

ALLEGATO B

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ICIMENDUE S.R.L.
Anno di fondazione	1992
Sede Legale	Corso Trieste 63 – Caserta -
Sede operativa	Zona Industriale ASI Marcianise Sud – Marcianise (CE) -
Gestore dell'impianto IPPC	Ing. Enrico Mensitieri
Settore di attività	“Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno”
Codice attività (Istat 1991)	21.25
Codice attività IPPC	6.7
Codice NOSE-P	107.04
Codice NACE attività IPPC	21.25
Codificazione Industria Insalubre	Industria insalubre di prima classe – Tabella C – punto 24 “Tipografie con rotative”
Dati occupazionali	N° addetti: 54
Numero di turni/giorno	tre
Giorni/settimana	dal lunedì al venerdì ed il sabato fino alle 13

QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

B.1 Inquadramento del complesso e del sito

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'azienda Icimendue s.r.l. è stata costituita come società nel 1992 ed opera nel settore degli imballaggi flessibili (Flexible packaging) che trova particolare applicazione nell'industria alimentare.

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

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva stimata
1	6.7	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno	

Tabella B 1 – Attività IPPC

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta [m ²]	Superficie scoperta pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
circa 24.022	circa 7.346	Circa 7.858	Circa 8.818

Tabella B 2 Superfici coperte e scoperte dello Stabilimento

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento Icimendue s.r.l. è ubicato nella zona industriale ASI Marcianise Sud, 81025 Marcianise (CE) a circa 2.5 Km dal comune di Marcianise (CE) ed è riportato nel foglio n°21 particelle 14/c, 15 /c, 16/c, 100/c, 101/c, 18/a, 22/a, 72/a, 111/a.

B.1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Ente competente	Norme di riferimento
Aria	Decreto Dirigenziale n. 224 25.09.2009	Regione Campania	D.Lgs. 59/2005
Scarico acque reflue	Decreto Dirigenziale n. 224 25.09.2009	Regione Campania	D.Lgs. 59/2005
Concessioni edilizie	Prot. n° 19336/94, n° 7016/95; prot. SUAP n° 550/04	Comune di Marcianise (CE)	Legge 17/08/1942 n. 1150 Legge 28/02/1985 n. 47
Certificato di igienicità	Prot. N° 3582 del 14/01/98	ASL CE/1 – distretto sanitario 34 – Marcianise (CE)	DM 05/09/94
Certificato Sanitario	N° 15 del 16/02/98	Provincia di Caserta	Regolamento 25/03/1996 L.R. 8/03/1985 n. 13
CPI	16/06/96, 31/07/99, 19/02/97, 31/03/00, 31/01/01, 08/02/04, 01/03/04, 01/03/07		D.M. 16/02/82, DPR 12/01/98 n. 37, DM 10/03/98
Autorizzazione per l'emungimento d'acqua dal pozzo trivellato	3595 del 17/04/98	Provincia di Caserta – Settore Ecologia ed Ambiente – Ufficio Acque	L. 27/12/2002 n. 289

Tabella B3 Stato autorizzativo dello stabilimento Icimendue s.r.l

B.2 QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

La Icimendue S.r.l. è un'azienda che opera nel settore degli imballaggi flessibili ed è specializzata nella stampa rotocalco e nell'accoppiamento di imballaggi flessibili, principalmente per alimenti. Produce imballaggi per:

- pasta
- merendine
- biscotti
- snack dolci e salati
- salumi e latticini
- frutta fresca e secca
- gelati e surgelati
- saponi
- tabacco da pipa

Nell'azienda vengono effettuati tre turni lavorativi dal lunedì al venerdì ed il sabato fino alle 13.

Il funzionamento dell'impianto è di tipo discontinuo, con una condizione di esercizio che oscilla tra i 180 mt/min e 300 mt/min.

Il volume di produzione è di 2.778 t/a.

