

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	Teverola (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	650 addetti
Funzionamento impianti	8 ore lavorative per turno, con 3 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 Teverola é un'azienda che produce macchine lavabiancheria. 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 Teverola, ovvero alla produzione di macchine lavabiancheria. 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
38.290	40.498	47.621	126.409	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.

Si precisa che il sito di Teverola corrisponde allo stabilimento n. 11, nel quale, come detto, è concentrata la produzione di macchine lavabiancheria. Tale stabilimento n. 11 ricade al confine tra i comuni di Teverola e Carinaro ed occupa la particella n. 35 del Foglio 4, Comune di Teverola, la particella n. 18 del Foglio 2, 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. 163	Regione Campania Settore Provinciale di Caserta	ex D.P.R. 203/86	SI
	15/07/2008			
Scarico acque reflue	n. 002741	Provincia di Caserta	D. Lgs. 152/06	SI
	13/01/2010			

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

B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

Lo stabilimento della Indesit Company Spa di Teverola produce, come detto, macchine lavabiancheria. Detta produzione all'interno dell'opificio è rimasta sostanzialmente invariata. Con riferimento all'anno 2008, la produzione è stata di 1.405.294 unità.

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 5.180 t/a): materia prima, solida. E' stoccata in recipienti mobili.
2. Lamiera acciaio al carbonio (consumo 21.900 t/a): materia prima, solida. E' stoccata in recipienti mobili.
3. Agenti sgrassanti industriale (consumo circa 77 t/a): materia secondaria, liquida. Classificata R35-R41. E' stoccata in recipienti mobili.
4. Fluido refrigerante (consumo circa 24 t/a): materia secondaria, liquida. Classificata R36 – R37 - R38. E' stoccata in recipienti mobili.
5. Attivante nei processi di fosfatazione dei metalli (consumo circa 2,7 t/a): si tratta di materia ausiliaria, solida. E' stoccata in recipienti mobili.
6. Prodotti per la fosfatazione di superfici metalliche (consumo 117,6 t/a): si tratta di una materia prima, liquida. Classificata R22 – R36 – R38 R40 – R43 - R50. E' stoccata in recipienti mobili.
7. Acido cloridrico (consumo circa 104,4 t/a): si tratta di una materia prima, liquida, classificata R34 – R37. E' stoccata in recipienti mobili.
8. Calce idrata per trattamento acque (consumo 28,4 t/a): materia secondaria, solida, classificata R37 – R38 – R41. E' stoccata in recipienti mobili.
9. Disincrostante acido (consumo circa 1 t/a): materia ausiliaria, liquida, classificata R36 – R38 – R52 – R53. E' stoccata in recipienti mobili.
10. Flocculante anionico (consumo circa 0,286 t/a): materia ausiliaria, solida polverulenta, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
11. Composto adsorbente in polvere per trattamento acque (consumo circa 3,2 t/a): materia ausiliaria, solida polverulenta, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
12. Vernice in polvere (consumo circa 138 t/a): materia prima, solida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
13. Pasta abrasiva (consumo circa 0,140 t/a): materia ausiliaria, pasta, classificata R10– R20/21/22 - R40/43 – R52/53. E' stoccata in recipienti mobili.
14. Alcool denaturato (consumo circa 1 t/a): materia ausiliaria, liquida, classificata R11. E' stoccata in recipienti mobili.
15. Olio minerale a base paraffinica (consumo circa 18 t/a): materia secondaria, liquida, non pericolosa. E' stoccata in recipienti mobili.
16. Soda caustica al 30% (consumo circa 10,1 t/a): materia prima, liquida, classificata R35. E' stoccata in recipienti mobili.
17. Solvente per acrilico (consumo circa 2.450 l/a): materia secondaria, liquida. E' stoccata in recipienti mobili.
18. Emulsione per cataforesi (consumo 115 t/a): materia prima, liquida. E' stoccata in recipienti mobili.
19. Pasta pigmentata per cataforesi (consumo 47,5 t/a): materia prima, liquida. E' stoccata in recipienti mobili.
20. Diluente per acrilici (consumo circa 3,2 t/a): materia secondaria, liquida, classificata R20/21 - R36/37/38. E' stoccata in recipienti mobili.
21. Shampoo auto (consumo circa 9 t/a): materia secondaria, liquida. E' stoccata in recipienti mobili.
22. Polietilene in film (consumo 246,8 t/a): materia prima, solida. E' stoccata in recipienti mobili.
23. Grasso siliconico (consumo circa 0,6 t/a): materia secondaria, grasso. E' stoccata in recipienti mobili.

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Le fonti di approvvigionamento idrico sono costituite da due pozzi. Uno, al servizio dell'intero complesso industriale della Indesit Company spa, 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;
- Operazioni di collaudo e lavaggio

Le suddette acque sono destinate anche all'uso igienico-sanitario. Il consumo nel 2008 è stato pari a 448.901 m³, di questi il 32% circa è stato utilizzato per le diverse fasi del processo industriale; il 63% per il sistema di raffreddamento degli impianti ed il restante 5% per i servizi igienico-sanitari. 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 è ottenuta per combustione di gas metano in quattro bruciatori asserviti all'impianto di verniciatura ed all'impianto di imballaggio 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)
Verniciatura/Polimerizzazione	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

E' presente, inoltre, una linea vapore che proviene dalla centrale C.E.T. ed alimenta prevalentemente la fase "Appassimenti".

