

A.1. Emissioni idriche e sistemi di contenimento (Fenice S.p.A.)

Le acque tecnologiche e civili provenienti dall'attività in oggetto saranno convogliate all'impianto di trattamento acque di Fenice S.p.A. e, una volta trattate, scaricate nei Regi Lagni. Dall'impianto di verniciatura paraurti, gli scarichi di acque reflue tecnologiche sono rappresentati da:

- Scarichi in continuo, stimati in $20.250 \text{ m}^3/\text{anno}$, proveniente dalla fase 1 (power wash) e caratterizzati da inquinanti quali fosforo totale, tensioattivi non ionici, fluoruri e carbonio organico totale.
- Scarichi discontinui, stimati in circa $2.275 \text{ m}^3/\text{anno}$, derivanti dallo scarico e successivo riempimento periodico delle vasche dei lavaggi (fase1), dei sottocabina dell'applicazione primer (fasi 4), base (fase 6) e trasparente (fase 8). Si ipotizzano 3-4 svuotamenti annui. Un ulteriore scarico saltuario è rappresentato dalla pulizia dei sostegni metallici che trasportano i paraurti lungo la linea, con getti d'acqua ad alta pressione (fase 12).

Le vasche dei sottocabina sono caratterizzate da inquinanti tipici dell'attività 6.7 della normativa IPPC ovvero metalli e carbonio organico totale. Gli scarichi della nuova verniciatura paraurti della Fabbrica Italia Pomigliano continui ($20.250 \text{ m}^3/\text{anno}$) saranno inviati alla sezione di depurazione chimico-fisica del Tar Fenice, discontinui ($2.275 \text{ m}^3/\text{anno}$) saranno inviati alla sezione di trattamento dei discontinui (Impianto Fenton) del Tar Fenice. Dal punto di vista puramente fluidodinamico l'impianto Fenton di Fenice ha una potenzialità di trattamento di $71.830 \text{ m}^3/\text{anno}$. Dal bilancio 2009 di Fenice, l'impianto ha trattato all'ingresso della sezione Fenton 43.000 m^3 da cui risulta una capacità residua pari a 28.000 m^3 , di molto superiore rispetto all'apporto di 2.275 m^3 che si prevedono provenire dal nuovo impianto di verniciatura paraurti della Fabbrica Italia Pomigliano. Per loro stessa definizione l'arrivo di tali reflui è caratterizzato da arrivi discontinui che possono arrivare ad un massimo di 90 m^3 contemporanei. L'arrivo dei reflui in questione è previsto in una vasca di equalizzazione di 2.000 m^3 che garantisce l'alimentazione costante al Fenton e che garantisce lo smorzamento delle punte in arrivo. Analogamente l'impianto chimico-fisico di Fenice ha una potenzialità di trattamento di $3.500.000 \text{ m}^3/\text{anno}$. Dal bilancio 2009 di Fenice, l'impianto ha trattato all'ingresso della sezione chimico-fisica $1.362.930 \text{ m}^3$ da cui risulta una capacità residua pari a $2.137.070 \text{ m}^3$, di molto superiore rispetto all'apporto dei continui e dei discontinui ($20.250 + 2.275 = 22.525 \text{ m}^3$) che si prevedono provenire dal nuovo impianto di verniciatura paraurti della Fabbrica Italia Pomigliano.

Per quanto riguarda i reflui civili, l'attività produttiva della nuova verniciatura paraurti impegnerà alla massima attività produttiva circa 100 addetti. Le acque civili prodotte dagli addetti saranno inviate all'impianto biologico Fenice. Considerando un valore di $0,25 \text{ m}^3/\text{giorno}$ (servizi igienici, spogliatoi e mensa) di produzione di acque civili per addetto, 300 giorni di produzione annua risulta un apporto supplementare inviato all'impianto biologico Fenice di $0,25 \cdot 300 \cdot 100 = 7.500 \text{ m}^3$. Le acque avranno caratteristiche chimico-fisiche del tutto analoghe a quelle già inviate all'impianto biologico Fenice. L'impianto Fenice ha una capacità di trattamento $750.000 \text{ m}^3/\text{anno}$ e nel 2009 sono stati trattati 613.000 m^3 . L'impianto Fenice ha quindi una capacità residua di trattamento pari a $750.000 - 613.000 = 137.000 \text{ m}^3$, ben superiore alla necessità derivanti dal nuovo impianto verniciatura paraurti.

Tutte le acque meteoriche che dilavano le superfici ove in ragione delle attività ivi svolte vi sia un potenziale rischio della loro contaminazione (baie di carico/scarico automezzi e aree di deposito/movimentazione rifiuti), le stesse sono inviate all'impianto di trattamento dei reflui tecnologici Fenice prima dello scarico nei Regi Lagni.

La Società ha previsto, come prescritto in Conferenza di Servizi, di effettuare analisi di autocontrollo delle acque di scarico prima dell'immissione nell'impianto di depurazione della Fenice, al fine di verificare che non vi siano altre sostanze inquinanti oltre quelle scaturenti dal ciclo produttivo. Per lo scarico intermedio in continuo ha individuato il pozzetto P1, per lo scarico intermedio discontinuo ha individuato il pozzetto P2.

I rilievi effettuati al pozzetto di scarico finale in corpo idrico superficiale (Regi Lagni) della Società Fenice S.p.A., il cui impianto di depurazione tratterà come sopra descritto anche i reflui della Fabbrica Italia Pomigliano, sono riportati in Tabella C3.

Tabella C3 - Quadro riassuntivo delle emissioni in acque superficiali dell'impianto di trattamento della Fenice S.p.A.