B.2.2. Materie prime e prodotti

Le quantità di materie prime utilizzate e dei prodotti sono riportate nelle seguenti tabelle:

Materie prime	2004(ton)	2005(ton)	2006(ton)	Modalità di calcolo
Polipropilene	883	693	1185	Misurato
Poliestere	139	118	106	Misurato
Nylon	0.5	4	5	Misurato
Polietilene	64	84	64	Misurato
Carta	536	383	427	Misurato
Film metallizzati	649	631	753	Misurato
Adesivi	130	142	171	Misurato
Inchiostri	309	310	324	Misurato
Vernici	34	37	55	Misurato
Primer	23	21	19	Misurato
Solventi (Acetato di etile, alcool etilico)	275	145	170	Misurato
Saldanti a freddo	39	58	55	Misurato

Prodotti	Quantità (t)			Modalità di calcolo
	2004	2005	2006	
Film singolo stampato	372	242	283	Misurato
Film singolo neutro	325	359	580	Misurato
Film accoppiato stampato	1720	1545	1827	Misurato
Film accoppiato neutro	104	105	89	Misurato
	2521	2251	2779	Misurato

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico avviene attraverso acquedotto consortile della zona industriale ASI Marcianise Sud e pozzo.

I principali consumi idrici sono imputabili alle seguenti attività:

- processo produttivo per il reintegro di impianto di raffreddamento a circuito chiuso (acqua di pozzo)
- impianto antincendio (acqua di pozzo)

- uffici (usi civili)

Di seguito sono riportati i consumi idrici relativi all'ultimo triennio:

Consumi idrici (mc)		
2004	2005	2006
10108	13079	15027

Consumi energetici

L'Azienda utilizza energia per la produzione, per l'illuminazione dei locali e per le utilities.

Le fonti sono costituite da:

a) energia elettrica:

- macchinari (rotativa rotocalco, accoppiatrice/laccatrice, taglierine)
- impianti di servizio (recupero solventi, lavatrice)
- corpi illuminanti
- apparecchiature varie (impianto di condizionamento)
- carica batterie carrelli
- servizi di stabilimento

b) gas metano:

- centrale termica ad olio diatermico

La centrale termica viene utilizzata per il riscaldamento dell'aria dei forni di ventilazione delle macchine rotative attraverso olio diatermico a temperature elevate. La potenzialità della caldaia è di 5.000.000 Kcal/h ed il combustibile utilizzato è gas metano.

c) gasolio:

- impianto di emergenza gruppo elettrogeno

I consumi riferiti all'ultimo triennio sono riportati nella seguente tabella:

Consumi energetici				
		2004	2005	2006
Energia elettrica	kWh	3.000	2.889	2.786
Gas metano	mc	598.516	587.280	532.645
Gasolio	Kg	400	250	200

B.2.4. Ciclo produttivo

Le principali fasi del processo produttivo sono le seguenti:

Fase 1: Accettazione-Scarico-Magazzinaggio (materie prime)

Fase 2: Stampa e/o accoppiamento

Fase 3: Taglio e ribobinatura

Fase 4: Operazioni finali

Fase 1: Accettazione-Scarico-Magazzinaggio (materie prime)

La merce arriva in stabilimento attraverso trasporto su camion. Gli addetti allo scarico provvedono a prelevare ed a movimentare i pallet, a mezzo di muletti elettrici.

Le materie prime sono la carta, film plastici, adesivi e inchiostri. Le prime due sono stoccate sotto forma di bobine pallettizzate in uno specifico deposito interno. Il deposito degli inchiostri ed adesivi è costituito da una base in calcestruzzo armato ed una tettoia con struttura mobile, ubicata all'esterno.

Fase 2: Stampa e/o accoppiamento

Per la fase di stampa gli operatori di macchina provvedono manualmente al disimballo delle bobine avendo cura di depositare i vari componenti dell'imballo (flange, stretch, regette, cartoni, pedane) in apposita zona e contenitori. Le bobine vengono sollevate con un sollevatore elettrico a culla e, dopo inserimento di un albero all'interno del mandrino, posizionate sugli sbobinatori dell'impianto di stampa o accoppiamento. Gli inchiostri e adesivi vengono movimentati con l'utilizzo di un carrello elettrico dall'area di stoccaggio a bordo macchina.

Il processo di stampa sui film di materia plastica o di carta è realizzato attraverso una rotativa rotocalco ad 11 elementi stampa; sui primi 10 elementi si esegue la stampa fino a 11 colori mentre sull'undicesimo elemento si può eseguire l'accoppiamento del film stampato con un altro film neutro per dare all'imballaggio caratteristiche particolari di consistenza, barriera e saldabilità. In ciascuno elemento stampa ruota un cilindro inciso che applica i singoli inchiostri sul substrato in movimento al fine di ottenere il prodotto stampato come richiesto dal cliente.