Sono presenti anche impianti termici al momento non in uso in quanto è utilizzata la linea vapore proveniente dalla C.E.T. Le caratteristiche di detti impianti termici sono riportate nella tabella sottostante.

Impianto	Combustibile	Potenza termica di combustione (kW)
Caldaia per riscaldamento	metano	3.489
Caldaia per riscaldamento	metano	2.326

Per quel che riguarda l'energia elettrica, l'azienda si approvvigiona da fornitore esterno per un consumo che nel 2008 è risultato di 12.383.981 kWh. L'energia elettrica è derivata dalla rete di alta tensione ed è utilizzata in BT mediante cabine di trasformazione. La potenza impegnata è di 3.750 KVA.

L'andamento dei consumi dipende ovviamente dalla produzione annua.

B.2.4. Ciclo produttivo

Nell'impianto della Indesit Company Spa di Teverola si concentra la produzione di macchine lavabiancheria.

Le lavabiancheria a carica frontale ad uso domestico sono realizzate attraverso attività sequenziali condotte in appositi reparti per la produzione di semilavorati che sono poi assemblati con ulteriori prodotti approvvigionati da fornitori esterni, fino ad ottenere il prodotto finito. 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/saldatura;
- Trattamento superficiale lamiera (fosfatazione);
- Verniciatura a cataforesi;
- Appassimento, elettrodeposizione;
- Polimerizzazione;
- Assemblaggio;
- Montaggio;
- Collaudo;
- Imballaggio.

La produzione dei semilavorati che vanno a comporre il prodotto finito avviene in due reparti denominati Gruppo Oscillante e Mobili.

Reparto "Gruppo oscillante"

L'impianto per la costruzione dei gruppi oscillanti costituito da due linee produttive accoppiate e sequenziali. La prima la linea "Cesto", dove attraverso presse, apparecchiature automatiche per formature a freddo e macchine automatiche di assemblaggio, sono prodotti appunto i cesti, che mediante un convogliatore aereo giungono successivamente sulla seconda linea di produzione, dove avviene la fabbricazione del gruppo oscillante vero e proprio.

L'efficienza degli impianti è del 85%, mentre il tempo per raggiungere il regime di funzionamento, come quello di spegnimento, di qualche minuto. Il funzionamento è continuo nelle 8 ore lavorative nel turno. I turni giornalieri sono tre. L'attività, continuativa per l'intero anno. In tale fase di lavorazione non sono presenti emissioni. Le materie prime utilizzate in questa fase consistono nella sola lamiera di acciaio, con consumo pari a 5.180 tonnellate/anno. Altre materie secondarie o ausiliarie sono oli lubrificanti (18 tonnellate/anno ca.), detersivi (20 litri/anno), fluidi refrigeranti (24 tonnellate/anno) e grassi lubrificanti (150 kg/anno). I principali rifiuti prodotti sono emulsioni esauste (3.5 tonnellate/anno), acciaio (circa 60 tonnellate/anno) e trucioli di materiali non ferrosi (circa 182 tonnellate/anno), assorbenti contaminati da sostanze pericolose (4.92 tonnellate/anno), cere e grassi esauriti (0.08 tonnellate/anno).

Lavorazione del Gruppo Oscillante

In questa lavorazione il foglio di lamiera viene tranciato nelle opportune dimensioni e poi "imbutito", ovvero si effettuano, tramite opportuna pressa, dei fori a forma di imbuto sulle lamiere. Successivamente, si uniscono le due estremità, di ogni pezzo mediante saldatura. Tale operazione non conferisce al prodotto una forma perfettamente cilindrica e pertanto l'oggetto è sottoposto ad espansione con azoto (a circuito chiuso). Successivamente, si effettua la tranciatura dei trascinatori (le sporgenze interne del cestello di lavabiancheria che durante la rotazione trascinano i panni), ovvero vengono praticati dei fori in corrispondenza delle quali vengono montati i trascinatori. Dopo il montaggio dei trascinatori, vengono montati i fondi, e nello specifico prima il fondo posteriore e poi quello anteriore. Segue l'operazione di bordatura dei fondi. All'operazione di bordatura segue il montaggio della crociera sul fondo posteriore. Il montaggio viene effettuato dopo aver realizzato tre fori a 120° tra loro, dove la crociera viene avvvitata.

Assemblaggio del Gruppo Oscillante

La prima operazione consiste nell'assemblare il cestello (gruppo oscillante) con le vasche in polipropilene (fornite da ditte esterne). Successivamente, sul fondo posteriore viene montata la puleggia per avvitamento. Dopo aver fissato la puleggia, viene montata una flangia in polipropilene sul fondo anteriore. Trattandosi di un componente che deve garantire la tenuta idrica, questa viene assicurata da una saldatura realizzata con un sistema automatico a vibrazione. Completata la fase di assemblaggio, il gruppo oscillante caricato da un apposito robot su un trasportatore a bilancelle, che funge anche da polmone. Ognuno dei pezzi (vasche, cestello, puleggia e flange) viene prodotto in quantità giornaliere pari a 5.980 unità/giorno.

