E86, E87, da E90 ad E95. I rifiuti generati dal reparto sono costituiti da apparecchiature fuori uso, da olio per lubrificazione e da rifiuti organici contenenti sostanze pericolose.

Schiumatura armadi

Il processo di schiumatura delle celle frigorifere (dette armadi) avviene sostanzialmente con le stesse modalità con cui sono schiumate le porte. Il reparto è strutturato su 3 linee di montaggio (E, L, K) dove gli impianti di schiumatura sono posti al termine di ogni linea.

Le fonti energetiche utilizzate sono energia elettrica ed aria compressa. Le emissioni sono costituite essenzialmente da isocianato e ciclopentano e sono condotte ai camini E4, E13, E15, E19, E28, E121,

da E127 ad E129. I rifiuti generati dal reparto sono costituiti da apparecchiature fuori uso e da rifiuti organici contenenti sostanze pericolose.

Reparto Montaggio

L'ultima fase della lavorazione prevede fasi di assemblaggio, collaudo ed imballaggio.

Le linee di montaggio propriamente dette (Linea A, B, L e K) iniziano dalla schiumatura armadi. Dopo l'assemblaggio di tutti i componenti necessari al funzionamento ed all'arredo del prodotto, gli armadi si inviano al reparto finale, che gestisce le fasi di collaudo e campionatura, di ritocchi e riparazione, di imballaggio. Il prodotto finito viene quindi spedito al rispettivo magazzino.

Assemblaggio

Al Montaggio arrivano, per l'assemblaggio, tutti i seguenti sottogruppi: Armadi schiumati, Porte schiumate e vari particolari acquistati all'esterno (condensatore, compressore, filtro, evaporatore, gas refrigeranti, arredi vari) e gli imballi in cartone e in pellicola termoretraibile. Il ciclo di montaggio si sviluppa, per la movimentazione del prodotto, su un insieme di trasportatori a tapparelle o a rulli. Al termine della fase di montaggio di tutti i componenti funzionali e dopo l'operazione di vuoto e carica del gas refrigerante, i frigoriferi o i congelatori vengono sottoposti alle prove elettriche di sicurezza, ad un collaudo funzionale e testati per la ricerca di eventuali perdite del gas refrigerante. Le fonti energetiche utilizzate sono: energia elettrica ed aria compressa. I rifiuti prodotti sono rappresentati da imballaggi di vario tipo, apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, vetro e alluminio. Le emissioni di questo reparto sono convogliate ai camini E2, da E22 ad E26, E30, E31, E62, E66, E67, E104, E105, E130, E131, E133 ed E134; e per la parte relativa alla carica gas refrigeranti ai camini E17, E21, E29, E132, E135.

Collaudo e Campionatura

Prima di arrivare all'imballaggio, il prodotto è collaudato e, se non vengono riscontrati problemi, è imballato e trasportato al magazzino prodotti finiti.

Naturalmente, tutti i prodotti assemblati che dovessero risultare difettosi vengono indirizzati ai relativi punti di riparazione. In questa fase non ci sono emissioni. L'unica sostanza utilizzata è l'alcool denaturato.

Ritocchi e riparazioni

In tale reparto si perfeziona il prodotto con eventuali ritocchi e/o riparazioni dei frigoriferi.

Le relative emissioni sono condotte ai seguenti camini:

- Cabina ritocchi verniciatura - E16, E53-54, E79;
- Riparazione Saldobrasatura (perdite gas refrigerante) - E18;
- Reparto finale, Saldobrasatura – da E55 ad E58;
- Reparto finale, Carica gas finale - E59; I punti di emissione E16, E53, E54 ed E79 sono dotati di un sistema di abbattimento costituito da filtri a tessuto.

I rifiuti prodotti sono gli imballaggi contenenti sostanze pericolose, scarti di rame, bronzo e ottone e vernici di scarto pericolose.

Imballaggio

Il prodotto che ha superato la fase di collaudo viene imballato e trasportato al magazzino prodotti finiti.

Nel reparto imballaggio ogni singolo frigorifero viene coperto in parte con dei fogli di polistirolo e successivamente all'etichettatura, attraverso impianti termoretraibili, viene completata l'operazione di imballaggio con del film plastico. Nel reparto di retroazione finale sono presenti tre punti di emissione E60, E61 ed E73 provenienti dall'aspirazione dell'impianto di imballaggio. Le emissioni sono costituite da prodotti di combustione del metano e SOV.

Manutenzione

In questo reparto si effettuano le numerose manutenzioni dell'impianto.

I rifiuti sono principalmente olio per lubrificazione, assorbenti contaminati da sostanze pericolose, apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi e imballaggi contenenti sostanze pericolose.

Impianto di trattamento ad osmosi inversa

La produzione di acqua demineralizzata viene ottenuta a mezzo di un sistema cosiddetto a membrana, del tipo a osmosi inversa, basato sulla filtrazione dell'acqua ad elevata pressione attraverso una membrana semipermeabile. In tal modo, la corrente idrica influente viene suddivisa in permeato, costituito dalla frazione sostanzialmente demineralizzata, inviata all'utilizzo come acqua di processo e in concentrato, che rappresenta la parte contenente la quasi totalità dei sali inizialmente contenuti

nell'influente, da avviare allo scarico. Nella fattispecie, è disponibile un impianto modello Magnum, costituito da due membrane a spirale in grado di assicurare il trattamento di una portata massima oraria di circa 4000 litri di acqua, con una produzione massima di circa 3000 litri/ora di permeato e di circa 1000 litri/ora di concentrato. L'unico prodotto di scarto è costituito dalla corrente idrica che costituisce il concentrato, la quale, in virtù del principio a base del processo, si caratterizza per la sola presenza dei sali e delle sostanze che non attraversano i pori della membrana. Tali scarichi vengono convogliati all'impianto di trattamento delle acque reflue.

Impianto di trattamento acque reflue

Lo stabilimento Indesit di Carinaro è dotato di un impianto per il trattamento chimico-fisico delle acque reflue industriali, in massima parte provenienti dai processi di fosfatazione e verniciatura/cataforesi e in minima parte prodotte dalla condensa dei compressori.

Una volta trattati, i volumi di acqua vengono immessi nella rete fognaria consortile ASI di Aversa. L'impianto di trattamento è ubicato nell'ala orientale dello stabilimento e si compone di 3 bacini, realizzati con pareti in cemento armato dello spessore di circa 30 cm e rivestite internamente con resina epossidico-bituminosa.

Il più grande dei bacini è adibito all'accumulo e all'omogeneizzazione dei reflui provenienti direttamente dalle linee produttive.

I restanti due bacini, molto simili per forma e dimensione, sono destinati: il primo, allo svolgimento effettivo dei trattamenti depurativi; il secondo, allo stoccaggio temporaneo dei fanghi di risulta.

La dotazione dell'impianto è completata da una filtro-pressa che ha il precipuo scopo di disidratare il fango prima del suo smaltimento.