Il singolo elemento stampa è costituito dal gruppo stampa (carrello, cilindro, rullo pressore etc) e dalle cappe di aspirazione dove vengono estratti i solventi (essenzialmente acetato di etile) in cui sono sciolti gli inchiostri. L'aria carica di solvente alimenta, attraverso opportuni collettori, l'impianto di recupero.

Gli inchiostri, le vernici e gli adesivi, dopo opportune miscelazioni e diluizioni con solvente di processo (acetato di etile) vengono travasati in appositi serbatoi con pompe che alimentano i calamai di pescaggio dei cilindri di stampa.

L'impianto stampa è inoltre costituito da due assi svolgitori ed un aspo avvolgitore, dove vengono riavvolti i film stampati e/o accoppiati.

La bobina stampata viene prelevata con un sollevatore elettrico e posizionata nella zona di stoccaggio dei semilavorati.

La fase di accoppiamento avviene con adesivi poliuretanici a base solvente e/o con adesivi a base acqua.

L'estrazione dei solventi dai substrati viene effettuata in apposite cappe dove circola aria preriscaldata.

L'aria di estrazione per i prodotti a base etilacetato viene direzionata verso l'impianto di recupero.

Le bobine stampate ed accoppiate vengono posizionate in apposita area di stoccaggio dei semilavorati in attesa del taglio. Gli operatori del taglio provvedono al prelievo delle bobine madri con appositi transpallet e/o per mezzo di carrello elettrico ed al loro carico sulla macchina taglierina.

Con lo stesso principio di funzionamento lavora l'accoppiatrice/spalmatrice, che stampa e/o accoppia su un unico elemento stampa.

La macchina è equipaggiata con un trattatore corona, per il trattamento preliminare del film. L'impianto è costituito da un generatore e da una stazione di scarica montata presso lo svolgitore. Il film è sottoposto a scariche elettriche ad altissima tensione, per consentire l'adesione sul lato trattato degli inchiostri, adesivi, ecc. Il film in uscita dallo svolgitore è fatto passare su un rullo all'interno della stazione di scarica; una serie di elettrodi, disposti a semicirconferenza intorno al rullo, emette le scariche elettriche sul film.

Fase 3: Taglio e ribobinatura

Il processo di taglio viene effettuato su tre macchine taglierine/ribobinatrici e consiste nella fase di riduzione delle bobine madri in bobinette finite delle dimensioni richieste. Durante questa fase si provvede anche all'eliminazione del materiale di scarto prodotto durante la fase di stampa ed alla rifilatura delle bobine madri.

Fase 4: Operazioni finali

Queste operazioni consistono nell'imballaggio delle bobine stampate e tagliate, nella pesatura e allestimento e nell'immagazzinamento.

I pallet così ottenuti sono poi trasferiti con muletti o transpallet nel reparto magazzino prodotti finiti dove viene effettuata la pesatura, l'allestimento e la chiusura con film stretch (nel caso di scatoloni), operazione quest'ultima effettuata con apposita macchina semiautomatica. L'immagazzinamento del prodotto finito viene effettuato in una zona ben delimitata del magazzino. Le pedane di prodotto finito vengono caricate su camion o containers destinati all'utilizzatore finale.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

Vengono riportati di seguito tutti i punti di emissione (anno di riferimento 2011).

N° camini	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	Portata[Nm ³ /h]		(i) Inquinanti					
			Autoriz- zata	misura- ta	Tipolo- gia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
						Conc. [mg/ Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Conc. [mg/ Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
1A	Centrale termica	Centrale termica	639	387	NOx	350			75	83
1B	Centrale termica	Centrale termica	639	-	NOx	350			83	91
2	Impianto recupero solventi	Impianto recupero solventi	115.000	-	COV	< 100	750		5	369
3A,3B, 3C,3D, 3E	Emissioni emergenza impianto R945	Impianto rotocalco R945	Evacuazioni di emergenza R945 o quando non vi è utilizzazione di solventi negli elementi stampa							
4	Sfiato compressione aria	Impianto aria compress	Sfiato compressore privo di inquinanti							
5	Sfiato di sicurezza lavatrice	Impianto lavatrice bacinelle	Sfiato di sicurezza della lavatrice collegata all'impianto di abbattimento							
6A,6B, 6C,6D, 6E, 6F	Sfiati emergenza lavatrice	Impianto lavatrice bacinelle	Sfiato di sicurezza della lavatrice collegata all'impianto di abbattimento							
7	Sfiato serbatoio olio diatermico	Centrale termica	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo							
8	Scarico gruppo elettrogeno	Gruppo elettrogeno	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo							
9	Sfiato di emergenza impianto Nordmeccanica	Accoppiatrice Combi	Evacuazione di emergenza Combi o quando non vi è utilizzazione di solventi nell'elemento stampa							
10	Impianto di abbattimento ozono	Impianto Nordmeccanica Combi	2.000	1974	Ozono COV	1 -	2 -		0,1 0,3	0,14 0,4
11	Cappa laboratorio	Laboratorio	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo							
12	Cappa mensa	Mensa	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo							
13	Impianto di trattamento delle acque reflue	Impianto trattamento acque	Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo							