Mobili – Produzione

L'impianto dedicato alla produzione di mobili costituito da tre linee produttive accoppiate e sequenziali, che provvedono alla realizzazione dei particolari dell'involucro a C, del pannello anteriore e dello zoccolo. I semilavorati sono realizzati attraverso operazioni di formatura a freddo su linee di presse automatiche e sequenziali. I componenti così realizzati sono convogliati, attraverso trasportatori, alla linea di saldatura, dove vengono accoppiati per la produzione del mobile.

La saldatura è realizzata in una serie di stazioni automatiche, con processo di saldatura a punti. In corrispondenza di tale fase è presente l'emissione E11.

Completata l'operazione di saldatura, il mobile viene caricato su un convogliatore aereo che funge anche da polmone. I processi di lavorazione dei mobili prevedono l'utilizzo di materie prime come coil e lamiera fornite in quadrotti di acciaio normale, per 21.900 tonnellate/anno. L'efficienza degli impianti è del 90%. Il funzionamento degli impianti è continuo nelle 8 ore lavorative del turno. I turni giornalieri sono 3. L'attività, è continua per l'intero anno. Il tempo di avvio degli impianti di circa 15 minuti, mentre l'arresto è immediato. I principali rifiuti prodotti in questa fase sono trucioli di materiali ferrosi (1.647 tonnellate/anno) e oli lubrificanti (3.46 tonnellate/anno).

Mobili – Fosfatazione

I mobili, prima di poter essere verniciati, necessitano di un trattamento superficiale denominato "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. Il processo realizzato per fasi di trattamento in un tunnel attrezzato di vasche e pompe con una tecnologia a spruzzo. Tra le fasi di trattamento esistono zone deputate allo sgrondo per evitare inquinamento nella zona successiva. L'efficienza dell'impianto del 98%. Il funzionamento dell'impianto è continuo nelle 8 ore del turno. I turni giornalieri sono 3. L'attività, è svolta nell'intero anno. Da tale processo sono scaricate, verso l'impianto di depurazione, le acque di lavaggio in maniera continua e le acque concentrate in modo discontinuo e programmato, utilizzando uno specifico sistema di canali. Le fasi di trattamento che nel loro insieme costituiscono il processo di fosfatazione sono descritte nel seguito.

Sgrassaggio

E' la fase di pretrattamento, realizzata con prodotti alcalini in soluzione acquosa, ed ha la funzione di pulizia della lamiera. I principali prodotti utilizzati in questa fase sono agenti sgrassanti in quantità pari a circa 70 tonnellate/anno. Il principale rifiuto costituito da soluzioni acquose di lavaggio (1.32 tonnellate/anno). In tale fase è presente l'emissione E1.

Primo lavaggio

Il lavaggio è realizzato con acqua di ricircolo e a perdere, ed ha la funzione di ulteriore pulizia delle lamiere.

Attivazione

Questa fase predispone la lamiera al trattamento successivo ed è effettuata con sali in sospensione acquosa, che hanno la funzione di attivare la superficie metallica. Essa è dotata del punto di emissione in atmosfera E2.

Fosfatazione

La fase di fosfatazione ha la funzione di disporre sulla lamiera un sottile strato di sali con funzione antiossidante del metallo, ed è realizzata con prodotti acidi dispersi in soluzione acquosa.

Secondo lavaggio

La fase di lavaggio è realizzata con acqua a ricircolo e a perdere, e serve ad asportare i residui di prodotto della fosfatazione.

Lavaggio demi

La fase consiste in un lavaggio con acqua demineralizzata a riciclo e a perdere, e serve all'asportazione di sali fosfatici non legati dopo l'operazione di lavaggio. L'acqua demineralizzata è prodotta da un impianto di resine a scambio ionico asservito al processo.

Asciugatura in forno

Il processo che produce il mobile "fosfatato" è completamente automatico ed è completato dall'asciugatura del pezzo in un forno alla temperatura di 120 °C. Le emissioni di questa fase vengono convogliate al punto di emissione in atmosfera E2 essendo costituite prevalentemente da vapori di acido fosforico.

Mobili – Verniciatura

Terminato il processo di fosfatazione, i mobili sono sottoposti ad un primo processo di verniciatura, che consiste nell'applicazione per elettrodeposizione catodica di un supporto di vernice.

Il processo è realizzato per fasi di trattamento in un tunnel dotato di una vasca di immersione, di vasche e rampe di lavaggio (eseguito a spruzzo). Un sistema di pompe garantisce la funzionalità del sistema.

La prima parte del processo è completamente a ciclo chiuso, senza scarico. Il lavaggio demineralizzato è invece a scarico continuo. La vasca di elettrodeposizione non viene mai scaricata; il modulo di ultrafiltrazione viene pulito con frequenza quadrimestrale con una soluzione di solventi e acidi. L'efficienza dell'impianto è del 99%. Il funzionamento è continuo nelle 8 ore del turno. I turni giornalieri

sono 3. L'attività è svolta nell'intero anno. Il tempo di avvio dell'impianto è di circa 15' mentre l'arresto è immediato. Il principale rifiuto di questa fase è costituito da fanghi delle vernici di scarto pericolose. Sono prodotti imballaggi contenenti sostanze pericolose.