Numero parametro	PARAMETRI	unità di misura	Scarico in acque superficiali Tab. 3 - All. 5 - Parte III D.Lgs. 152/06	Valori BREF STS	Valori BREF STM (Tab 5.2)	Scarico pozzetto tecnologico (dato medio)
1	pH	5,5-9,5	5,5-9,5			7,6
2	Temperatura	°C	[1]			18,8
3	colore		non percettibile con diluizione 1:20			Non percettibile
4	odore		non deve essere causa di molestie			Non percettibile
5	materiali grossolani		assenti			assenti
6	Solidi speciali totali [2]	mg/L	≤80	3-30 (solidi sospesi)	5-30 (solidi sospesi)	7,0
7	BOD5 (come O2) [2]	mg/L	≤40			<30
8	COD (come O2) [2]	mg/L	≤160	100-500	100-500	<30
9	Alluminio	mg/L	≤1		1-10	0,11
10	Arsenico	mg/L	≤0,5			<0,05
11	Bario	mg/L	≤20			<0,5
12	Boro	mg/L	≤2			0,3
13	Cadmio	mg/L	≤0,02		0,1-0,2	<0,003
14	Cromo totale	mg/L	≤2		0,1-2	<0,1
15	Cromo VI	mg/L	≤0,2		0,1-0,2	<0,1
16	Ferro	mg/L	≤2		0,1-5,0	0,4
17	Manganese	mg/L	≤2			0,3
18	Mercurio	mg/L	≤0,005			<0,0005
19	Nichel	mg/L	≤2		0,2-2,0	0,1
20	Piombo	mg/L	≤0,2		0,05-0,5	<0,05
21	Rame	mg/L	≤0,1			0,01
22	Selenio	mg/L	≤0,03			<0,001
23	Stagno	mg/L	≤10		0,2-2,0	0,02
24	Zinco	mg/L	≤0,5		0,2-2,0	0,2
25	Cianuri totali come (CN)	mg/L	≤0,5		0,01-0,02	<0,01

Continua Tabella C3

Numero parametro	PARAMETRI	unità di misura	Scarico in acque superficiali <i>Tab. 3 – All. 5 – Parte III</i> <i>D.Lgs. 152/06</i>	Valori BREF STS	Valori BREF STM (Tab 5.2)	Scarico pozzetto tecnologico (dato medio)
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤0,2			<0,02
27	Solfuri (come H ₂ S)	mg/L	≤1			<0,1
28	Solfiti (come SO ₃)	mg/L	≤1			0,03
29	Solfati (come SO ₄) [3]	mg/L	≤1000			192
30	Cloruri [3]	mg/L	≤1200			141
31	Fluoruri	mg/L	≤6		10-20	2,6
32	Fosforo totale (come P) [2]	mg/L	≤10		0,5-10 (fosfati)	0,9
33	Azoto ammoniacale (come NH ₄) [2]	mg/L	≤15			1,0
34	Azoto nitroso (come N) [2]	mg/L	≤0,6			0,18
35	Azoto nitrico (come N) [2]	mg/L	≤20			10,5
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤20			<0,06
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤5		1,0-5,0	0,1
38	Fenoli	mg/L	≤0,5			<0,005
39	Aldeidi	mg/L	≤1			<0,1
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤0,2			<0,01
41	Solventi organici azotati [4]	mg/L	≤0,1			<0,02
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤2			0,9
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤0,10			<0,01
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati) [5]	mg/L	≤0,05			<0,005
	tra cui:					
45	- aldrin	mg/L	≤0,01			<0,001
46	- dieldrin	mg/L	≤0,01			<0,001

Continua2 Tabella C3

Numero parametro	PARAMETRI	unità di misura	Scarico in acque superficiali <i>Tab. 3 – All. 5 – Parte III</i> <i>D.Lgs. 152/06</i>	Valori BREF STS	Valori BREF STM (Tab 5.2)	Scarico pozzetto tecnologico (dato medio)
47	- endrin	mg/L	≤0,002			<0,0002
48	- isodrin	mg/L	≤0,002			<0,0002
49	Solventi clorurati [5]	mg/L	≤1		0,1-0,5	<0,01
50	Escherichia coli [4]	UFC/ 1 00mL	nota			11
51	Saggio di tossicità acuta [5]		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale			15%
	Argento				0,1-0,5	Assente nei processi
	VOX				0,1-0,5	Vedere Parametro 49 Solventi Clorurati

A.2. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Fabbrica Italia Pomigliano, come evidenziato dalla relazione tecnica di valutazione previsionale dell'impatto acustico e dalla integrazione depositate dalla Società, produrrà un impatto acustico limitato e tale da non alterare la situazione acustica preesistente e comunque tale consentire il pieno rispetto dei vigenti limiti previsti dal D.P.C.M 14/11/1997. Il Comune di Acerra ha recentemente approvato il Piano di Classificazione Acustica del proprio territorio con deliberazione del Commissario Prefettizio n.7 del 10/08/2011. Sulla base di tale classificazione acustica, l'area su cui insiste il comprensorio Industriale FIAT, e quindi la Fabbrica Italia Pomigliano, è inserita nella classe acustica VI "Aree esclusivamente industriali", con i valori limite di emissione pari a 65 dB(A) per entrambi i tempi di riferimento diurno (06.00-22.00) e notturno (22.00-06.00). Per quanto riguarda i valori limite assoluti di immissione, sulla base della Classificazione acustica suddetta, i punti recettori identificati con le sigle Ri1 e Ri2 sono in classe IV "Aree di intensa attività umana" con il valore limite di immissione pari a 65 dB(A) nel tempo di riferimento diurno e pari a 55 dB(A) nel tempo di riferimento notturno. In particolare, per la verifica dell'impatto acustico sono stati identificati n.4 punti di rilievo, la cui georeferenziazione è riportata in Tabella C5:

- n. 2 punti, identificati con le sigle Re1 e Re2, dislocati lungo la recinzione del Comprensorio Industriale sul territorio del Comune di Acerra e posizionati a 1,5 metri di altezza dal piano campagna;
- n. 2 punti dislocati presso i ricettori più prossimi e precisamente:
 - o Ri1 ad 1 metro dalla facciata dell'edificio ubicato nel Comune di Acerra lungo la SS 162, a 4,5 metri dal piano campagna (1° piano);
 - o Ri2 ad 1 metro dalla facciata dell'edificio ubicato nel Comune di Acerra lungo il Raccordo A.S.I., a 4,5 metri dal piano campagna (1° piano).

Questi punti sono stati presi in esame per la verifica del rispetto dei valori limiti previsti dalla legislazione vigente.