14	Svolgitore primario impianto R945	Impianto rotocalco R945	1600	1294	Ozono COV	< 0,1 -	-	-	<0,1 -	<0,1 -
15	Svolgitore secondario impianto R945	Impianto rotocalco R945	2500	2148	Ozono COV	< 0,1 -	-	-	<0,1	<0,15
16	Emissioni di emergenza impianto R960	Impianto rotocalco R960	Evacuazione di emergenza R960 o quando non vi è utilizzazione di solventi negli elementi stampa							
17	Svolgitore primario impianto R960	Impianto rotocalco R960	1600	-	Ozono COV	< 0,1 -	-	-	<0,1 -	<0,1 -
18	Svolgitore secondario impianto R960	Impianto rotocalco R960	1600	-	Ozono COV	< 0,1 -	-	-	<0,1 -	<0,1 -
19	Impianto Electron beam	Impianto rotocalco R960	2500	-	Ozono COV	< 0,1 -	-	-	-	-

Piano Gestione Solventi anno 2007

Emissione convogliata (concentrazione media)	70 mg/Nmc (limite 100)
Emissione diffusa (% input)	18,7 % (limite 20)
Emissione totale	297 t/a

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque reflue di scarico prodotte dallo stabilimento comprendono:

- Acque reflue della torre evaporativa
- Acque reflue domestiche
- Acque meteoriche

La rete fognaria dello stabilimento è di tipo separato. Lo scarico delle acque uso domestico dopo accurata depurazione nel depuratore biologico dello stabilimento viene convogliato in fognatura consortile. Per le acque meteoriche di dilavamento la ditta ha realizzato un idoneo sistema di raccolta, convogliamento e trattamento prima dello scarico.

Periodicamente vengono effettuate le analisi sugli scarichi .

I risultati delle ultime analisi effettuate a febbraio 2012 sono riportati nella seguente tabella:

PARAMETRO	Unità di misura	Campione	TAB. 3 Dlgs 152/06
pH	-	7,87	5,5-9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	15	≤200
BOD5	mg/L O ₂	20	≤250
COD	mg/L O ₂	35,4	≤500
Azoto ammoniacale	mg/L NH ₄ ⁺	<0,4	≤30
Azoto nitroso (N)	mg/L N	<0,1	≤0,6
Azoto nitrico	mg/L N	3,39	≤30
Tensioattivi totali	mg/L ABS	<0,1	≤4
Idrocarburi totali	mg/L	<1	≤ 10

Tabella B 17 Emissioni idriche:portata

B.3.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Per la valutazione delle emissioni sonore sono state effettuate dei rilievi fonometrici presso lo stabilimento al fine di valutare la situazione relativa all'impatto acustico determinato dall'attività sul contesto urbanistico circostante in riferimento alla L. 447/1995, D.P.C.M.1991, D.P.C.M.1997, DM 1998 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Marciianise.

L'azienda è ubicata nella zona industriale Marciianise Sud in un'area classificata nel vigente piano di zonizzazione acustica Comunale come zona di classe VI, "Zona esclusivamente industriale".