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					
							Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
					Autorizzata	Misurata		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E2	E	11.1	Saldobrasatura Linea A	----		1.498	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	0,88	0,0013
							Manganese	5	≥ 0,025		----	----
							Rame	5	≥ 0,025		0,03	0,00004
							Stagno	5	≥ 0,025		----	----
							Zinco	----	----		0,04	0,00006
							Argento	----	----		----	----
E4	E	10	Schiumatura Linea A	----		14.063	M.D.I.	5	≥0,025	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		2,0	0,0288
E5	E	9	Schiumatura porte macchina 3	----		5.537	M.D.I.	5	≥0,025	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		3,0	0,0166
E6	E	9	Schiumatura porte macchina 3	----		8.169	M.D.I.	5	≥0,025	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		3,50	0,0286
E7	E	9	Schiumatura porte macchina 4	----		368	M.D.I.	5	≥0,025	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		4,67	0,0017
E8	E	9	Schiumatura porte macchina 4	----		3.152	M.D.I.	5	≥0,025	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		6,17	0,01943
E9	E	9	Schiumatura porte macchina 4	----		4.790	M.D.I.	5	≥0,025	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		6,83	0,03273
E13	E	10	Schiumatura Linea L	----		10.327	M.D.I.	5	≥0,025	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		4,17	0,04303
E14	E	7.8	Termoformatura 5-6	----		3.025	Butadiene	5	≥0,025	15	0,08	0,0003
							Stirene	150	≥4		2,50	0,0076
E15	E	10	Schiumatura Linea L	----		7.423	M.D.I.	5	≥0,025	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥4		2,00	0,0148

E16	E	11.3	Cabina verniciatura ritocchi	AB1		7.275	Cicloesano	150	≥ 2	8	1,00	0,0073
							Xilene	300	≥ 3		10,00	0,0728
							N butilacetato	300	≥ 3		48,00	0,3492
							Etilacetato	300	≥ 3		8,00	0,0582
E17	E	11.1	Carica gas refrigerante – linea A	----		1.112	Isobutano	600	≥ 4	8	----	----
							1,1,1,2 tetrafluoruro etano	600	≥ 4		0,09	0,0001
E18	E	11.3	Saldobrasatura riparazione (perdite gas refrigerante linea A)	----		6.414	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	5,83	0,0374
							Cadmio	0,2	≥ 1		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,03	0,0002
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Argento	-----	-----		----	----
							Acido fluoridrico	5	$\geq 0,050$		3,00	0,0192
E19	E	10	Schiumatura Linea L	----		9.298	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		0,33	0,0031
E21	E	11.1	Carica gas refrigerante – linea L	----		4.101	Isobutano	600	≥ 4	8	----	----
							1,1,1,2 tetrafluoruro etano	600	≥ 4		----	----
E22	E	11.1	Saldobrasatura Linea L	----		1.119	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	5,17	0,0058
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,01	0,00001
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,2	0,00022
							Argento	----	----		----	----

E23	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		928	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	4,33	0,0040
							Manganese	5	≥0,025		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,03	0,00003
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Zinco	----	----		0,12	0,0001
							Argento	----	----		----	----
E24	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		424	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	5,17	0,0022
							Manganese	5	≥0,025		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,03	0,00001
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Zinco	----	----		0,08	0,00004
							Argento	----	----		----	----
E25	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		262	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	4,50	0,00118
							Cadmio	0,2	≥1		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,08	0,00002
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Argento	----	----		----	----
							Acido fluoridrico	5	≥0,050		0,20	0,00005

E26	E	11.1	Saldobrasatura riparazione Linea L	----		1.089	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	7,67	0,00835
							Cadmio	0,2	≥1		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,10	0,00011
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Argento	----	----		----	----
							Acido fluoridrico	5	≥0,050		0,13	0,00015
E28	E	10	Schiumatura Linea K	----		1.575	M.D.I.	5	≥0,025	8	----	----
							Ciclopentano	600	>4		3,00	0,00473
E29	E	11.1	Carica gas refrigerante – linea K	----		10.811	Isobutano	600	>4	8	----	----
							1,1,1,2 tetrafluoruro etano	600	>4		----	----
E30	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		861	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	2,50	0,00215
							Manganese	5	≥0,025		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,08	0,00007
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Zinco	----	----		0,05	0,00004
							Argento	----	----		----	----

E31	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		359	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	3,00	0,0011
							Manganese	5	≥0,025		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,03	0,00001
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Zinco	----	----		0,05	0,00002
							Argento	----	----		----	----
E49	E	7.1	Estrusore	----		1.044	Butadiene	5	≥0,025	24	----	----
							Stirene	150	>2		0,33	0,00035
E52	E	7.1	Estrusore	----		3.246	Butadiene	5	≥0,025	24	0,017	0,00005
							Stirene	150	>2		0,333	0,0011
E53	E	11.3	Cabina verniciatura ritocchi	AB2		2.555	Cicloesano	150	≥2	8	----	----
							Xilene	300	≥3		20,00	0,0514
							N butilacetato	300	≥3		18,33	0,04684
							Etilacetato	600	≥4		8,33	0,02129
E54	E	11.3	Cabina verniciatura ritocchi	AB3		2.570	Cicloesano	150	≥2	8	0,50	0,00128
							Xilene	300	≥3		20,00	0,05140
							N butilacetato	300	≥3		13,33	0,03427
							Etilacetato	600	≥4		1,50	0,00385

E55	E	11.3	Saldobrasatura reparto finale	----		3.096	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	2,00	0,00619
							Cadmio	0,2	≥ 1		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,05	0,00015
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Argento	----	----		----	----
							Acido fluoridrico	5	$\geq 0,050$		----	----
E56	E	11.3	Saldobrasatura reparto finale	----		342	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	3,00	0,00103
							Cadmio	0,2	≥ 1		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,08	0,00003
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Argento	----	----		----	----
							Acido fluoridrico	5	$\geq 0,050$		----	----
E57	E	11.3	Saldobrasatura riparazione reparto finale	----		694	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	0,83	0,00058
							Cadmio	0,2	≥ 1		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,07	0,00005
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Argento	----	----		----	----
							Acido fluoridrico	5	$\geq 0,050$		----	----

E58	E	11.3	Saldobrasatura riparazione reparto finale	----		6.152	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	3,17	0,01948
							Cadmio	0,2	≥1		----	----
							Rame	5	≥0,025		0,08	0,00051
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Argento	----	----		----	----
							Acido fluoridrico	5	≥0,050		0,03	0,00021
E59	E	11.3	Carica gas refrigerante – reparto finale	----		1.633	Isobutano	600	≥4	8	----	----
							1,1,1,2 tetrafluoruro etano	600	≥4		2,00	0,00327
E60	E	11.4	Reparto retroazione reparto finale	----		1.946	Formaldeide	20	>100	8	----	----
							C.O.T.	600	>4		----	----
E61	E	11.4	Reparto retroazione reparto finale	----		1.323	Formaldeide	20	>100	8	----	----
							C.O.T.	600	>4		----	----
E62	E	11.1	Saldobrasatura Linea L	----		1.160	Polveri	150	<0,1 >0,5	8	0,830	0,0097
							Manganese	5	≥0,025		0,03	0,00004
							Rame	5	≥0,025		0,05	0,00006
							Stagno	5	≥0,025		----	----
							Zinco	----	----		0,08	0,00001
							Argento	----	----		----	----