Tabella C5 - Georeferenziazione dei punti di misura delle emissioni sonore

R _{E1} :	40°56'06,54" N	R _{E2} :	40°55'58,84" N
	14°23'37,72" E		14°23'54,94" E
R _{I1} :	40°56'14,55" N	R _{I2} :	40°56'00,14" N
	14°23'39,10" E		14°23'55,80" E

La Tabella C6 riporta la valutazione previsionale delle emissioni acustiche per il periodo diurno. La Tabella C7 riporta la valutazione previsionale delle emissioni acustiche per il periodo notturno. I valori limite differenziali di immissione, definiti all'articolo 2, comma 3, lettera b), della legge 26 ottobre 1995, n. 447, sono: 5 dB per il periodo diurno e 3 dB per il periodo notturno, all'interno degli ambienti abitativi. Tali valori non si applicano nelle aree classificate nella classe VI. Le disposizioni di cui al comma precedente non si applicano nei seguenti casi, in quanto ogni effetto del rumore è da ritenersi trascurabile: a) se il rumore misurato a finestre aperte sia inferiore a 50 dB(A) durante il periodo diurno e 40 dB(A) durante il periodo notturno; b) se il livello del rumore ambientale misurato a finestre chiuse sia inferiore a 35 dB(A) durante il periodo diurno e 25 dB(A) durante il periodo notturno.

Tabella C6 – Valutazione previsionale di impatto acustico per il periodo diurno

Tabella 3 - Livelli assoluti e differenziali di immissione – Tempo di riferimento DIURNO

Punto ricettore	Livello di pressione sonora – dB(A)					
	Rumore specifico L _S	Rumore residuo L _R	Rumore ambientale L _A	Valore limite assoluto	Livello differenziale L _D	Valore limite differenziale
Re1	35,7	61,5	61,5	65,0	-	5,0
Re2	37,6	60,0	60,0		-	
Ri1	34,2	61,5	61,5		0,0	
Ri2	38,7	60,0	60,0		0,0	

Tabella C7 - Valutazione previsionale di impatto acustico per il periodo notturno

Tabella 4 - Livelli assoluti e differenziali di immissione – Tempo di riferimento NOTTURNO

Punto ricettore	Livello di pressione sonora – dB(A)					
	Rumore specifico L _S	Rumore residuo L _R	Rumore ambientale L _A	Valore limite assoluto	Livello differenziale L _D	Valore limite differenziale
Re1	35,7	53,5	53,6	55,0	-	3,0
Re2	37,6	45,0	45,7		-	
Ri1	34,2	53,5	53,6		0,1	
Ri2	38,7	45,0	45,9		0,9	

A.3. Produzione di Rifiuti

Fabbrica Italia Pomigliano S.p.A. gestirà i propri rifiuti in regime di deposito temporaneo così come definito dalla normativa vigente. Inoltre le modalità di gestione del deposito e la sua ubicazione saranno tali da tutelare le matrici ambientali suolo/sottosuolo /acque meteoriche. La Società ha previsto, come prescritto in Conferenza di Servizi, l'impermeabilizzazione delle aree esterne adibite al deposito di rifiuti pericolosi con idonea resina, calcestruzzo e fogli di polietilene ad alta densità. Inoltre, i serbatoi dei rifiuti utilizzati dalla Società sono dotati di idoneo bacino di contenimento, e nelle aree suddette sono state previste griglie di raccolta con collettamento alla rete degli scarichi idrici, per far fronte a sversamenti accidentali.

La Tabella C8 riporta un quadro previsionale per la produzione dei rifiuti della Fabbrica Italia Pomigliano. La Tabella C9 riporta le tipologie di deposito dei rifiuti.

Tabella C8 - Quadro previsionale produzione rifiuti.

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/a	m ³ /a						
Fanghi prodotti da pitture e vernici contenenti sostanze organiche o altre sostanze pericolose	80,0		Cabine applicazione: primer, base, trasparente	080113*	PERICOLOSO	3	D10	Analisi nel PMeC
Altri solventi e miscele di solventi	13,5		Centrale vernici	140603*	PERICOLOSO	4	R2	Analisi nel PMeC
Pitture e vernici di scarto contenenti sostanze organiche o altre sostanze pericolose	25,0		Centrale vernici	080111*	PERICOLOSO	4	D9	Analisi nel PMeC
Imballaggi in legno	30,0		Centrale vernici	150103	NON PERICOLOSO	2	R13	
Imballaggi in materiali misti	40,0		Tutto il processo	150106	NON PERICOLOSO	2	R13	
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	5,0		Tutto il processo / manutenzione	150202*	PERICOLOSO	2	D10	Analisi nel PMeC
Imballaggi metallici contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	85,0		Centrale vernici	150110*	PERICOLOSO	2	D9-D10-D15-R4	Analisi nel PMeC
Plastica	200,0		Ispezione finale	160119	NON PERICOLOSO	2	R13	
Metalli misti	1,0		Manutenzione	170407	NON PERICOLOSO	2	R13	
Olio esausto	0,2		Manutenzione	130110*	PERICOLOSO	4	R13	Analisi nel PMeC
Assorbenti, materiali filtranti stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli alla voce 150202	20,0		Tutto il processo / manutenzione	150203	NON PERICOLOSO	2	D10	

Tabella C9 - Quadro riassuntivo depositi rifiuti anno 2006

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno m ³ /anno	t/anno m ³ /anno						
Fanghi prodotti da pitture e vernici contenenti sostanze organiche o altre sostanze pericolose	80,0		Big bags all'interno di un apposito container chiuso con bacino di contenimento	in area di deposito temporaneo esterno impermeabilizzata	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	080113*
Altri solventi e miscele di solventi	13,5		Serbatoio o fusti metallici su pallet	all'interno del magazzino vernici	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R2	140603*
Pitture e vernici di scarto contenenti sostanze organiche o altre sostanze pericolose	25,0		fusti metallici su pallet	all'interno del magazzino vernici	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9	080111*
Imballaggi in legno		30,0	Cassone scaricabile	in area di deposito temporaneo esterno	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	150103
Imballaggi in materiali misti		40,0	Cassone scaricabile	in area di deposito temporaneo esterno	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	150106
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	5,0		Big/bags all'interno di un apposito container chiuso con bacino di contenimento	in area di deposito temporaneo esterno impermeabilizzata	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	150202*
Imballaggi metallici contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	85,0		Big/bags e pallet all'interno di un apposito container chiuso con bacino di contenimento	in area di deposito temporaneo esterno impermeabilizzata	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9-D10-D15-R4	150110*
Plastica		200,0	Cassone scaricabile	in area di deposito temporaneo esterno	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	160119
Metalli misti		1,0	Cassone scaricabile	in area di deposito temporaneo esterno	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	170407
Olio esausto	0,2		Cisterne all'interno di un apposito container chiuso con bacino di contenimento	in area di deposito temporaneo esterno impermeabilizzata	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	130110*
Assorbenti, materiali filtranti stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli alla voce 150202		20,0	Cassone scaricabile	in area di deposito temporaneo esterno	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	150203

A.4. Rischi di incidente rilevante

Il Gestore dello Stabilimento di Pomigliano d'Arco della Fabbrica Italia Pomigliano ha dichiarato che l'impianto non svolge attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99.