Pertanto i seguenti limiti assoluti di immissione sono:

- Orario diurno (ore 6.00-22.00): 70 dB(A)
- Orario notturno (ore 22.00-6.00): 70 dB(A)

La strumentazione utilizzata è conforme con le specifiche previste dagli standard di cui alla classe 1 delle norme EN 60651 e EN 60804 e comprende:

- fonometro-analizzatore di precisione tipo 2260 della Bruel & Kjaer
- microfono Bruel & Kjaer mod. 4189
- calibratore Bruel & Kjaer mod. 4231

I rilievi sono stati effettuati nelle ore diurne con lo stabilimento funzionante a pieno regime, non ci sono stati disturbi dovuti a pioggia o altri eventi naturali. Il microfono è stato posizionato in tutti i rilievi effettuati ad un'altezza dal piano di calpestio di 1,50 m rivolto verso le sorgenti sonore in esame. Il 16.12.2010 sono state monitorate 7 posizioni distribuite all'interno dei confini dell'area di pertinenza dello stabilimento, in corrispondenza delle sorgenti sonore maggiormente significative, mentre il 20.09.2011 sono state prese in considerazione ulteriori 3 posizioni all'esterno dei confini dello stabilimento, in aree non utilizzate per lo svolgimento di alcuna attività, in prossimità dei confini con altre aziende. Questi ultimi rilievi, effettuati lungo le direttrici che congiungono le sorgenti sonore più significative con i confini con altre aziende, hanno consentito di verificare il rispetto dei limiti assoluti di emissione prescritti.

- I livelli sonori rilevati sono riportati nella tabella che segue. Si rimanda alla documentazione agli atti per informazioni più dettagliate sui rilievi e per l'individuazione dei punti di misura.
-

N°rilievo	N°file	Data	Ora	Durata	Leq dB(A)
1	245.S3D	16/12/2010	11:44	5'	64,0
2	246.S3D	16/12/2010	11:51	5'	69,0
3	247.S3D	16/12/2010	11:57	5'	68,5
4	249.S3D	16/12/2010	12:11	5'	66,4
5	250.S3D	16/12/2010	12:17	5'	61,0
6	251.S3D	16/12/2010	12:24	5'	59,2
7	252.S3D	16/12/2010	12:35	5'	59,4
8	204.S3D	20/09/2011	10:31	5'	56,0
9	205.S3D	20/09/2011	10:39	5'	55,8
10	206.S3D	20/09/2011	10:51	5'	63,1

Tabella rilievi fonometrici

Sulla base dei valori misurati si evince che non viene mai superato il limite assoluto di immissione di 70dB(A) previsto per le zone esclusivamente industriali, pertanto non si determinano situazioni non conformi alla normativa vigente.

B.3.4 Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

Allo stato attuale, il ciclo tecnologico dello stabilimento non prevede emissioni al suolo.

B.3.5 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale ICIMEN2 non svolge attività a rischio di incidente rilevante e non è soggetto a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

B.3.6 Produzione di Rifiuti

I rifiuti prodotti nel 2006 sono:

- Imballaggi in plastica, in carta e cartone, in materiali misti
- Imballaggi metallici
- Batterie al piombo
- Cavi
- Acidi di decapaggio
- Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti
- Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi
- Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose
- Adesivi e sigillanti di scarto
- Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
- Toner per stampa esauriti
- Altri oli per ingranaggi e lubrificazione
- Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
- Batterie al nichel-cadmio
- Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
- Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi

Tutti i rifiuti solidi prodotti nello stabilimento sono stoccati in apposite aree delimitate ed individuate dal codice CER di appartenenza. Tutti i rifiuti sono posti al riparo dalle intemperie, ed in particolare per i rifiuti liquidi sono presenti delle vasche di contenimento onde evitare perdite accidentali. I rifiuti sono conferiti alle ditte di smaltimento/recupero senza alcun tipo di trattamento.

Di seguito sono stati elencati i rifiuti, le quantità smaltite nell'ultimo triennio, le modalità di stoccaggio, l'impianto/fase di utilizzo e la destinazione finale.