Verniciatura a cataforesi

La fase consiste nell'applicazione di vernice attraverso l'immersione in vasca. Il processo elettrolitico consente la deposizione di uno strato predefinito di supporto organico (vernice) sulla lamiera. Il sistema è assistito da un circuito di regolazione del pH del bagno. In questa fase esiste un punto di emissione in atmosfera E3. Le principali sostanze utilizzate sono: additivi, emulsione per cataforesi, pasta pigmentata per cataforesi, acido acetico 22%.

Ultrafiltrazione

Questa fase è realizzata facendo passare la vernice attraverso membrane di ultrafiltrazione che separano la vernice dall'acqua che, raccolta in apposite vasche, è utilizzata per il lavaggio della lamiera verniciata. Il processo ha la funzione di eliminare le impurità dalla lamiera verniciata.

Lavaggio demi

Il lavaggio è realizzato con acqua demineralizzata (a riciclo ed a perdere) in un tunnel ed ha la funzione di asportare eventuali residui di vernice non legata ancora rimasti sulla superficie del particolare prima della cottura.

Appassimenti

Il mobile in uscita dal tunnel di lavaggio, sempre mediante il trasportatore, viene avviato al tunnel di appassimento, che opera ad una temperatura di circa 55°C utilizzando per il riscaldamento vapore acquistato all'esterno da centrale termoelettrica. Il punto di emissione E4 proviene dal tunnel di appassimento della cataforesi; le emissioni sono costituite da solventi.

Polimerizzazione

L'operazione è completata con la polimerizzazione del prodotto applicato attraverso un forno di cottura ad aria alla temperatura di 180 °C, alimentato a metano. Il consumo di metano è pari a circa 180 m³/h.

La potenza termica di combustione è pari a 1.744 kW, e l'energia prodotta è pari a 3.661 MWh. A questa fase corrispondono due punti di emissione E5 ed E6 .

Mobili – Elettrodeposizione

L'applicazione di uno strato di finitura completa il processo di verniciatura e avviene per elettrodeposizione in una cabina di verniciatura a polvere e successiva polimerizzazione.

L'efficienza del trattamento è del 98%. Il tempo di avvio e quello di arresto dell'impianto sono entrambi pari a 30'.

Elettrodeposizione

Le particelle di vernice in polvere sono caricate elettrostaticamente all'interno di opportune pistole a spruzzo e vengono applicate in modo uniforme sugli oggetti da verniciare. In questa fase esiste un punto di emissione in atmosfera E7. Le emissioni sono costituite da polveri.

Un impianto di abbattimento, composto da filtri a tessuto, è presente a monte del punto di emissione E7. I rifiuti prodotti in questa fase sono vernici di scarto non pericolose (1,9 tonnellate/anno) e vernici di scarto pericolose.

Polimerizzazione

Dopo la verniciatura a polvere, il mobile passa nel forno di cottura, che opera ad una temperatura di circa 180°C. Il forno di cottura è riscaldato da due bruciatori alimentati a metano, aventi ognuno una potenza termica di 600 kW. A questa fase corrispondono tre punti di emissione: E8 ed E9, che provengono rispettivamente dal 1° e 2° bruciatore del forno di cottura (le emissioni sono costituite dai gas di combustione del metano); è presente infine il punto di emissione E10, caratterizzato dalla presenza di polveri.

Riparazioni mobile

All'uscita dal forno di cottura, il mobile è sottoposto ad un controllo visivo. I mobili difettosi vengono avviati alla cabina di riparazione, dove le parti difettose vengono raddrizzate e smerigliate. Successivamente, il mobile riparato ripercorre interamente il ciclo iniziale (sgrassaggio, cataforesi, verniciatura a polvere). La cabina dispone di un sistema di abbattimento ad acqua per le polveri che si generano. Nella fase di smerigliatura è presente il punto di emissione E12, caratterizzato dalla presenza di polveri.

Assemblaggio

I mobili verniciati sono stoccati a terra, in aree specifiche e sui convogliatori aerei per l'asservimento delle linee di montaggio ove si compie l'assemblaggio finale del prodotto.

In questa fase vengono utilizzati i semilavorati descritti in precedenza e i particolari di provenienza esterna. Le quantità giornaliere di materie prime utilizzate consistono in mobili, gruppi oscillanti, motori e contrappesi. L'efficienza del sistema, essendo un'attività quasi esclusivamente manuale, è del 100%. L'avvio e l'arresto della produzione sono immediati.

I principali rifiuti prodotti in questa fase sono: imballaggi di carta e cartone, imballaggi in legno, imballaggi misti e plastica.

Montaggio

In questa fase si provvede al montaggio (con viti) del motore al gruppo oscillante completo. Poi si passa al montaggio del contrappeso superiore e del contrappeso anteriore. Dopo il montaggio dei contrappesi il tutto viene sistemato nel mobile al quale in precedenza sono stati montati i piedini, gli ammortizzatori e le schede elettroniche. Le linee di montaggio sono 4 (di cui due a doppio ramo). In ogni linea la prima fase è destinata al completamento del gruppo oscillante che culmina nel suo inserimento all'interno del mobile verniciato. La seconda fase prevede l'assemblaggio finale del mobile che consiste nel montare meccanicamente tutte le parti mancanti come l'oblò, le pulsantiere, ecc.