B. QUADRO INTEGRATO

B.1. Stato di applicazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili)

Gli obiettivi che la Fabbrica Italia Pomigliano si prefigge sono quelli di ridurre al minimo le emissioni inquinanti, selezionando tra le migliori tecnologie disponibili quelle che meglio si adattano alle proprie caratteristiche sia dal punto di vista tecnico che economico, privilegiando le soluzioni che comportano un miglioramento globale dell'impatto ambientale, secondo l'approccio integrato che sta alla base della direttiva IPPC 96/61/CE. Si evidenzia come la scelta dei prodotti di verniciatura sia stata effettuata da tecnologi esperti e competenti, in collaborazione con aziende leader a livello mondiale nel settore. La scelta delle vernici da utilizzare avviene a seguito di un processo interno di omologazione in partnership con il fornitore stesso, in modo da soddisfare sia i criteri di qualità sia rendere minimi gli impatti sull'ambiente. A fronte di quanto soprariportato, è stato pertanto validato un ciclo di verniciatura per materiali plastici che adotta l'impiego di smalti di tipologia a basso contenuto di COV (denominati a base acqua). La Società, per l'analisi delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) si è riferita al documento comunitario "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents" – Bref August 2007 (Bref 6.7). Inoltre, per quanto attiene la valutazione integrata delle soluzioni impiantistiche adottate nell'impianto IPPC Verniciatura Paraurti, si evidenzia quanto segue:

Prevenzione dell'inquinamento

Nelle diverse fasi svolte nell'impianto in oggetto della presente istanza, le migliori tecniche disponibili adottate sono tra quelle indicate nel Bref dell'attività relativa "Surface Treatment using Organic Solvents". In particolare per garantire una elevata qualità del prodotto, sarà privilegiata una alta automatizzazione degli impianti per l'applicazione della vernice e tecniche di depurazione spinte con convogliamento di gran parte delle emissioni di COV all'impianto di post combustione.

Assenza di fenomeni di inquinamento significativi

Le emissioni in aria, in acqua e di rumore esterno degli impianti, rispettando i limiti previsti (legislativi) contribuiscono a garantire l'assenza di fenomeni di inquinamento significativi.

Riduzione, produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti

Fabbrica Italia Pomigliano gestirà i propri rifiuti attraverso:

la prevenzione e la riduzione della produzione (in termini quantitativi) e della nocività (in termini qualitativi);

la corretta separazione dei rifiuti, essenziale per meglio indirizzare ad operazioni di recupero che generano materie prime secondarie per altre attività produttive evitando il consumo di risorse naturali;

l'adozione di specifici programmi di formazione e sensibilizzazione comportamentale;

l'avvio ad attività di recupero privilegiandole a quelle di smaltimento.

A conferma di quanto sopra espresso si evidenzia la predisposizione nella fase 4 (primer) e fase 8 (trasparente) del circuito di recupero degli spurghi di solvente durante le fasi di cambio colore, con produzione di solvente esausto che verrà inviato ad una attività di rigenerazione.

Utilizzo efficiente dell'energia

La progettazione dell'impianto di verniciatura paraurti prevede l'installazione di tecnologie a maggiore efficienza energetica. Successivamente, durante la fase di produzione, si provvederà a monitorare regolarmente i consumi e le variazioni/anomalie saranno gestite in modo da individuarne la causa.

Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze.

Fabbrica Italia Pomigliano provvederà ad attività di manutenzione sugli impianti/attrezzature che possono avere un impatto sull'ambiente esterno. Tutte le vasche di processo sono completamente ispezionabili ed i bacini di contenimento predisposti coprono l'intera capacità delle stesse.

Condizioni di ripristino del sito al momento della cessazione dell'attività

Nel caso in cui Fabbrica Italia Pomigliano dovesse arrestare definitivamente le attività svolte nei relativi impianti, gli stessi saranno messi in sicurezza dal punto di vista ambientale/energetico mediante lo svolgimento di specifiche attività (ad esempio lo svuotamento dei serbatoi/vasche

contenenti prodotti chimici, la chiusura delle reti di distribuzione delle acque, etc.). In tale evenienza sarà predisposto ed inoltrato il piano di dismissione dell'impianto.

La Tabella D1 riporta, per le diverse fasi svolte negli impianti IPPC di Verniciatura Paraurti, i riferimenti alle BREF "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents" – BREF August 2007 sulle attività svolte da Fabbrica Italia Pomigliano.