E64	E	7.1	Estrusore	----		990	Butadiene	5	$\geq 0,025$	8	----	----
							Stirene	150	≥ 2		----	----
E66	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		726	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	2,50	0,00182
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,01	----
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,13	0,0001
							Argento	----	----		----	----
E67	E	11.1	Saldobrasatura Linea K	----		530	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	0,83	0,00044
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,02	0,00001
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,03	0,00002
							Argento	----	----		----	----
							C.O.T.	600	≥ 4		----	----
E73	E	11.4	Impianto di retroazione reparto finale	----		1.206	Formaldeide	20	≥ 100	8	----	----

E79	E	11.3	Preparazione armadi per riparazioni estetiche	AB4		18.496	Cicloesano	150	≥ 2	8	----	----
							Xilene	300	≥ 3		13,33	0,2466
							N butilacetato	300	≥ 43		20,00	0,3699
							Etilacetato	600	≥ 4		0,83	0,0154
E86	E	9	Schiumatura porte 3	----		1.380	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		5,00	0,0069
E87	E	9	Schiumatura porte 3	----		633	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		1,67	0,00106
E88	E	6	Serigrafia	----		223	Diacetonalcool	150	≥ 2	15	----	----
							Trimetilbenzene	150	≥ 2		31,67	0,0071
							Cilene	150	≥ 2		1,33	0,0003
							Propilbenzene	150	≥ 2		18,33	0,00401
E89	E	6	Serigrafia	----		446	Diacetonalcool	150	≥ 2	15	----	----
							Trimetilbenzene	150	≥ 2		1,17	0,00052
							Xilene	150	≥ 2		1,67	0,00074
							Propilbenzene	150	≥ 2		13,33	0,00595
E90	E	9	Schiumatura porte 2	----		4.141	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		1,50	0,0062
E91	E	9	Schiumatura porte 2	----		4.423	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		----	----

E92	E	9	Schiumatura porte 2	----		193	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		6,67	0,00129
E93	E	9	Schiumatura porte 1	----		4.021	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		10,00	0,0402
E94	E	9	Schiumatura porte 1	----		4.276	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		3,50	0,01497
E95	E	9	Schiumatura porte 1	----		645	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		7,17	0,00463
E104	E	11.1	Saldobrasatura Linea L	----		995	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	4,67	0,00464
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,10	0,0001
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,03	0,00003
							Argento	----	----		----	----
E105	E	11.1	Saldobrasatura Linea L	----		1.178	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	3,67	0,00432
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,08	0,0001
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,07	0,00008
							Argento	----	----		----	----

E106	E	2.1	Ingresso tunnel fosfatazione	----		24.527	Idrossido sodio	150	≥ 2	15	----	----
							Acido difosfonico	150	≥ 2		----	----
E107	E	2.6	Uscita tunnel fosfatazione	----		6.051	Acido difosfonico	150	≥ 2	15	----	----
E109	E	4.2	Forno cottura	AB5		1.949	-----	----	----	15	----	----
E110	E	4.2	Forno cottura	AB6		3.033	-----	----	----	15	----	----
E111	E	4.2	Forno cottura asciugatura	AB7		3.386	Vapore acqueo	----	----	15	----	----
E112	E	8	Riciclo polvere impianto verniciatura	AB8		25.130	Polveri	150	<0,1 >0,5	24	0,83	0,02094
E114	E	7.1	Estrusore fusione	----		1.619	Butadiene	5	$\geq 0,025$	24	----	----
							Stirene	150	≥ 2		----	----
E115	E	7.1	Alim. Cristallo	----		1.015	Butadiene	5	$\geq 0,025$	24	----	----
							Stirene	150	≥ 2		----	----
E116	E	7.1	Calandra	----		9.145	Butadiene	5	$\geq 0,025$	24	----	----
							Stirene	150	≥ 2		----	----
E117	E	7.2	Effetto corona	----		237	Butadiene	5	$\geq 0,025$	24	----	
							Stirene	150	≥ 2		0,03	0,00001
E118	E	7.8	Termoformatura P7	----		778	Butadiene	5	$\geq 0,025$	15	0,02	0,00001
							Stirene	150	≥ 2		0,02	0,00001
E119	E	7.9	Termoformatura P8	----		1.370	Butadiene	5	$\geq 0,025$	15	----	----
							Stirene	150	≥ 2		----	----

E121	E	10	Cassettiera	----		18.831	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		1,67	0,03139
E127	E	10	Schiumatura	----		12.023	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		----	----
E128	E	10	Schiumatura	----		10.901	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		1,50	0,01635
E129	E	10	Schiumatura	----		10.421	M.D.I.	5	$\geq 0,025$	8	----	----
							Ciclopentano	600	≥ 4		0,83	0,00868
E130	E	11.1	Saldobrasatura Linea E1	----		892	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	3,57	0,00357
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,03	0,00003
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,07	0,00006
							Argento	----	----		----	----
E131	E	11.1	Saldobrasatura Linea E1	----		866	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	3,00	0,00260
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,05	0,00004
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,03	0,00003
							Argento	----	----		----	----

E132	E	11.1	Carica gas refrigerante – linea A	----		2.901	Isobutano	600	≥ 4	8	----	----
							1,1,1,2 tetrafluoruro etano	600	≥ 4		----	----
E133	E	11.1	Saldobrasatura Linea E2	----		1.879	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	2,67	0,00501
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,03	0,00006
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,03	0,00006
							Argento	----	----		----	----
E134	E	11.1	Saldobrasatura Linea E1	----		208	Polveri	150	$<0,1 >0,5$	8	4,17	0,00087
							Manganese	5	$\geq 0,025$		----	----
							Rame	5	$\geq 0,025$		0,08	0,00002
							Stagno	5	$\geq 0,025$		----	----
							Zinco	----	----		0,03	0,00001
							Argento	----	----		----	----
E135	E	11.1	Carica gas refrigerante	----		1.804	Isobutano	600	≥ 4	8	----	----
							1,1,1,2 tetrafluoruro etano	600	≥ 4		----	----

Gli impianti di contenimento delle emissioni sono descritti nel seguito.

Sistemi di abbattimento

A monte dei punti di emissione E16, E53, E54, E79 e da E109 a E112 sono presenti impianti di abbattimento composti da filtri a tessuto delle polveri. Ciascuno di essi è dimensionato per un flusso da trattare di 24.000 m³/h. L'aria di scarico entra lateralmente nel filtro e viene distribuita mediante una lamiera d'urto sulle cartucce del filtro, le cui caratteristiche sono riportate nella specifica scheda tecnica. Contemporaneamente, le particelle di polvere più grosse vengono deviate verso il basso, nel corpo di raccolta polveri. Il flusso proveniente dall'esterno investe le cartucce. Il velo del filtro a cartucce trattiene la polvere sulle superfici esterne. L'aria così filtrata giunge, attraverso gli ugelli d'iniezione, nella camera dell'aria depurata. La pulizia dei filtri è governata da un sistema elettronico che permette l'afflusso in controcorrente dell'aria compressa.