CER	Descrizione	Q.tà smaltite			Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Destinazione finale
		2004	2005	2006			
070104*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	680	1.380	1.120	Fusti	Fase 2	Smaltimento
070208*	Altri fondi e residui di reazione	5.550	7.706	5.943	Fusti	Lavatrice (fase 2)	Smaltimento
080312*	Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	4.920	7.170	8.113	Fusti	Fase 2	Smaltimento
080313	Scarti di inchiostro diversi di quelli di cui alla voce 080312	3.127	3.520	1.060	Fusti	Fase 2	Smaltimento
080318	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317	20	10	14	Fusti	Attività ausiliarie (uffici)	Smaltimento
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	1.260		4.870	Fusti	Fase 2	Smaltimento
080410	Adesivi e sigillanti di scarto diversi di quelli di cui alla voce 080409	8.600	7.385	4.340	Fusti	Fase 2	Smaltimento
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti diversi da quelli di cui alla voce 080415	3.267	8.898	10.728	Fusti	Fase 2	Smaltimento
110105*	Acidi di decappaggio		220	2.020	Fusti	Fase 2	Smaltimento
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	150	410	50	Fusti	Fase 2	Recupero
150101	Imballaggi in carta e cartone	21.740	22.980	22.930	Cassoni da 20 mc	Fase 2	Recupero
150102	Imballaggi in plastica	2.832	67.681	246.301	Cassoni da 20 mc	Fase 2	Recupero
150103	Imballaggi in legno	5.480			Area esterna	Fase 2	Recupero
150104	Imballaggi metallici	21.620	20.060	10.290	Area esterna	Fase 2	Smaltimento
150106	Imballaggi in materiali misti	162.240	131.630	191.540	Cassoni da 20 mc	Fase 2	Smaltimento
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (solido non polverulento)	17			Fusto	Fase 2	Smaltimento
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202	10.460	8.800	8.500	Cassoni da 20 mc	Fase 2	Smaltimento
160601*	Batterie al piombo	350		1.423	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (manutenzione)	Recupero
160602*	Batteria al nichel-cadmio (Solido non polverulento)		21		Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (manutenzione)	Recupero
170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410		30	25	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (manutenzione)	Recupero
190110*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi			22.080	Contenitori in plastica	Fase 2	Smaltimento
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	18	14	20	Contenitori in plastica	Attività ausiliarie (manutenzione)	Smaltimento
totali		252.331	287.915	541.367			

Tabella rifiuti prodotti

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Per la valutazione integrata ambientale esiste a livello comunitario un BREF pubblicato ad agosto 2007. In particolare si fa riferimento al capitolo 21 (Best Available Techniques for Surface Treatment Using Organic Solvents) paragrafo 21.2.2 (BAT for flexography and packaging gravure (flexible packaging printing)). La Icimendue Srl applica già moltissime delle tecnologie di cui al suddetto documento; i problemi principali riguardano una significativa produzione di emissioni provenienti dai flussi di vapore carichi di solventi e i rifiuti dagli scarti di materie prime utilizzate durante la fase di stampa.

Tale situazione è mitigata utilizzando una strategia integrata sfruttando più aspetti. In primis è presente un impianto di recupero dei solventi che aspira l'aria carica di vapori di solvente, filtra e raffredda per renderla adatta all'assorbimento sul carbone attivo, e poi la invia agli assorbitori; in questa fase il letto di carbone attivo trattiene il solvente in modo che l'aria esca dal camino dell'adsorbitore depurata. Con questo sistema è possibile:

- la riduzione delle emissioni per il collegamento dell'impianto di abbattimento alle macchine produttive;
- il controllo dei valori di emissione;

Vista l'importanza dell'impatto ambientale l'azienda ha provveduto all'acquisto di un nuovo impianto di recupero solventi. Il nuovo impianto di recupero solventi a rigenerazione su gas inerte (azoto) a carboni attivi presenta i seguenti vantaggi:

- emissioni puntuali massime 50 mgC/mc (inferiore al riferimento normativo D.lgs 152/06);
- nessuna emissione di CO/CO₂;
- installazione di una doppia colonna di distillazione in continuo anziché la singola colonna discontinua attuale per una migliore separazione dei solventi;
- assenza di scarichi di acque di processo inquinanti;
- incremento del numero di rigenerazioni ed aumento dell'efficienza per l'assenza di setacci molecolari;
- presenza di un software per il controllo dei costi di recupero al fine di ottimizzare i consumi energetici; (riferimento BREF 20.2.5 "Optimisation of processes/equipment");
- aumento della portata di aria carica di solventi più del doppio;

ed i seguenti svantaggi:

- Elevati costi di investimento;
- Impatto visivo dovuto alla presenza di assorbitori e serbatoi più grandi degli attuali;
- Aumento delle attività di manutenzione e di gestione;

Per una migliore gestione dei rifiuti l'azienda ha mirato la sua attenzione all'acquisto, ove possibile, di inchiostri e materie ausiliarie in cisterne riutilizzabili da parte dei fornitori, per limitare la produzione di rifiuti da smaltire. Una quantità significativa di rifiuti smaltiti è data dagli scarti di produzione. Per ridurre la quantità l'azienda ha previsto una serie di azioni (premi produzione, sensibilizzazione del personale, accorpamento delle famiglie di prodotti per l'utilizzo di batch di inchiostri omogenei (Riferimento BREF 20.6.3.6 "Batch painting/colour grouping")).