Tabella D1. Applicazione delle MTD della Società Fabbrica Italia Pomigliano

1.	par. 20.7.1.2.4 Bref 6.7	"Trattamento superficiale esente da cromo" <i>Descrizione:</i> Sono disponibili sistemi di trattamento superficiale esenti da cromo, basati sull'utilizzo di composti di materiale organico e fluoruro di zirconio, fluoruro di titanio, tartrato, acido fosforico, o trattamenti con derivati organici di silicio (silani, idruri di silicio). Tali trattamenti possono richiedere un successivo strato polimerico al fine di ottenere la resistenza alla corrosione richiesta. <i>Benefici Ambientali:</i> Eliminazione del cromo esavalente dai rifiuti e dalle acque di scarico
2.	Par.20.2.2 Bref 6.7	"Stoccaggio e trasporto/movimentazione di sostanze chimiche, materiali pericolosi e rifiuti" <i>Descrizione:</i> stoccaggio e movimentazione di materiali pericolosi è descritto dettagliatamente nel documento ESB BREF [9], EIPPCB, 2005). Lo stoccaggio e la movimentazione di materiali pericolosi sono necessari per assicurare la fornitura delle sostanze ai sistemi di trattamento. <i>Benefici Ambientali:</i> Le aree di stoccaggio e movimentazione vengono adibite in appositi locali, equipaggiati con gli opportuni sistemi di riduzione dei rischi ambientali.
3.	par. 20.7.3.15 Bref 6.7	"Verniciatura a campane rotanti assistita da carica elettrostatica" <i>Descrizione:</i> Tale tecnica è in grado di atomizzare il materiale verniciante sostanzialmente per via meccanica (la carica elettrostatica induce un'ulteriore dispersione/atomizzazione della vernice). Inoltre, le proprietà elettrostatiche del materiale di verniciatura non sono caratteristiche rilevanti. Rispetto all'atomizzazione elettrostatica, questa tecnica si dimostra più flessibile in termini di tipologia di vernici e flussi di materiali. È possibile ottenere flussi di materiale fino a 1000 ml/min. Il cambiamento di colore si può osservare in alcuni secondi. <i>Benefici Ambientali:</i> Minimizzazione del consumo di materiale e del rifiuto. <i>Dati operativi:</i> La carica elettrica può essere applicata internamente o esternamente. La carica interna è più costosa, ma comporta maggiori efficienze di trasferimento. Nel caso di vernici ad acqua la vernice deve essere caricata elettrostaticamente prima di lasciare la campana (esternamente). Utilizzando speciali vernici metalliche si possono ottenere, con questa tecnica, particolari varietà di finitura superficiale e di colore. In funzione delle caratteristiche dei pezzi e delle condizioni di processo si raggiunge un'efficienza fino al 95%. Nell'industria automobilistica si possono raggiungere efficienze fino al 70% qualora si utilizzino dei sistemi caricati elettrostaticamente all'interno. In confronto alle tecniche spray convenzionali si generano residui in minore quantità e le cabine di verniciatura sono meno inquinate e sporche con conseguente minore utilizzo di agenti pulenti. Inoltre si riduce il tempo di verniciatura.
4.	par. 20.7.4.1 Bref 6.7	"Cabina di verniciatura con separazione ad umido" <i>Descrizione:</i> l'overspray nelle cabine di spruzzatura in cui le superfici sono trattate con materiali di verniciatura può essere intercettato per mezzo di una cortina d'acqua. La miscela acqua-vernice è catturata e trattata in un serbatoio posto sotto la cabina. <i>Benefici Ambientali:</i> Rimozione del TPM (total particulate material). Si possono ottenere efficienze di 98-99%. In alcuni casi la vernice può essere ri-utilizzata.
5.	par. 20.11.2.4 Bref 6.7	"Estrazione dell'aria dai processi di verniciatura" <i>Descrizione:</i> l'aria può essere estratta dalla macchina dei processi principali, come le presse di stampaggio, le linee di verniciatura di bobine o automotive. L'attrezzatura di applicazione può essere aperta oppure parzialmente-totalmente chiusa (in realtà l'aria viene estratta dall'intera cabina). L'aria estratta viene successivamente trattata. <i>Benefici Ambientali:</i> Riduzione delle emissioni fuggitive di solventi
6.	par. 20.11.3.5 Bref 6.7	"Separazione delle particelle tipo Venturi" <i>Descrizione:</i> Il gas di scarico contenente le particelle di verniciatura è accelerato con goccioline d'acqua tramite un sistema venturi. La prima fase consiste in una miscelazione intensiva, seguita dalla separazione delle particelle più pesanti. Nel caso di impiego di vernici a base d'acqua, la vernice ottenuta dalla separazione può essere riutilizzata. <i>Benefici Ambientali:</i> Si raggiunge una separazione di particelle oltre il 99% ed il contenuto residuo di particelle ottenibile nello scarico risulta inferiore ai 3 mg/m³ (in caso scrubbers nuovi) e inferiore ai 5 mg/m³ (in caso di scrubbers convenzionali di tipo laterale). L'efficienza per il riciclo dell'overspray è compresa nel range 50-90%, a seconda del tipo di processo di verniciatura.

Continua1 Tabella D1.