Le sostanze secondarie utilizzate in questa fase sono solventi per vernici acriliche e detergenti.

Collaudo

Prima della finitura, la lavabiancheria è soggetta a collaudo, che consiste in una serie di prove funzionali, effettuate in automatico, con la gestione di un controllo computerizzato che determina la qualità e l'accettabilità del prodotto.

Finitura

Completata la sequenza delle verifiche, le lavabiancheria ritornano in linea per la finitura, che consiste nell'aggiunta dei particolari finali alla lavatrice. I particolari aggiunti in questa fase sono tutti di provenienza esterna e non realizzati all'interno dello stabilimento. Le sostanze secondarie utilizzate in questa fase sono: solventi, paste abrasive, vernici spray e stucco poliestere. In questa fase è presente il punto di emissione E13.

Imballaggio

Dopo aver superato i vari test di collaudo, le lavabiancheria sono avviate, mediante nastro trasportatore, all'impianto di imballaggio e quindi verso lo scivolo deputato allo scarico. Nell'impianto di imballaggio ogni singola lavabiancheria viene coperta in parte con dei fogli di polistirolo. Successivamente all'etichettatura automatica, attraverso impianti termoretraibili, viene completata l'operazione di imballaggio. Per il riscaldamento del film plastico si utilizza la combustione del metano. Il consumo è pari a circa 52 m³/h. La potenza termica di combustione è pari a 500 kW. La quantità giornaliera di materia prima utilizzata (film di polietilene) è pari a 1.050 kg/giorno. In tale fase di lavorazione sono presenti due punti di emissione E14 ed E15 provenienti dall'aspirazione dell'impianto di imballaggio. Le emissioni sono costituite da prodotti di combustione del metano e qualche SOV.

Impianto trattamento resine

La produzione di acqua demineralizzata viene ottenuta mediante il demineralizzatore a resine miste (anioniche e cationiche) installato presso l'impianto, in grado di assicurare una produzione massima oraria di 3.500 litri di acqua. La corrente idrica alimentata all'impianto è caratterizzata da una pressione media di 3 atmosfere, mentre il valore in uscita è settato in modo da non superare le 2 atmosfere. La capacità, di produzione di acqua assicurata dall'impianto per ciascun ciclo di funzionamento è funzione della concentrazione della salinità nella portata inviata al trattamento.

Per la rigenerazione delle resine si utilizzano: soda caustica in soluzione al 30%, acido cloridrico in soluzione commerciale al 30%. Il lavaggio delle resine cationiche dall'acido e delle resine anioniche dalla soda viene eseguito con acqua. Gli scarichi dell'impianto demi e delle soluzioni esauste dopo la rigenerazione delle resine vengono convogliati all'impianto di trattamento delle acque reflue.

Impianto di trattamento delle acque reflue

Lo stabilimento Indesit di Teverola, è dotato di un impianto per il trattamento delle acque reflue industriali provenienti dai processi di fosfatazione e verniciatura/cataforesi. Tali acque vengono sottoposte ad un pre-trattamento per essere, quindi, scaricate all'interno del sistema fognario consortile dell'ASI Aversa Nord dal quale sono poi addotte all'impianto di depurazione di Area Casertana (sito in Comune di Marcianise), ove ha luogo il completamento dei processi depurativi.

L'impianto di pre-trattamento è allocato all'interno di un capannone dotato di aperture in corrispondenza della parte superiore delle quattro pareti laterali. Esso è del tipo chimico-fisico basato, sostanzialmente, sull'applicazione di processi di neutralizzazione, precipitazione, adsorbimento, scambio ionico, flocculazione e sedimentazione ed è composto da una vasca stoccaggio di circa 250 m³ di volume (corrispondente a circa il doppio del volume giornaliero di acqua prodotta, in modo da poter far fronte ad eventuali guasti o esigenze di manutenzione della fase di processo). E' realizzata in carpenteria metallica da 4 mm, con rinforzi a C. Internamente, la vasca è protetta da uno strato di vernice epossidico-bituminosa, mentre esternamente è stata trattata con vernice antiruggine ed uno strato di verniciatura finale. Essa è munita di sonda di livello a 4 contatti: livello massimo, con segnalazione ottica di allarme; livello alto, in corrispondenza del quale ha inizio l'avvio dell'alimentazione alla successiva fase di detossificazione; livello basso, con blocco automatico dell'alimentazione alla detossificazione; livello minimo, in corrispondenza del quale si deve provvedere al blocco manuale dell'alimentazione alla detossificazione. Inoltre, all'interno della vasca è disposto un sistema di aerazione (che impedisce la sedimentazione del materiale sospeso ed assicura l'omogeneizzazione del suo contenuto) mentre al suo esterno sono disposte 2 pompe che consentono di sollevare l'acqua da trattare al bacino di processo. L'acqua proveniente dal bacino di stoccaggio, viene introdotta in quello di processo, costituito in carpenteria metallica da 4 mm e dotato di rinforzi a C, con un volume di 30 m³ dove avviene il vero e proprio trattamento depurativo. Il fango prodotto nella fase di sedimentazione viene temporaneamente accumulato all'interno di un bacino metallico con volume di 40 m³ e, quindi, sottoposto all'operazione di disidratazione per mezzo di un filtro-pressa, che consente di separare la frazione secca da quella liquida.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