Impianti e Attività in deroga (art. 272 commi 1 e 2)

In azienda non esistono attività ricadenti nell'art. 272 comma 2 del Decreto Legislativo 152/06 (ex RIA) ma solo alcune attività ricadenti al comma 1 (ex IAPS). Di seguito si elencano tali attività:

- Preparazione Lamiera;
- mensa;
- impianto trattamento acque.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque di scarico provenienti dallo stabilimento di Carinaro della Indesit Company spa sono costituite con il contributo di 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 alla rete fognaria consortile del Consorzio ASI Aversa Nord. Le quattro correnti idriche sono le seguenti:

1. acque reflue industriali provenienti dalle fasi di fosfatazione e verniciatura, pre-trattate nell'impianto di depurazione a servizio dello stabilimento. All'impianto di trattamento acque reflue viene convogliato anche il concentrato proveniente dall'impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa;
2. acque reflue industriali provenienti dal sistema di raffreddamento degli impianti;
3. acque di origine meteorica, provenienti dalle superfici coperte dello stabilimento e dalle aree scoperte impermeabilizzate;
4. acque dei servizi igienici e sanitari.

Impianto di prima pioggia

Lo stabilimento della Indesit di Carinaro si sta dotando di un sistema di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia. Il dimensionamento di tale sistema si basa sul principio che debbano essere trattate tutte le acque che cadono nei primi 15 minuti di ciascun evento meteorico, che, quindi, vengono allo scopo raccolte all'interno di bacini di accumulo di adeguato volume (80 m³), ove si realizza, di fatto, un processo di chiarificazione. Il sistema prevede che, trascorse 36 ore dall'inizio dell'evento, dovrà essere avviato in automatico lo svuotamento delle vasche, con l'adduzione dell'acqua chiarificata nel sistema fognario dell'ASI. A monte dello scarico, l'acqua sarà sottoposta ad un processo di disoleazione, che verrà realizzato con un classico sistema dotato di filtro a coalescenza.

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Lo stabilimento in esame è ubicato a cavallo dei Comuni di Carinaro e di Teverola, che non sono dotati di Piano di Zonizzazione Acustica. In assenza di tale piano, poiché la zona su cui è insediato lo stabilimento della Indesit 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	

B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La ditta non effettua alcuna attività con emissioni sul suolo e sottosuolo.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Indesit Company di Carinara ha dichiarato che l'azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D.Lgs.334/99, come modificato dal D.Lgs. 238/05, non avendo sostanze o preparati in quantitativo superiore ai limiti fissati dal citato decreto.

B.3.6 Produzione di Rifiuti

Si stima di avere la seguente produzione di rifiuti:

Descrizione del rifiuto	Quantità (t)	Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Acido cloridrico	2,40	2.4	06 01 02*	Pericoloso	liquido	D15
Fanghi dal trattamento effluenti	119,54	3	06 05 03	Non Pericoloso	Fangoso palabile	D15
Vernici di scarto pericolose	0,80	11.3	08 01 11*	Pericoloso	Fangoso palabile	D15
Trucioli di metallo ferroso	329,93	1	12 01 01	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Olio per lubrificazione	1,42	1, 7, 9, 12	13 02 08*	Pericoloso	Liquido	R13
Imballaggi carta e cartone	67,38	11.1	15 01 01	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi in plastica	8,96	5, 6, 11.1	15 01 02	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi in legno	37,58	1.1, 11.1	15 01 03	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi misti	266,25	5, 6, 11.1	15 01 06	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi contenenti sostanze pericolose	20,75	1.2, 1.3, 2, 11.3, 12	15 01 10*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Assorbenti contaminati da sostanze pericolose	14,62	1,5,6,12	15 02 02*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15

Pneumatici fuori uso	1,82	Aree esterne stabilimento	16 01 03	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarbu	2,50	11.1	16 02 11*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	6,38	Uffici, 11, 12	16 02 13*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Apparecchiature fuori uso	193,79	9, 10	16 02 14	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	4,56	9, 10	16 03 05*	Pericoloso	Liquido	D15
Vetro	9,20	11.1	17 02 02	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Rame, bronzo, ottone	3,91	11.3	17 04 01	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Alluminio	5,41	5, 11.1	17 04 02	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Ferro e acciaio	50,36	1, 6	17 04 05	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Rifiuti sanitari	0,09	Infermeria	18 01 03*	Pericoloso	Solido non polverulento	R1
Plastica	213,57	7.8, 8	20 01 39	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Fanghi fosse settiche	5,3	Prossimità bagni, uffici e mensa	20 03 04	Non Pericoloso	Liquido	D8

Tabella rifiuti prodotti

L'Azienda si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183, lettera m, del D.Lgs. 152/06. In particolare, avvia i rifiuti pericolosi a smaltimento o recupero entro 2 mesi dalla produzione e quelli non pericolosi entro 3 mesi, privilegiando l'opzione temporale. 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 per le migliori tecniche disponibili nei trattamenti di superficie dei metalli" pubblicate sul supplemento n.29 della G.U. del 03.03.2009, secondo la tabella segue.

MTD	Stato di applicazione aziendale
Gestione ambientale	
Definizione di una politica ambientale e implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale	Nell'ottica della gestione integrata delle tematiche ambientali e del miglioramento continuo delle prestazioni, è già stata implementata la procedura di accreditamento ISO 14001. La relativa certificazione è stata rilasciata in data 03/07/2009 con il numero di registrazione IT- 68234.
Manutenzione e stoccaggio	
- Implementazione di programmi di manutenzione e stoccaggio - Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore	Nell'ambito delle attività di gestione si è sempre posta particolare attenzione all'ottimizzazione dei piani di stoccaggio delle materie prime ed alla programmazione della manutenzione degli impianti. Periodicamente si provvede alla formazione e all'aggiornamento dei lavoratori. Sono presenti procedure e istruzioni operative all'interno del SGA

Benchmarking	
- Stabilire dei benchmarks di riferimento - Cercare continuamente di migliorare l'uso degli inputs rispetto ai benchmarks - Analisi e verifica dei dati	L'azienda ha individuato degli indici che mostrano il consumo delle risorse primarie in funzione della produzione, effettuando un monitoraggio di tali indici su base mensile ed annua. In più, a partire dall'Ottobre 2009, si sta provvedendo alla messa a punto di sistemi di monitoraggio ottimizzati per ogni fase produttiva. Ciò anche in conformità a quanto previsto dalle procedure ISO 14001 per il miglioramento della acquisizione degli inputs
Ottimizzazione e controllo della produzione	
- Minimizzazione degli effetti della rilavorazione - Ottimizzazione e controllo della produzione	Si persegue il miglioramento continuo dell'efficienza produttiva, cercando di ridurre gli scarti. L'affinamento previsto dell'acquisizione dei dati di input apporterà un ulteriore miglioramento
Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni	
Implementazione di piani di azione	Per la prevenzione dell'inquinamento è impegnata nell'adeguamento delle strutture e degli impianti a quanto previsto dalle più recenti norme in materia ambientale così come riportato anche negli obiettivi e nei programmi di miglioramento del SGA. Le specifiche azioni programmate a breve termine sono indicate nel piano di monitoraggio.
Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	
- Stoccare acidi ed alcali separatamente - Ridurre il rischio d'incendio stoccando separatamente sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti - Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche - Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione e del sistema di aspirazione - Ridurre il tempo di stoccaggio - Stoccare in aree pavimentate	Tali prescrizioni fanno parte del Sistema di gestione ambientale adottato. Sarà cura dell'azienda incentivare ed eventualmente perfezionare l'attuale sistema di gestione in funzione delle risultanze del piano di monitoraggio e del già previsto piano di caratterizzazione ambientale.
Dismissione del sito per la protezione delle falde	
- Identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli - Identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti - Prevedere la formazione del personale sulle tematiche del sito - Registrare la storia dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione - Aggiornare annualmente le informazioni	Trattandosi di un sito industriale che risale agli inizi degli anni '70, si sta cercando gradualmente di ricostruire la storia del sito, adeguandosi contestualmente per il presente e per il futuro a quanto previsto dalla normativa vigente. Inoltre si svolgono corsi di formazione e di aggiornamento delle maestranze a tutti i livelli sulle tematiche di sicurezza e ambientali.
Consumo delle risorse primarie: Elettricità	
- Minimizzazione della perdita di energia reattiva - Barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento - Riduzione delle cadute di tensione - Rilevazione dell'energia impiegata nei vari processi - Regolare manutenzione	L'energia elettrica utilizzata è da considerare quale forza motrice. In tale ambito l'azienda è orientata verso un'ottimizzazione della risorsa mediante un miglioramento del monitoraggio dei consumi.
Consumo delle risorse primarie: Energia termica	
- Usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici-oli, resistenze elettriche ad immersione - Prevenzione incendi monitorando la vasca di raccolta	Sono presenti impianti termici al momento non in uso, in quanto sostituiti dalla fornitura di vapore proveniente dalla Centrale Termoelettrica CET di Teverola.