7.	par. 20.11.3.3 Bref 6.7	“Incremento della concentrazione dell’aria utilizzando un Plenum” <i>Descrizione:</i> Il Plenum è definito come uno spazio pieno d’aria all’interno di una struttura che riceve aria da un ventilatore che la distribuisce (come in un sistema di ventilazione). In questa tecnica, il Plenum è la parte chiave del sistema di circolazione di aria esterna dai seccatori al fine di incrementare la concentrazione di solvente e ridurre il volume netto di aria che deve essere trattato attraverso la tecnica di abbattimento. L’aria esausta proveniente dalle varie asciugatrici, spesso da diverse verniciatrici, è inviata in una camera larga (il plenum). Una grossa percentuale di aria in ingresso alle asciugatrici è prelevata da questa camera. La restante aria in ingresso alle asciugatrici è prelevata nei pressi della verniciatrice. In questo modo, sarà maggiore la quantità d’aria inviata al plenum che quella prelevata dal plenum per le asciugatrici. L’eccesso di aria dal plenum è inviato ad un abbattimento end-of-pipe. All’interno del Plenum la concentrazione del solvente è costantemente misurata. E’ consentito che la concentrazione dell’aria estratta dal plenum verso le asciugatrici salga a quasi il 25% LEL. Le asciugatrici prelevano un quantitativo sufficiente di aria fresca dalle zone più prossime per mantenere la concentrazione al di sotto del 25% LEL. Quando la concentrazione nel plenum diventa troppo elevata, un maggiore quantitativo di aria viene estratto da esso e il suo volume di aria viene mantenuto con aria fresca. Il plenum è un’alternativa ai sistemi di ricircolo delle asciugatrici. Benefici Ambientali: Notevole riduzione del volume di aria netto da trattare nel sistema di abbattimento. E’ possibile ottenere operazioni di abbattimento di tipo auto-termico. E’ possibile inoltre recuperare energia dall’incenerimento.
8.	par. 20.11.4.5 Bref 6.7	“Ossidazione termica rigenerativa – tre letti o con distributore d’aria rotante” <i>Descrizione:</i> la tecnica è identica a quella a doppio letto con la sola differenza che in questo caso sono installati tre letti ceramici rigenerativi. Il terzo letto viene chiamato “letto purga”. Esistono sistemi multi-letto (fino a 7 letti). Benefici Ambientali: Rispetto alla tecnica a due letti non ci sono emissioni di COV durante le fasi di inversione del flusso. Ha gli stessi vantaggi ambientali ottenuti con un doppio letto. Si raggiungono percentuali di distribuzione dei COV tra i 98 e 99,9% e i livelli di emissione in concentrazione possono essere tra 10 e 20 mg/Nm3 (come C, media su 24h). Si possono tenere livelli di COV in uscita anche più bassi, nel caso di solventi alogenati. Livelli di COV più bassi in uscita possono però richiedere combustibile addizionale.
9.	par. 20.7.5.7 Bref 6.7	“Sistemi di decantazione” Nella separazione ad umido delle cabine spray i sistemi di decantazione aumentano la durata di utilizzo dell’acqua. Tale tecnica è comunemente applicata: - nell’industria automobilistica - verniciatura di mezzi pesanti e veicoli commerciali - verniciatura dei treni [13, DFIU and IFARE, 2002]
10.	par. 20.4.1.2 Bref 6.7	“Riutilizzo dell’acqua in impianto” <i>Descrizione:</i> Riciclare l’acqua attraverso sistemi a circuito chiuso come avviene con le torri di raffreddamento (sistemi aperti e chiusi) o negli scambiatori di calore riduce il consumo d’acqua utilizzato in linea. Benefici Ambientali: Riduzione del consumo d’acqua e della produzione di acque di scarico.
11.	par. 20.7.5.8 Bref 6.7	“Coagulazione/flocculazione dei solidi di verniciatura in sistemi di abbattimento ad umido” <i>Descrizione:</i> Nel processo di verniciatura spray, l’overspray (eccesso di vernice spray) che si forma è catturato dai sistemi di abbattimento, sia nel caso di impianti di verniciatura sia nelle cabine spray. L’acqua necessaria alla pulizia dell’aria di scarico è fatta ricircolare in un sistema chiuso. L’overspray trattenuto o i fanghi di verniciatura devono essere rimossi dall’acqua al fine di mantenerne le idonee condizioni operative. L’overspray da vernici a base di solventi non comporta soltanto dispersione in acqua, ma forma un tappeto galleggiante di coagulato, che è semplice da rimuovere. Se si utilizzano adsorbenti per deagglomerare, l’overspray viene distribuito all’interno del flusso di lavaggio e può essere rimosso in un by-pass o nel flusso principale. La chiarificazione dell’acqua viene realizzata tramite precipitazione e/o tramite agenti flocculanti. Le vernici a base d’acqua, al contrario, sono costituite fondamentalmente da componenti che formeranno una sospensione in acqua. Sono utilizzati gli stessi metodi di separazione delle vernici a base di solventi. Benefici Ambientali: Riduzione del consumo d’acqua nel sistema di ricircolo.

Continua2 Tabella D1.

12.	par. 20.11.3.6 Bref 6.7	“Sistemi di filtraggio a secco” <i>Descrizione:</i> I sistemi di filtraggio a secco sono utilizzati per eliminare le particelle da una corrente d'aria. I filtri a secco più comuni sono: - filtri a labirinto - filtri a carta - filtri a graticcio I filtri a secco hanno una buona efficienza di separazione delle particelle di vernice in aria, come nel caso delle cabine di verniciatura. Hanno comunque una vita operativa relativamente breve quando adoperati per vernici con tendenza ad ammassarsi, rispetto al caso di utilizzo per separare le polveri secche, che però è il caso in cui è necessaria più manutenzione. Benefici Ambientali: I filtri a labirinto possono arrivare a delle efficienze pari all'85%, quelli a carta fino al 90% e quelli a graticcio fino al 95%.
13.	par. 20.2.2.1 Bref 6.7	“Movimentazione e stoccaggio dei solventi” <i>Descrizione:</i> Nel caso di solventi volatili, il rispetto delle seguenti misure generali ne assicura il contenimento ermetico: - incapsulamento, ad esempio copertura delle potenziali fonti di emissioni - ricopertura parziale di contenitori e fusti di solvente, dove praticabile, con sigillanti a nastro adesivo per prevenire le perdite di vapore; - mantenimento dei contenitori di solvente lontano da fonti di calore per minimizzare l'evaporazione; - incapsulamento di recipienti, bacini e macchinari quanto più possibile utilizzando al meglio coperchi e coperture sigillate; - dove recipienti e bacini non hanno coperture adeguate, utilizzo di pellicole e film aderenti o coperture di plastica antistatiche, ad esempio fissate con nastri elastici, tubi interni gommati, o gancio di nylon e chiusure a cappio (tali coperture hanno il vantaggio ulteriore di evitare l'ingresso di polvere e frammenti nella miscela; - stoccaggio in contenitori dei rifiuti contenenti solventi, ad esempio stracci contaminati da residui a base di solvente Benefici Ambientali: Riduzione delle emissioni di gas e aerosol nell'aria
14.	par. 20.2.3 Bref 6.7	“Automazione delle attrezzature” <i>Descrizione:</i> Molte operazioni in un impianto possono essere automatizzate, in funzione dell'attività industriale. Esempi di automazione sono: - robot per lo spruzzo di macchine, autocarri, rivestimento di navi, rivestimento di plastiche - sistemi automatici di mescolamento - rivestimenti in laminato - rivestimenti a velo Benefici Ambientali: minimizzazione dell'overspray di verniciatura, riduzione dei rifiuti e dei rifiuti di solvente.
15.	par. 20.13.6 Bref 6.7	“Contenitori riutilizzabili” <i>Descrizione:</i> Molte materie prime sono fornite in contenitori riutilizzabili, per es. contenitori IBC con capacità di circa 1 tonnellata, o i fusti metallici standard da 200 litri, etc. Questi contenitori possono essere riconsegnati per il riutilizzo oppure riutilizzati per contenere solventi. Benefici Ambientali: Riduzione della quantità di rifiuti prodotta.
16.	par. 20.6.3.4 Bref 6.7	“Tubazioni dirette per vernici o inchiostri dallo stoccaggio” <i>Descrizione:</i> La vernice (o l'inchiostro) viene trasportato direttamente all'area di verniciatura dallo stoccaggio attraverso tubazioni dedicate. Benefici Ambientali: le tubazioni dirette hanno molti vantaggi: - riduzione del rischio di perdite attraverso il trasferimento o la decantazione - eliminazione della necessità di aprire serbatoi e contenitori - possibilità di installare dei misuratori di flusso per un accurato controllo nei dosaggi
17.	par. 20.6.3.5 Bref 6.7	“Tubazioni dirette per solventi dallo stoccaggio” <i>Descrizione:</i> I solventi, per il controllo della viscosità, sono pompati direttamente dallo stoccaggio alla sezione di verniciatura/inchiostaggio attraverso tubazioni dedicate. Benefici Ambientali: le tubazioni dirette hanno molti vantaggi: - riduzione del rischio di perdite attraverso il trasferimento o la decantazione - eliminazione della necessità di aprire serbatoi e contenitori - possibilità di installare dei misuratori di flusso per un accurato controllo nei dosaggi