Sezione Emissioni												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					Autorizzata	Misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	E	Sgrassaggio	Tunnel di fosfatazione	----		14.700	Etossilati	150	> 2	24	NRA	NRA
E2	E	Asciugatura in forno	Attivazione/Forno asciugatura	----		13.800	Acido Fosforico H ₃ PO ₄	----	----	24	2,2	0,0304
E3	E	Verniciatura	Cabina verniciatura- cataforesi	----		4.183	Fenolo	20	> 1	24	0,02	0,0001
							2butossietanolo	150	> 2		12,0	0,052
							1fenossipropan-2- olo	150	> 2		8,0	0,036
E4	E	Appassimenti	Tunnel di appassimento- Cataforesi	----		1.497	Fenolo	20	> 0,1	24	0,02	0,0001
							2butossietanolo	150	> 2		12,0	0,052
							1fenossipropan-2- olo	150	> 2		8,0	0,036
E5	E	Polimerizzazione	Forno di cottura- Cataforesi	----		1783	Fenolo	20	> 0,1	24	0,1	0,0001
							2butossietanolo	150	> 2		46,0	0,0876
							1fenossipropan-2- olo	150	> 2		42,5	0,0809
E6	E	Polimerizzazione	Bruciatore del forno di cottura-cataforesi	----		440	NO _x	350	> 5	24	32,0	0,0137
E7	E	Elettrodeposizione	Cabina di verniciatura a polvere	AB1		14.500	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	16	0,75	0,009
E8	E	Polimerizzazione	Bruciatore del forno di cottura-vernicatura a polvere	----		315	NO _x	350	> 5	16	36,0	0,0122
E9	E	Polimerizzazione	Bruciatore del forno di cottura-vernicatura a polvere	----		330	NO _x	350	> 5	16	36,0	0,0122
E10	E	Polimerizzazione	Bruciatore del forno di cottura-vernicatura a polvere	----		770	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	16	0,33	0,0003

E11	E	Saldatura	Puntatrici	----		4.190	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	24	n.r.	n.r.
							Cadmio	0,2	0,001		n.r.	n.r.
							Cromo	5	0,025		n.r.	n.r.
							Piombo	5	0,025		n.r.	n.r.
							Nichel	1	0,005		n.r.	n.r.
E12	E	Smerigliatura	Cabina di riparazione	AB2		7.670	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	24	0,4 - 0,8	0,003 - 0,006
E13	E	Montaggio Collaudo Finitura	Cabina ritocchi	----		11.900	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	15	0,2 - 0,6	0,0023 - 0,007
							Acetato di 1 metil 2 metossietil	20	> 0,1		3,21 – 4,16	0,0376 - 0,0493
							Ftalato di benzile e butile	20	> 0,1		0,04	0,0005
							Etilbenzene	150	> 2		0,21	0,0025
							Metacrilato di metile	150	> 2		0,38	0,0044 - 0,0045
							Metil isobutil chetone	150	> 2		0,2 - 0,7	0,0023 - 0,0083
							Butanone	300	> 3		0,3 - 0,7	0,0035 - 0,0083
							Toluene	300	> 3		0,37	0,0044
							Xilene	300	> 3		0,74 - 0,98	0,0087 - 0,0116
							Acetato di etile	600	> 4		0,32 - 0,57	0,0037 - 0,0068
E14	E	Imballaggio		----		3.780	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	15	NRA	----
							NO _x	350	> 5		14 – 24	0,0454 - 0,0908
							SOV	600	> 4		NRA	----
E15	E	Imballaggio		----		3.380	Polveri	150	< 0,1 > 0,5	15	NRA	----
							NO _x	350	> 5		16 – 22	0,0528 - 0,0748
							SOV	600	> 4		NRA	----

Gli impianti di contenimento delle emissioni sono descritti nel seguito.

Sistemi di abbattimento

A monte del punto di emissione E7 è presente un impianto di abbattimento delle polveri composto da filtri a tessuto. Lo stesso è dimensionato per un flusso da trattare di 16.000 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. A monte del punto di emissione E12 è presente un impianto di abbattimento a velo d'acqua. Tale impianto è servito da una vasca di capienza pari a circa 1.500 litri. L'impianto funziona a ricircolo e parziale ricambio realizzato tramite un rubinetto ed uno scarico a sfioramento.

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:

- linea cesto;
- mensa;
- impianto trattamento acque.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque di scarico provenienti dallo stabilimento di Teverola 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 e delle soluzioni esauste dopo la rigenerazione delle resine oltre che le acque utilizzate per l'impianto di abbattimento presente al punto di emissione E12 ;
2. acque reflue industriali provenienti dal sistema di raffreddamento degli impianti e dalla fase di collaudo;
3. acque di origine meteorica, provenienti dalle superfici coperte dello stabilimento e dalle aree scoperte impermeabilizzate;
4. acque dei servizi igienici e sanitari che sono convogliate in una rete fognaria indipendente, allacciata ad otto fosse settiche Imhoff; gli effluenti da tali vasche sono collegati alla stessa rete fognaria interna che raccoglie le acque meteoriche e convogliate successivamente al collettore di scarico a monte del pozzetto fiscale.