Consumo delle risorse primarie: Riduzione delle perdite di calore	
- Ridurre le perdite di calore ottimizzando i punti di estrazione dell'aria - Ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro - Monitorare la temperatura di processo - Isolare le vasche con un doppio rivestimento - Non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde	Trattandosi di un sito industriale che risale agli inizi degli anni '70, l'azienda sta conducendo una strategia d'adeguamento alla normativa vigente. Il dettaglio di conoscenza richiesto per l'ottimizzazione dell'energia termica deriverà dall'attuazione del previsto piano di monitoraggio.
Consumo delle risorse primarie: Raffreddamento	
- Prevenire il sovraraffreddamento - Monitorare la temperatura di processo - Rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo dove possibile - Non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano	E' già previsto dai piani di intervento dell'azienda l'ottimizzazione del sistema di raffreddamento degli impianti. In particolare entro il prossimo triennio saranno ricondotti ad un sistema chiuso tutti gli impianti di raffreddamento.
Consumo delle risorse primarie: Minimizzazione dell'Acqua	
- Monitoraggio di tutti gli utilizzi dell'acqua - Trattamento, uso e riciclo dell'acqua - Eliminazione dei lavaggi tra fasi consequenziali compatibili	È già previsto dai piani di intervento dell'azienda l'ottimizzazione di sistemi di monitoraggio delle acque. In particolare l'installazione di appositi contatori è iniziata a partire dall'ottobre 2009. I consumi d'acqua sono conformi alle linee guida del settore (da 3 a 20 l per m² di superficie)
Emissioni: Recupero dei materiali e gestione degli scarti e dei rifiuti	
- Prevenzione e riduzione - Riutilizzo - Recupero delle soluzioni - Resa dei diversi elettrodi	L'azienda dispone di un elenco aggiornato dei rifiuti prodotti e dei gestori autorizzati. Per ogni tipo di rifiuto prodotto si ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente. Si predilige, ove possibile, l'avvio a recupero dei rifiuti
Emissioni: Acque di scarico	
- Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare - Prove, identificazione e separazione dei flussi sistematici - Controllo dello scarico delle acque reflue	L'azienda ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente. Tuttavia, è impegnata nel miglioramento del controllo delle acque meteoriche e del monitoraggio dei flussi, così come descritto dettagliatamente nel piano di monitoraggio.
Emissioni: Aria	
Uso di tecniche atte a minimizzare i volumi di aria da trattare e da scaricare sulla base dei limiti imposti	L'azienda ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente.
Emissioni: Rumore	
- Identificazione delle principali fonti di rumore e dei limiti imposti - Riduzione del rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura	L'azienda ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente. E' previsto un monitoraggio periodico delle emissioni. In caso di modifiche al layout produttivo, l'azienda provvede ad effettuare nuova rilevazione delle emissioni

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

La Indesit Company spa è impegnata ad affrontare le tematiche ambientali in modo sistematico, coerente, integrato e nell'ottica del miglioramento continuo delle prestazioni. Ciò ha permesso di ottenere la certificazione di qualità ISO 14001. Inoltre, la società attraverso il perfezionamento e lo sviluppo di specifici sistemi di monitoraggio delle singole fasi di processo, si ripropone di raggiungere uno standard gestionale pienamente confacente alle MTD.

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	E2		E4		E5	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,071		0,502		0,283	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.498		14.063		5.537	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		15	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura Linea A		Schiumatura Linea A		Schiumatura porte macchina 3	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0075	=	=	=	=
Manganese	0,001	0,000001	=	=	=	=
Rame	0,1	0,0001	=	=	=	=
Stagno	0,001	0,000001	=	=	=	=
Alcool metilico	50	0,075	=	=	=	=
Acetone	150	0,225	=	=	=	=
Zinco	0,1	0,0001	=	=	=	=
Argento	0,001	0,000001	=	=	=	=
M.D.I.	=	=	1,0	0,014	1,0	0,0055
Metilamina	=	=	12	0,17	12	0,066
Ciclopentano	=	=	10	0,14	10	0,055

* per il parametro "Polveri" del punto di emissione E2 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E6		E7		E8	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,283		0,038		0,196	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	8.169		368		3.152	
Durata delle emissioni (h/d)	15		15		15	
Provenienza emissioni	Schiumatura porte macchina 3		Schiumatura porte macchina 4		Schiumatura porte macchina 4	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
M.D.I.	1,0	0,0082	1,0	0,00037	1,0	0,0032
Metilamina	12	0,10	12	0,0044	12	0,038
Ciclopentano	10	0,082	10	0,0037	10	0,032

Punti di emissione	E9		E13	
Altezza camino (m)	13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,196		0,502	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	4.790		10.327	
Durata delle emissioni (h/d)	15		8	
Provenienza emissioni	Schiumatura porte macchina 4		Schiumatura Linea L	
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (g/h)
M.D.I.	1,0	0,0048	1,0	0,010
Metilamina	12	0,057	12	0,12
Ciclopentano	10	0,048	10	0,10

Punti di emissione	E14		E14**		E15	
Altezza camino (m)	13,50				13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,196				0,502	
Temperatura (°C)	Ambiente				Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	3.025				7.423	
Durata delle emissioni (h/d)	15				8	
Provenienza emissioni	Termoformatura 5-6				Schiumatura Linea L	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
M.D.I.	=	=	=	=	1,0	0,0074
Metilammina	=	=	=	=	12	0,089
Ciclopentano	=	=	=	=	10	0,074
Butadiene	0,1	0,0003	0,02	0,0001	=	=
Stirene	2,5	0,0076	0,5	0,002	=	=