Continua3 Tabella D1.

18.	par. 20.2.1 Bref 6.7	“Prevenzione contro l’inquinamento da rilasci accidentali” <i>Identificazione dei rischi di rilascio e attraverso la progettazione e costruzione del sistema è possibile prevenire, mitigare, gestire gli incidenti e le emergenze e le anomalie rispetto alle condizioni di autorizzazione.</i> <i>La manutenzione periodica e non, l’approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime, il controllo del processo da un punto di vista ambientale sono esempi di attività che concorrono nella prevenzione contro l’inquinamento, ad esempio delle acque superficiali o di falda, contro rilasci accidentali.</i> <i>Aspetti chiave della prevenzione dall’inquinamento sono l’identificazione dei rischi e dei percorsi e una classificazione dei rischi potenziali.</i> <i>Si possono individuare tre livelli di azioni preventive contro l’inquinamento :</i> - <i>misure primarie (strutturali) : dimensioni impianto, selezione dei luoghi per lo stoccaggio delle sostanze chimiche con pavimentazioni e aree di contenimento, stabilità della linea di processo e dei componenti ;</i> - <i>misure secondarie (impianto o attrezzature) : contenimento secondario contro i rilasci da serbatoi, esempio doppia parete del serbatoio e barriere poste al di sotto del serbatoio;</i> - <i>misure terziarie (sistemi di gestione) : ispezioni da parte di esperti esterni o interni, manutenzione programmata e di emergenza, test programmati</i> <i>Gli obiettivi e targets ambientali possono influenzare la scelta delle aree, delle attrezzature di impianto, del progetto e dell’infrastruttura.</i> Benefici ambientali: <i>Minimizzazione della contaminazione di terreni e acque superficiali. Facilita il decommissioning del sito e la minimizzazione di scarichi non pianificati su acque superficiali e in sistemi municipalizzati di trattamento dei reflui.</i>
19.	par. 20.11.2.8 Bref 6.7	“Estrazione di aria dallo stoccaggio” Descrizione: <i>Per ragioni di sicurezza, il nuovo materiale stoccato, i rifiuti che contengono solventi, gli stracci o residui, che sono normalmente stoccati in contenitori, possono avere un sistema di estrazione dell’aria proprio collegato al sistema centrale di trattamento.</i> Benefici Ambientali: <i>Riduzione delle emissioni fugitive se il gas di scarico viene trattato.</i>
20.	par. 20.11.1.7 Bref 6.7	“Sistema di trattamento dell’aria esausta centralizzato” Descrizione: <i>Un sistema di estrazione d’aria dedicato deve essere installato sul tetto sopra la macchina e i limiti di resistenza delle strutture civili impediscono l’installazione di grossi e pesanti sistemi dedicati. Un sistema centralizzato, come ad esempio un combustore termico rigenerativo, che può essere collegato in posizione adiacente all’edificio, può essere dimensionato per capacità e tempi di residenza superiori e dunque una superiore efficienza termica.</i> <i>Durante il periodo di inattività un sistema dedicato deve continuare a bruciare combustibile per mantenere la temperatura. La maggior parte dei combustori centralizzati usano motori a frequenza variabile per modulare la portata in relazione alle presse che sono in funzione. Il combustore termico rigenerativo brucia solamente aria carica di solvente e spesso può sostenere la combustione senza necessità di combustibile integrativo.</i> Benefici Ambientali: <i>nessuna informazione riportata</i>

Continua4 Tabella D1.

Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (august 2007) Riferimenti presenti nel capitolo Cap. 21.16		Fabbrica Italia Pomigliano Verniciatura Paraurti
Voce 136 cap. 21	Where water-based pretreatment systems are used, the BAT and consumption values are discussed in the STM BREF, see Paragraph 3.	APPLICATA Il pre-trattamento FIP prevede per questa fase che i paraurti provenienti dagli stampi siano trattati a spruzzo con l'uso di prodotti chimici. La soluzione è alla temperatura di esercizio compresa tra 52 e 60 °C. La BREF STM è relativa a lavaggi ad immersione, mentre i lavaggi FIP sono a "spruzzo" mediante delle batterie di ugelli. 3.2.1 Energy Sovrastimando notevolmente i consumi, considerando tutta la potenza elettrica installata nella fase di pre-trattamento (kW), un coefficiente di rifasamento pari a 0,9 e la produzione massima con una di superficie lavata pari a 186 m²/h, si arriva ad un valore pari a 1759 W/ m² che rientra ampiamente nei valori indicati (a 50°C, 2198 W/ m²). In tale calcolo non sono stati valutati gli inverter installati che disuniscono notevolmente le dissipazioni. 3.2.2 Water Per quanto riguarda la valutazione dei consumi idrici derivanti dalla fase di lavaggio, le BREF STM riportano i seguenti indicatori per l'utilizzo della risorsa idrica: - o 50 litri/m² di superficie sottoposta a lavaggio (fonte Nordic Council 2002); - o 40 litri/m² di superficie sottoposta a lavaggio (fonte UK); - o 8 litri/m² per stadio di lavaggio (fonte Francese); E' da notare che le BREF STM sono relative a lavaggi ad immersione mentre in FIP saranno predisposti lavaggi a "spruzzo" mediante delle batterie di ugelli. I consumi previsti si attestano intorno ai 5,25 l/m² per singolo stadio di lavaggio.
Voce 137 cap. 21	Paint and application systems may be interdependent and will be selected for the type of workpiece and substrate to be coated. There may also be incompatibility between paint systems. The selection of waste gas collection and treatment also depends on these choices.	APPLICATA La progettazione dell'impianto di verniciatura paraurti è stata eseguita da esperti competenti sulla base di quanto richiesto dalle BAT di settore e dell'esperienza acquisita negli dalle tecnologia FGA.
Voce 138 cap. 21	BAT is to reduce solvent consumption and emissions, maximise efficiency of paint application and minimise energy use by selecting paint and drier systems in accordance with BAT 28 in conjunction with waste gas treatment techniques discussed in BAT 37 to 42.	APPLICATA Vedere Voce 28 - Voce 37 - Voce 39 - Voce 40 - Voce 41 - Voce 42.