Impianto di prima pioggia

Lo stabilimento della Indesit di Teverola si sta dotando di un sistema di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia delle aree di parcheggio. 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 Teverola e Carinaro 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

Nello stabilimento della Indesit di Teverola non si effettuano attività di gestione rifiuti né di tipo zootecnico. Non sono infine presenti "attività accessorie, tecnicamente connesse" di rilevanza ambientale.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Indesit Company di Teverola 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 quantitativi superiori ai limiti fissati dal citato decreto.

B.3.6 Produzione di Rifiuti

La produzione di rifiuti dell'impianto di Teverola relativa all'anno 2008 è stata la seguente:

Descrizione del rifiuto	Quantità (t)	Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione
Acido cloridrico	4,10	3.4	06 01 02*	Pericoloso	liquido	D15
Vernici di scarto pericolose	8,28	8.1	08 01 11*	Pericoloso	Fangoso palabile	D15
Vernici di scarto non pericolose	1,90	8.1	08 01 12	Non Pericoloso	Fangoso palabile	D15
Fanghi delle vernici di scarto pericolose	1,10	6.1	08 01 17*	Pericoloso	Fangoso palabile	D15
Trucioli di metallo ferroso	1.646,81	2.1-2.2-2.3	12 01 01	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Trucioli di materiali non ferrosi	181,84	1.1-1.2-1.3-	12 01 03	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13

		1.5-1.6-1.7-9				
Cere e grassi esauriti	0,08	1.8	12 01 12*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Soluzioni acquose di lavaggio	1,32	3.1	12 03 01*	Pericoloso	Liquido	D15
Olio per lubrificazione	3,46	2 – 10	13 02 08*	Pericoloso	Liquido	R13
Emulsioni esauste	3,50	2 – 10	13 08 02*	Pericoloso	Liquido	D15
Imballaggi carta e cartone	443,94	11.1	15 01 01	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi in legno	13, 38	7.1	15 01 03	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi misti	496,98	7.1 – 7.4	15 01 06	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Imballaggi contenenti sostanze pericolose	32,71	3 – 6	15 01 10*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Assorbenti contaminati da sostanze pericolose	4,92	da 1 a 10	15 02 02*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Apparecchiature fuori uso	6,50	10	16 02 14	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	1,02	10	16 02 16	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Ferro e acciaio	59,80	1.1-1.2-1.5- 1.6-1.7-9	17 04 05	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Terra e rocce	0,80	10	16 02 14	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Rifiuti di costruzione e demolizione contenenti sostanze pericolose	13,73	10.2	17 09 03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15
Plastica	2,78	7.4	20 01 39	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13
Fanghi fosse settiche	13,52	Bagni, uffici e mensa	20 03 04	Non Pericoloso	Liquido	D8

Tabella rifiuti prodotti (anno 2008)

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 seguito delle indicazioni ricevute in sede di prima analisi dell'AIA, 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 della 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 allegato.
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 sarà ricondotto ad un sistema chiuso anche l'impianto del reparto Produzione mobili.
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, nel prossimo quinquennio, 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	E1		E2	
Altezza camino dal piano campagna (m)	12,00		12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)	ø 0,7		ø 0,7	
Temperatura (°C)	25		25	
Portata (Nm ³ /h)	14.700		13.800	
Durata delle emissioni (h/d)	24		24	
Provenienza emissioni	Tunnel fosfatazione		Forno asciugatura	
Combustibile utilizzato				
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
Etossilati	0,1	0,0015	-	-
Acido fosforico (H ₃ PO ₄)	-	-	2,2	0,03
HF	-	-	2,0	0,03

Punti di emissione	E3		E4		E4*	
Altezza camino dal piano campagna (m)	12,00		12,00			
Diametro camino allo sbocco (m)	ø 0,35		ø 0,25			
Temperatura (°C)	25		52			
Portata (Nm ³ /h)	4.183		1.497			
Durata delle emissioni (h/d)	24		24			
Provenienza emissioni	Cabina verniciatura-Cataforesi		Tunnel appassimento-Cataforesi			
Combustibile utilizzato						
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)
Fenolo	0,03	0,00013	0,120	0,002	0,120	0,002
2 Butossietanolo	15	0,065	70	0,11	35	0,05
1 Fenossipropan-2-olo	10	0,05	45	0,07	25	0,04
Acido acetico	0,3	0,00013	-	-	-	-

E4*: Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro diciotto mesi dal rilascio della presente autorizzazione.

Punti di emissione		E5		E5 **		E6	
Altezza camino dal piano campagna (m)		12,00				12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)		ø 0,4				ø 0,25	
Temperatura (°C)		90				154	
Portata (Nm ³ /h)		1.783				440	
Durata delle emissioni (h/d)		24				24	
Impianto termico	Alimentazione	--		--		METANO	
	Potenzialità (MW)					0,6	
	Rilevatore in continuo					NO	
Provenienza emissioni		Forno cottura-Cataforesi				Bruciatore forno cottura-Cataforesi	
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)
Fenolo		0,120	0,0025	0,120	0,0025	-	-
2 Butossietanolo		55	0,1	35	0,06	-	-
1 Fenossipropan-2-olo		45	0,08	25	0,05	-	-
NO _x		-	-	-	-	40	0,02

E5**: Nuovi limiti a seguito dell'installazione dei sistemi di abbattimento che dovrà essere realizzata entro diciotto mesi dal rilascio della presente autorizzazione.