Per una migliore gestione dei consumi energetici l'azienda ha aumentato le attività di manutenzione preventiva sull'impianto (riferimento BREF 20.5.3 "Energy efficient equipment") puntando su nuove risorse interne.

Per una migliore gestione degli impianti l'azienda ha aumentato le attività di manutenzione (riferimento BREF 20.2.6 "Maintenance") puntando su nuove risorse interne organizzate su due turni lavorativi.

E' stata eseguita una campagna di sensibilizzazione e formazione ai lavoratori sulla gestione delle operazioni per limitare gli impatti ambientali anche attraverso procedure operative e manuali di processo (Riferimento BREF 20.2.4 "Training").

L'azienda sta puntando alla completa sostituzione degli adesivi a base di solvente con adesivi a base acqua per ridurre la quantità di solvente utilizzata (Riferimento BREF 20.6.2 "Quality assurance of paints and solvents" e 2.4.2.4 "Substitutes conventional varnishes and adhesives").

L'azienda ha acquisito una nuova macchina da stampa rotocalco più moderna e con tecnologie avanzate, che prevede l'utilizzo di un cannone elettronico (electron Beam) e l'uso di vernici ed adesivi esenti da solvente ad istantanea catalizzazione (Riferimento BREF 20.6.2 "Quality assurance of paints and solvents", 2.4.2.2 "Replacement of conventional solvent-based inks (substitution)" e 2.4.2.4 "Substitutes conventional varnishes and adhesives").

L'azienda è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale essendo certificata dal 2002 secondo la norma UNI EN ISO 14001: 2004.

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

Per quanto riguarda le strategie e gli obiettivi adottati dalla Icimendue al fine di ridurre gli impatti sulle matrici ambientali sono stati presi in considerazione le BREF di riferimento in particolare si fa riferimento al capitolo 21 (Best Available Techniques for Surface Treatment Using Organic Solvents) paragrafo 21.2.2 (BAT for flexography and packaging gravure (flexible packaging printing)).

La Icimendue Srl applica già moltissime delle tecnologie di cui al suddetto documento.

I problemi principali riguardano una significativa produzione di emissioni provenienti dai flussi di vapore carichi di solventi e i rifiuti dagli scarti di materie prime utilizzate durante la fase di stampa.

Tale situazione è mitigata utilizzando una strategia integrata sfruttando più aspetti.

Come già detto si è provveduto ad acquistare un nuovo impianto di recupero solventi.

Si è provveduto, inoltre, all'acquisto una nuova macchina da stampa rotocalco più moderna e con tecnologie avanzate, che prevede l'utilizzo di un cannone elettronico (electron Beam) e l'uso di vernici ed adesivi esenti da solvente ad istantanea catalizzazione.

Per quel che concerne, poi, le acque reflue meteoriche di dilavamento l'azienda ha realizzato un idoneo sistema di raccolta, convogliamento e trattamento di tali acque.

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	E 1A		E 1B		E 2		E 10	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	600		600		115.000		2.500	
Provenienza emissioni	Centrale Termica Generatore di vapore alim. a metano		Centrale Termica Generatore di vapore alim. a metano		Impianto recupero solventi		Impianto di abbattimento ozono linea accoppiatrice Nordmeccanica combi	
Sistemi di abbattimento					Carboni attivi con rigenerazione		Fibre di poliestere, filtro in allumina, catalizzatore	
Inquinanti	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)
Ossidi di azoto (come NO ₂)	250	150	250	150	=	=	=	=
Composti organici (C)	=	=	=	=	100	11.500	0,5	1,25
Ozono	=	=	=	=	=	=	0,10	0,25
Le concentrazioni sono riferite ad un contenuto di ossigeno del 3%.								