E14:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E16		E16 **		E17	
Altezza camino (m)	5,50				13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,303				0,071	
Temperatura (°C)	Ambiente				Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	7.275				1.112	
Durata delle emissioni (h/d)	8				8	
Provenienza emissioni	Cabina verniciatura ritocchi				Carica gas refrigerante linea A	
Sistemi d'abbattimento	Filtri a tessuto					
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Cicloesano	12	0,087	2,4	0,017	=	=
Etilbenzene	2,5	0,018	0,5	0,004	=	=
n Butilacetato	74	0,54	15	0,11	=	=
Xilene	64	0,46	13	0,095	=	=
Isocianato	3,0	0,02	0,6	0,004	=	=
2 Butossietanolo	90	0,65	18	0,13	=	=
Acetato di Etile	12	0,087	2,4	0,017	=	=
Isobutano	=	=	=	=	10	0,011
Acetone	=	=	=	=	50	0,056
Alcool metilico					20	0,022
1.1.1.2 Tetrafluoroetano	=	=	=	=	5,0	0,0056

E16:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E18		E19		E21	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,126		0,502		0,126	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	6.414		9.298		4.101	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura riparazione		Schiumatura Linea L		Carica gas refrigerante linea L	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,032	=	=	=	=
Cadmio	0,0004	0,000003	=	=	=	=
Rame	0,04	0,0002	=	=	=	=
Stagno	0,006	0,00004	=	=	=	=
Etilacetato	10	0,064	=	=	=	=
Isocianato	1,5	0,010	=	=	=	=
Etilbenzene	1,0	0,0064	=	=	=	=
2 butossietanolo	45	0,29	=	=	=	=
Argento	0,0003	0,000002	=	=	=	=
Acido fluoridrico	4,0	0,026	=	=	=	=
M.D.I.	=	=	1,0	0,0093	=	=
Metilammina	=	=	12	0,11	=	=
Ciclopentano	=	=	10	0,093	=	=
Isobutano	=	=	=	=	10	0,041
Acetone	=	=	=	=	50	0,21
Alcool metilico	=	=	=	=	20	0,082
1.1.1.2 Tetrafluoroetano	=	=	=	=	5,0	0,021

* per il parametro "Polveri" del punto di emissione E18 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E22		E23		E24	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,031		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.119		928		424	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura linea L		Saldobrasatura linea K		Saldobrasatura linea K	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0056	5,0	0,0046	5,0	0,0021
Manganese	0,002	0,000002	0,002	0,000002	0,002	0,000001
Rame	0,04	0,00004	0,04	0,00004	0,04	0,00002
Stagno	0,006	0,000007	0,006	0,000006	0,006	0,000003
Alcool metilico	50	0,056	50	0,046	50	0,021
Acetone	150	0,168	150	0,139	150	0,0636
Zinco	0,5	0,0006	0,5	0,0005	0,5	0,0002
Argento	0,0003	0,0000003	0,0003	0,0000003	0,0003	0,0000001

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E22, E23 ed E24 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E25		E26		E28	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,126		0,04	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	262		1.089		1.575	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura linea K		Saldobrasatura riparazione linea L		Schiumatura Linea K	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0013	5,0	0,0054	=	=
Cadmio	0,0004	0,0000001	0,0004	0,0000004	=	=
Rame	0,1	0,00003	0,1	0,0001	=	=
Stagno	0,006	0,000002	0,006	0,000007	=	=
Alcool metilico	50	0,013	50	0,054	=	=
Acetone	150	0,0393	150	0,163	=	=
Argento	0,0003	0,0000001	0,0003	0,0000003	=	=
Acido fluoridrico	0,5	0,0001	0,5	0,0005	=	=
M.D.I.	=	=	=	=	1,0	0,0016
Metilamina	=	=	=	=	12	0,019
Ciclopentano	=	=	=	=	10	0,016

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E25 ed E26 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E29		E30		E31	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,126		0,031		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	10.811		861		359	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Carica gas refrigerante linea K		Saldobrasatura linea K		Saldobrasatura linea K	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Isobutano	10	0,11	=	=	=	=
Acetone	50	0,54	150	0,129	150	0,0539
1.1.1.2 Tetrafluoroetano	5,0	0,054	=	=	=	=
Polveri *	=	=	5,0	0,0043	5,0	0,0018
Manganese	=	=	0,002	0,000002	0,002	0,000001
Rame	=	=	0,1	0,0001	0,04	0,00001
Stagno	=	=	0,006	0,000005	0,006	0,000002
Zinco	=	=	0,5	0,0004	0,5	0,0002
Alcool metilico	20	0,22	50	0,043	50	0,018
Argento	=	=	0,0003	0,0000003	0,0003	0,0000001

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E30 ed E31 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E49		E49**		E52		E52**	
Altezza camino (m)	13,50				8			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,196				0,05			
Temperatura (°C)	Ambiente				Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	1.044				3.246			
Durata delle emissioni (h/d)	15				24			
Provenienza emissioni	Termoformatura 5-6				Estrusore			
Sistemi d'abbattimento								
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Butadiene	0,2	0,0002	0,04	0,00004	0,2	0,0006	0,04	0,0001
Stirene	5,0	0,0052	0,24	0,00025	5,0	0,016	0,04	0,0001

E49** ed E52**: Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E53		E53**		E54		E54**	
Altezza camino (m)	5,50				5,50			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,14				0,071			
Temperatura (°C)	Ambiente				Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	2.555				2.570			
Durata delle emissioni (h/d)	8				8			
Provenienza emissioni	Cabina verniciatura ritocchi				Cabina verniciatura ritocchi			
Sistemi d'abbattimento	Filtri a tessuto				Filtri a tessuto			
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Cicloesano	12	0,031	2,4	0,0061	12	0,031	2,4	0,0062
Etilbenzene	2,5	0,0064	0,5	0,001	2,5	0,0064	0,5	0,001
Isocianato	3,0	0,0077	0,6	0,002	3,0	0,0077	0,6	0,002
2 butossietanolo	90	0,23	18	0,046	90	0,2	18	0,046
n butilacetato	74	0,19	15	0,038	74	0,19	15	0,039
Xilene	64	0,16	13	0,033	64	0,16	13	0,033
Acetato di etile	12	0,031	2,4	0,0061	12	0,031	2,4	0,0062

E53 ed E54**:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E55		E56	
Altezza camino (m)	13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,126		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	3.096		342	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura reparto finale		Saldobrasatura reparto finale	
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,015	5,0	0,0017
Cadmio	0,0004	0,000001	0,0004	0,0000001
Rame	0,1	0,0003	0,1	0,00003
Stagno	0,006	0,00002	0,006	0,000002
Argento	0,0003	0,0000009	0,0003	0,0000001
Isocianato	1,5	0,0046	1,5	0,00051
Etilbenzene	1,0	0,0031	1,0	0,00034
2 butossietanolo	45	0,14	45	0,015
Etilacetato	10	0,031	10	0,0034
Acido fluoridrico	0,5	0,002	0,5	0,0002

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E55 ed E56 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E57		E58		E59	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,126		0,049	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	694		6.152		1.633	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura riparazione reparto finale		Saldobrasatura riparazione reparto finale		Carica gas refrigerante reparto finale	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0035	5,0	0,031	=	=
Cadmio	0,0004	0,0000003	0,0004	0,000002	=	=
Rame	0,1	0,0001	0,1	0,0006	=	=
Stagno	0,006	0,000004	0,006	0,00004	=	=
Isocianato	1,5	0,0010	1,5	0,0092	1,5	0,0024
Etilbenzene	1,0	0,00069	1,0	0,0062	1,0	0,0016
2 butossietanolo	45	0,031	45	0,28	45	0,073
Etilacetato	10	0,0069	10	0,062	10	0,016
Argento	0,0003	0,0000002	=	=	=	=
Acido fluoridrico	0,5	0,0003	0,5	0,003	=	=
Isobutano	=	=	=	=	10	0,016
1.1.1.2 Tetrafluoroetano	=	=	=	=	5,0	0,0082