Punti di emissione		E7		E8	
Altezza camino dal piano campagna (m)		12,00		12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)		ø 0,7		ø 0,23	
Temperatura (°C)		24		150	
Portata (Nm ³ /h)		14.500		315	
Durata delle emissioni (h/d)		24		24	
Impianto termico	Alimentazione			METANO	
	Potenzialità (MW)			0,6	
	Rilevatore in continuo			NO	
Provenienza emissioni		Cabina verniciatura a polvere		Bruciatore forno cottura Verniciatura a polvere	
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)
Polveri *		2	0,03	-	-
NO _x		-	-	40	0,015

* per il parametro "Polveri" del punto di emissione E7 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione		E9		E10	
Altezza camino dal piano campagna (m)		12,00		12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)		ø 0,23		ø 0,23	
Temperatura (°C)		150		150	
Portata (Nm ³ /h)		330		770	
Durata delle emissioni (h/d)		24		24	
Impianto termico	Alimentazione	METANO			
	Potenzialità (MW)	0,6			
	Rilevatore in continuo	NO			
Provenienza emissioni		Bruciatore forno cottura Verniciatura a polvere		Forno cottura - Verniciatura a polvere	
Sistemi d'abbattimento					
Inquinanti		Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm ³)	Flusso massa (Kg/h)
NO _x		40	0,015	-	-
Polveri		-	-	2	0,002

Punti di emissione	E11		E12	
Altezza camino dal piano campagna (m)	12,00		12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)	ø 0,45		ø 0,79	
Temperatura (°C)	25		22	
Portata (Nm³/h)	4.190		7.670	
Durata delle emissioni (h/d)	24		24	
Provenienza emissioni	Puntatrici		Cabina di riparazione	
Combustibile utilizzato				
Sistemi d'abbattimento			Impianto di abbattimento a velo d'acqua	
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri *	5	0,02	2	0,02
Cadmio	0,012	0,0001	-	-
Cromo	0,120	0,001	-	-
Piombo	0,012	0,0001	-	-
Nichel	0.120	0.001	-	-

* per il parametro "Polveri" del punto di emissione E12 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E13	
Altezza camino dal piano campagna (m)	12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)	ø 0,40	
Temperatura (°C)	90	
Portata (Nm³/h)	11.900	
Durata delle emissioni (h/d)	24	
Provenienza emissioni	Cabina ritocchi	
Sistemi d'abbattimento		
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri	1	0,012
Acetato di 1 metil 2 metossietil	4,5	0,06
Ftalato di benzile e butile	0,12	0,0015
Etilbenzene	1,5	0,02
Metacrilato di metile	0,5	0,01
Metil isobutil chetone	1,5	0,02
Stirene	0,012	0,00015
Butanone	0,8	0,01
Toluene	3	0,04
Xilene	1,5	0,2
Acetato di etile	1,5	0,2
Acetone	3	0,04
Etanolo	1,2	0,015

* per il parametro "Polveri" del punto di emissione E13 dovrà essere fatta anche la caratterizzazione chimico-fisica

Punti di emissione	E14		E15	
Altezza camino dal piano campagna (m)	12,00		12,00	
Diametro camino allo sbocco (m)	ø 0,56		ø 0,56	
Temperatura (°C)	35		35	
Portata (Nm³/h)	3.780		3.380	
Durata delle emissioni (h/d)	24		24	
Provenienza emissioni	Imballaggio		Imballaggio	
Sistemi d'abbattimento				
Inquinanti	Conc.ne (mg/Nm³)	Flusso massa (Kg/h)	Conc.ne (mg/Nm³)	Flusso massa (Kg/h)
Polveri	2	0,01	2	0,01
NO_x	30	0,12	30	0,12
SOV	1,5	0,001	1,5	0,01

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 Teverola (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 fugitive, 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;
 - integrare i parametri previsti per i punti di emissione E7, E12 ed E13 con la caratterizzazione chimico-fisica delle polveri;

- la ditta dovrà realizzare un impianto di abbattimento delle emissioni dei camini E3, E4 ed E5 per la riduzione delle concentrazioni dei composti organici in esse contenuti entro 18 (diciotto) 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 Teverola (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 vengono convogliate anche gli scarichi dell'impianto demi e delle soluzioni esauste dopo la rigenerazione delle resine, oltre che le acque utilizzate per l'impianto di abbattimento presente al punto di emissione E12;
- b. Acque reflue industriali provenienti dal sistema di raffreddamento degli impianti e dalla fase di collaudo;
- 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 Teverola (CE) dovrà assicurare il rispetto dei parametri fissati dalla tab. 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n. 152/2006 per 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 Teverola (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 Teverola (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 Teverola (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 Teverola (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 Teverola (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 Teverola (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.