Punti di emissione	E 14		E 15	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	1.600		2.500	
Provenienza emissioni	Impianto di abbattimento ozono svolgitore primario R945		Impianto di abbattimento ozono svolgitore secondario R945	
Sistemi di abbattimento	Fibre di poliestere, filtro in allumina, catalizzatore		Fibre di poliestere, filtro in allumina, catalizzatore	
Inquinanti	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)
Ozono	0,10	0,16	0,10	0,25

Punti di emissione	E 17		E 18		E 19	
Portata normalizzata (Nm ³ /h)	1.600		2.500		2.500	
Provenienza emissioni	Impianto di abbattimento ozono svolgitore primario R960		Impianto di abbattimento ozono svolgitore secondario R960		Impianto di abbattimento ozono Electron Beam	
Sistemi di abbattimento	Fibre di poliestere, filtro in allumina, catalizzatore		Fibre di poliestere, filtro in allumina, catalizzatore		Fibre di poliestere, filtro in allumina, catalizzatore	
Inquinanti	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)	Conc.ne mg/Nmc	Flusso di Massa (g/h)
Ozono	0,10	0,16	0,10	0,25	0,10	0,25

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 nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
- 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, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
- 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, con cadenza annuale, alla rielaborazione e all'inoltro all'Autorità competente del Piano di gestione dei solventi, di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06, con le modalità e per i fini in essa riportati.
- 7.** 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;
- 8.** 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.
- 9.** Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni sia il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- 10.** Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
- 11.** Ritenere scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico le emissioni derivanti da:
 - E3A, E3B, E3C, E3D, E3E: emissioni di emergenza impianto R945;
 - E 4: sfiato compressore aria;
 - E 5: sfiato sicurezza lavatrice.
 - E6A, E6B, E6C, E6D, E6E, E6F: sfiati emergenza lavatrice;
 - E 7: sfiato serbatoio olio diatermico;
 - E 8: emissione gruppo elettrogeno;
 - E 9: sfiato emergenza impianto Nordmeccanica;
 - E 11: cappa laboratorio;
 - E 12: cappa mensa;
 - E 13: impianto trattamento acque reflue.
 - E 16: emissioni di emergenza impianto R960.
- 12.** 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.
- 13.** 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.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Icimendue s.r.l. dovrà assicurare per lo scarico delle acque reflue industriali provenienti dall'impianto di depurazione dello stabilimento di Marcianise, delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali e delle acque reflue civili, con immissione nel collettore fognario ASI, il rispetto dei parametri fissati dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006.

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 del D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. 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. Gli scarichi devono osservare le prescrizioni contenute nei regolamenti emanati dal gestore collettore comprensoriale;
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. 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;
4. Per detti scarichi 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 Marcianise ed all'ARPAC dipartimentale di Caserta.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e al Piano di zonizzazione acustica del territorio di Marcianise (CE), che ha classificato "Zona esclusivamente industriale" – Classe VI -, l'area su cui è insediato lo stabilimento della Icimendue.

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 Marcanise 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 generalmente 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 emissioni 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 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. e 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. 29 nonies del D.Lgs. 152/06, 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. 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente allo scrivente Settore, al Comune di Marcanise, 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. 152/06, Art.29 nonies, 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 del presente provvedimento.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse allo scrivente Settore, al Comune di Marcianise e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano stesso.

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

Il predetto Piano di Monitoraggio è integrato, su specifica indicazione dell'ARPAC dipartimentale di Caserta, con le seguenti prescrizioni:

1. matrice acqua: prevedere la redazione e l'invio di un report annuale, da inoltrare alle Autorità competenti, relativo a tutti i controlli (in continuo, giornalieri e/o mensili) ed interventi effettuati sull'impianto di depurazione biologico, evidenziando le eventuali anomalie o malfunzionamenti riscontrati;
2. materie prime ed ausiliarie: effettuare un monitoraggio sulle materie prime ed ausiliarie, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
3. consumi idrici, prodotti finiti, energia elettrica e combustibili: effettuare un monitoraggio sui consumi idrici, prodotti finiti, energia elettrica e combustibili, redigendo un report annuale da inoltrare alle Autorità competenti;
4. rifiuti: prevedere l'invio annuale di copia del MUD e/o di un resoconto (dal momento dell'attivazione del SISTRI) relativo ai quantitativi di rifiuti prodotti e/o smaltiti dall'azienda;
5. rumore: rettificare la classe del PZA ove ricade l'impianto, in quanto erroneamente, nel PMC, viene riportata la classe IV e non quella VI. Inoltre, le misurazioni devono essere effettuate esternamente alla recinzione dello stabilimento, così come effettuato per le misurazioni nei punti 8, 9 e 10 del 20/09/11 e che non va applicato il criterio differenziale.

L'Autorità ispettiva effettuerà, in corso di validità dell'autorizzazione rilasciata, un controllo ordinario oltre quello già svolto nelle date 15-16-24/06/2011.

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.