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E57 ed E58 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E60		E61		E62	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,16		0,126		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.946		1.323		1.160	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Reparto retroazione reparto finale		Reparto retroazione reparto finale		Saldobrasatura linea L	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Formaldeide	3,0	0,0058	3,0	0,0040	=	=
C.O.T.	6,0	0,012	6,0	0,0079	=	=
Polveri*	=	=	=	=	5,0	0,0058
Manganese	=	=	=	=	0,05	0,00006
Rame	=	=	=	=	0,1	0,0001
Stagno	=	=	=	=	0,006	0,00001
Alcool metilico	=	=	=	=	50	0,058
Acetone	=	=	=	=	150	0,174
Zinco	=	=	=	=	0,5	0,001
Argento	=	=	=	=	0,0003	0,0000003

* per il parametro "Polveri" del punto di emissione E62 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E64		E64**	
Altezza camino (m)	8			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,049			
Temperatura (°C)	Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	990			
Durata delle emissioni (h/d)	8			
Provenienza emissioni	Estrusore			
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Butadiene	0,2	0,0002	0,004	0,000004
Stirene	5,0	0,0050	1,0	0,0010

E64**: Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E66		E67	
Altezza camino (m)	13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,049		0,049	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	726		530	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura linea K		Saldobrasatura linea K	
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0036	5,0	0,0027
Manganese	0,002	0,000001	0,002	0,000001
Rame	0,1	0,0001	0,04	0,00002
Stagno	0,006	0,000004	0,006	0,000003
Alcool metilico	50	0,036	50	0,027
Acetone	150	0,109	150	0,0795
Zinco	0,5	0,0004	0,5	0,0003
Argento	0,0003	0,0000002	0,0003	0,0000002

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E66 ed E67 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E73		E79		E86	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,126		0,502		0,071	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.206		18.496		1.380	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		15	
Provenienza emissioni	Impianto di retroazione reparto finale		Preparazione armadi per riparazioni estetiche		Schiumatura porte 3	
Sistemi d'abbattimento			Filtri a tessuto			
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Formaldeide	3,0	0,0036	=	=	=	=
C.O.T.	6,0	0,007	=	=	=	=
Cicloesanone	=	=	12	0,22	=	=
Etilbenzene	=	=	2,5	0,046	=	=
2 butossietanolo	=	=	90	1,7	=	=
Isocianato	=	=	3,0	0,055	=	=
n butilacetato	=	=	74	1,4	=	=
Xilene	=	=	64	1,2	=	=
Acetato di etile	=	=	12	0,22	=	=
M.D.I.	=	=	=	=	1,0	0,0014
Metilammina	=	=	=	=	12	0,017
Ciclopentano	=	=	=	=	10	0,014

Punti di emissione	E87		E88		E88**	
Altezza camino (m)	13,50		13,50			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,031			
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	633		223			
Durata delle emissioni (h/d)	15		15			
Provenienza emissioni	Schiumatura porte 3		Serigrafia			
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
M.D.I.	1,0	0,00063	=	=	=	=
Metilammina	12	0,0076	=	=	=	=
Ciclopentano	10	0,0063	=	=	=	=
Diacetonalcool	=	=	20	0,0045	4,0	0,00089
Trimetilbenzene	=	=	50	0,011	10	0,0022
Xilene	=	=	15	0,0033	3,0	0,00067
Metilchetone	=	=	180	0,0401	40	0,0089
Cumene	=	=	90	0,020	18	0,0040
Alcool etilico	=	=	360	0,0803	70	0,016
Propilbenzene	=	=	25	0,0056	5,0	0,0011

E88:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E89		E89**	
Altezza camino (m)	13,50			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,06			
Temperatura (°C)	Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	446			
Durata delle emissioni (h/d)	15			
Provenienza emissioni	Serigrafia			
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Diacetonalcool	20	0,0089	4,0	0,0018
Trimetilbenzene	50	0,022	10	0,0045
Xilene	15	0,007	3,0	0,0013
Metilchetone	180	0,0803	40	0,018
Cumene	90	0,040	18	0,0080
Alcool etilico	360	0,161	70	0,031
Propilbenzene	25	0,011	5,0	0,0022

E89:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E90		E91		E92	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,126		0,126		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	4.141		4.423		193	
Durata delle emissioni (h/d)	15		15		15	
Provenienza emissioni	Schiumatura porte 2		Schiumatura porte 2		Schiumatura porte 2	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
M.D.I.	1,0	0,0041	1,0	0,0044	1,0	0,00019
Metilammina	12	0,050	12	0,053	12	0,0023
Ciclopentano	10	0,041	10	0,044	10	0,0019

Punti di emissione	E93		E94		E95	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,126		0,126		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	4.021		4.276		645	
Durata delle emissioni (h/d)	15		15		15	
Provenienza emissioni	Schiumatura porte 1		Schiumatura porte 1		Schiumatura porte 1	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
M.D.I.	1,0	0,0040	1,0	0,0043	1,0	0,00065
Metilamina	12	0,048	12	0,051	12	0,0077
Ciclopentano	10	0,040	10	0,043	10	0,0065

Punti di emissione	E104		E105		E106	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,031		0,502	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	995		1.178		24.527	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		15	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura linea L		Saldobrasatura linea L		Ingresso tunnel fosfatazione	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0050	5,0	0,0059	=	=
Manganese	0,002	0,000002	0,002	0,000002	=	=
Rame	0,1	0,0001	0,1	0,0001	=	=
Stagno	0,006	0,000006	0,006	0,00001	=	=
Alcool metilico	50	0,050	50	0,059	=	=
Acetone	150	0,149	150	0,177	=	=
Zinco	0,5	0,0005	0,5	0,0006	=	=
Argento	0,0003	0,0000003	0,0003	0,0000004	=	=
Idrossido di sodio	=	=	=	=	1,0	0,025
Acido difosfonico	=	=	=	=	0,5	0,01

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E104 ed E105 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E107		E109		E110	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,196		0,071		0,071	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	6.051		1.949		3.033	
Durata delle emissioni (h/d)	15		15		15	
Provenienza emissioni	Uscita tunnel fosfatazione		Forno cottura		Forno cottura	
Sistemi d'abbattimento			Filtri a tessuto		Filtri a tessuto	
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Idrossido di sodio	1,0	0,0061	=	=	=	=
Acido difosfonico	0,5	0,003	=	=	=	=
Silice	=	=	3,0	0,0058	3,0	0,0091
Bario solfato	=	=	3,0	0,0058	3,0	0,0091
Diossido di titanio	=	=	3,0	0,0058	3,0	0,0091

Punti di emissione	E111		E112	
Altezza camino (m)	13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,071		0,785	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	3.386		25.130	
Durata delle emissioni (h/d)	15		24	
Provenienza emissioni	Forno cottura asciugatura		Riciclo polvere impianto di verniciatura	
Sistemi d'abbattimento	Filtri a tessuto		Filtri a tessuto	
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Silice	3,0	0,010	=	=
Bario solfato	3,0	0,010	=	=
Diossido di titanio	3,0	0,010	=	=
Polveri	=	=	5,0	0,13

Punti di emissione	E114		E114**	
Altezza camino (m)	8			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,315			
Temperatura (°C)	Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	1.619			
Durata delle emissioni (h/d)	24			
Provenienza emissioni	Estrusore fusione			
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Butadiene	0,2	0,00032	0,04	0,00006
Stirene	5,0	0,0081	1,0	0,0016

E114:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E115		E116		E117	
Altezza camino (m)	8		8		8	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,332		0,031	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.015		9.145		237	
Durata delle emissioni (h/d)	24		24		24	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura riparazione		Schiumatura Linea L		Carica gas refrigerante linea L	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Butadiene	0,2	0,0002	0,2	0,002	0,2	0,00005
Stirene	1,2	0,0012	1,2	0,011	1,2	0,0003

Punti di emissione	E118		E118**	
Altezza camino (m)	13,50			
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,053			
Temperatura (°C)	Ambiente			
Portata (Nm ³ /h)	778			
Durata delle emissioni (h/d)	15			
Provenienza emissioni	Termoformatura P7			
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Butadiene	0,1	0,00008	0,02	0,00002
Stirene	2,5	0,0019	0,5	0,00039

E118:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E119		E119**		E121	
Altezza camino (m)	13,50				13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,053				0,502	
Temperatura (°C)	Ambiente				Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.370				18.831	
Durata delle emissioni (h/d)	15				8	
Provenienza emissioni	Termoformatura P8				Cassettiera	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Butadiene	0,1	0,00014	0,02	0,00003	=	=
Stirene	2,5	0,0034	0,5	0,0007	=	=
M.D.I.	=	=	=	=	1,0	0,019
Metilammina	=	=	=	=	12	0,23
Ciclopentano	=	=	=	=	10	0,19

E119:** Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro 24 (ventiquattro) mesi dal rilascio della presente autorizzazione

Punti di emissione	E127		E128		E129	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,502		0,502		0,502	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	12.023		10.901		10.421	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Schiumatura		Schiumatura		Schiumatura	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
M.D.I.	1,0	0,012	1,0	0,011	1,0	0,010
Metilammina	12	0,14	12	0,13	12	0,13
Ciclopentano	10	0,12	10	0,11	10	0,10

Punti di emissione	E130		E131		E132	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,031		0,159	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	892		866		2.901	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura linea E1		Saldobrasatura linea E1		Carica gas refrigerante linea A	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0045	5,0	0,0043	=	=
Rame	0,1	0,0001	0,1	0,0001	=	=
Stagno	0,006	0,000005	0,006	0,000005	=	=
Alcool metilico	50	0,045	50	0,043	=	=
Acetone	150	0,134	150	0,130	50	0,15
Manganese	0,002	0,000002	0,002	0,000002	=	=
Zinco	0,5	0,0004	0,5	0,0004	=	=
Argento	0,0003	0,0000003	0,0003	0,0000003	=	=
Isobutano	=	=	=	=	10	0,029
Alcool metilico	=	=	=	=	20	0,058
1.1.1.2 Tetrafluoroetano	=	=	=	=	5,0	0,015

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E130 ed E131 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E133		E134		E135	
Altezza camino (m)	13,50		13,50		13,50	
Sezione camino allo sbocco (m ²)	0,031		0,031		0,126	
Temperatura (°C)	Ambiente		Ambiente		Ambiente	
Portata (Nm ³ /h)	1.879		208		1.804	
Durata delle emissioni (h/d)	8		8		8	
Provenienza emissioni	Saldobrasatura linea E2		Saldobrasatura linea E1		Carica gas refrigerante	
Sistemi d'abbattimento						
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5,0	0,0094	5,0	0,0010	=	=
Rame	0,1	0,0002	0,1	0,00002	=	=
Stagno	0,006	0,00001	0,006	0,000001	=	=
Alcool metilico	50	0,094	50	0,010	=	=
Acetone	150	0,282	150	0,0312	50	0,090
Manganese	0,002	0,000004	0,002	0,0000004	=	=
Zinco	0,5	0,001	0,5	0,0001	=	=
Argento	0,0003	0,0000006	0,0003	0,00000006	=	=
Isobutano	=	=	=	=	10	0,018
Alcool metilico	=	=	=	=	20	0,036
1.1.1.2 Tetrafluoroetano	=	=	=	=	5,0	0,0090

* per il parametro "Polveri" dei punti di emissione E133 ed E134 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti, durante il normale esercizio e nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. Detti controlli dovranno essere effettuati con la frequenza prevista nel Piano di monitoraggio e controllo e gli esiti comunicati, con la stessa tempistica, allo scrivente Settore, al Comune di Carinaro (CE) ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera.
5. 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.
6. 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 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.
7. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.
8. 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 attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
9. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali o per il trasferimento dell'impianto in altro sito.
10. 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.
11. 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 2 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;
 - dovrà essere prevista per i punti di emissione E2, E18, E22, E23, E24, E25, E26, E30, E31, E55, E56, E57, E58, E62, E66, E67, E104, E105, E130, E131, E133 ed E134 la caratterizzazione chimico-fisica delle polveri;
 - la ditta dovrà realizzare impianti di abbattimento delle emissioni sui camini presenti nei reparti premontaggio, porte, cabina ritocchi-verniciatura, estrusione e termoformatura per la riduzione delle concentrazioni degli inquinanti in esse contenuti entro 24 (ventiquattro) mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione;

- la ditta dovrà presentare uno studio sull'utilizzo e sul destino del ciclopentano, entro 12 (dodici) mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Lo stabilimento della Indesit Company Spa di Carinaro (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 alla rete fognaria consortile del Consorzio ASI Aversa Nord. Le quattro correnti idriche sono le seguenti:

- a. Acque reflue industriali provenienti dalle fasi di fosfatazione e verniciatura, pretrattate nell'impianto di depurazione dello stabilimento. All'impianto di trattamento acque reflue viene convogliato anche il concentrato proveniente dall'impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa;
- b. Acque reflue industriali provenienti dal sistema di raffreddamento degli impianti;
- c. Acque di origine meteorica, provenienti dalle superfici coperte dello stabilimento e dalle aree scoperte impermeabilizzate;
- d. Acque dei servizi igienici e sanitari. Dette acque sono convogliate in una rete fognaria indipendente, allacciata ad otto fosse settiche di tipo Imhoff i cui effluenti si riversano nella stessa rete fognaria interna che raccoglie le acque meteoriche attraverso la quale vengono addotte al collettore di scarico a monte del pozzetto fiscale.

Per il predetto scarico S1 il gestore dell'impianto della Indesit Company Spa di Carinaro (CE) dovrà assicurare il rispetto dei parametri fissati dalla tab. 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n. 152/2006 per gli scarichi in 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. La ditta dovrà realizzare un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia di dilavamento dei piazzali entro 18 (diciotto) mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione.
2. 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.
3. 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 Carinaro (CE) ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

4. 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.
5. Entro il 2012 il consumo dell'acqua dovrà essere ridotto di almeno il 10% rispetto al 2010;.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

In assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio del Comune di Carinaro (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 Indesit Company Spa di Carinaro (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 Carinaro (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 sversamenti 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 Carinaro (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 Carinaro (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 stessa frequenza di registrazione 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.