Continua5 Tabella D1.

Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (august 2007) Riferimenti presenti nel capitolo Cap. 21.16	Fabbrica Italia Pomigliano Verniciatura Paraurti
<u>Voce 28 cap. 21</u> When selecting a surface treatment process(es) (including drying/curing) either for a new plant or when upgrading an existing one, BAT is to select the system that: • minimises: _ solvents emissions _ energy usage • maximises raw material efficiency. Generic techniques for coating are described in Sections 20.7.2 and 20.7.3. Other industry specific coating and printing techniques are given in the industry-specific chapters. Drying/curing techniques are usually the largest component of the energy consumption. Generic options are given in Section 20.8. Other industry-specific coating and printing techniques are given in the industry-specific chapters. The choice of drying/curing technique will be limited by factors such as the type of surface treatment (e.g. specific paint or ink types are needed to react with UV or IR radiation) and other factors such as: • those mentioned in the introduction to this chapter especially Paragraph 8 • substrate type, size and shape • quality and type of finish required, including thickness • the overall treatment system (i.e. previous and subsequent coats) • the application technique to be used • whether end-of-pipe waste gas abatement techniques are applied. Total VOC emission levels associated with BAT are given in the industry-specific sections. Emission levels (or removal efficiencies) for various waste gas treatment techniques are given in Section 20.11.	APPLICATA <u>Voce 28.</u> L'applicazione delle vernici prevede l'utilizzo di sistemi automatici equipaggiati da una serie di polverizzatori elettrostatici. [par. 20.7.3.15 – Scheda D]. Vedere Voce 37 – Voce 38 - Voce 39 - Voce 40 - Voce 41 - Voce 42. L'indicatore specifico di emissione VOC per l'attività di FTP è rispettato (Vedere Voce 139).
<u>Voce 37 cap. 21</u> For solvents, it is BAT is to use one or a combination of: • minimising emissions at source (see industry specific sections) • recovering solvents from the emissions in waste gases (see Sections 20.11.5 and 20.11.6) • destruction of solvents in waste gases (see Sections 20.11.4 and 20.11.8) • recovering the heat generated where VOCs are destroyed (see Sections 20.11.4.3 to 20.11.4.6) • minimising the energy used in extraction and destruction of VOCs (see Section 20.11.1).	APPLICATA L'impianto di combustione termico - rigenerativo è costituito principalmente da tre colonne di rigenerazione, una camera di combustione termica con bruciatori ed un sistema di regolazione e convogliamento aria di processo rappresentato dalle valvole e dal ventilatore centrifugo. In camera di combustione il bruciatore supporterà energeticamente il processo, qualora fosse necessario, per operare costantemente ed in modo omogeneo alla temperatura di 800 °C. I gas combusti attraversano i letti ceramici per cedere il loro contenuto energetico e minimizzare l'utilizzo del bruciatore. Durante i vari cicli di funzionamento dell'impianto, vi è una torre che contiene un volume di "stream" inquinato che non ha attraversato la camera di combustione. Questa torre viene posta in rigenerazione in modo tale che nei cicli cambio flusso non si presentino picchi di VOC nel flusso d'aria trattato. Il volume inquinato sarà spinto verso la camera di combustione tramite l'immissione di aria ambiente di "purge" con ventilatore dedicato. Le parti calde interne dell'impianto sono tutte rivestite, in modo continuo, da fibra ceramica opportunamente dimensionata e idonea per poter operare alle condizioni di processo. All'interno dell'impianto Ecopure® RTO e saranno installate speciali valvole Dürr per gestire la distribuzione dello "stream" sulle varie torri rigenerative. Le valvole sono poste all'interno dei "plenum" di convogliamento aria verso ed in uscita dalle torri rigenerative. Tutte le valvole sono installate nella parte inferiore dell'impianto, al di sotto dei sistemi di collegamento alle torri rigenerative, per un facile accesso e manutenzione delle stesse. [20.11.4.5 – Scheda D].

Continua6 Tabella D1.

Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (august 2007) Riferimenti presenti nel capitolo Cap. 21.16		Fabbrica Italia Pomigliano Verniciatura Paraurti
	<u>Voce 38 cap. 21</u> Where solvent recovery is considered, BAT is to seek to ensure that most of the recovered material is re-used (it may not be possible in all cases to re-use the material on site). This re-use should not include burning as a fuel, as it is more effective to use autothermal oxidation, which simultaneously achieves lower solvent emission levels. Solvent recovery for new installations or upgrading of existing installations without re-use of the solvent is not BAT	APPLICATA Sarà installato un sistema per il recupero del solvente di lavaggio proveniente dalla fase di applicazione del primer e del trasparente. Il solvente recuperato sarà conservato presso la centrale vernici, in un serbatoio fuori terra, e smaltito come rifiuto pericoloso ad un impianto off-site di recupero solventi. Si stima di recuperare circa il 30-35% del solvente di lavaggio utilizzato nel processo.[20.13.1 – Scheda D].
	<u>Voce 39 cap. 21</u> BAT is to seek opportunities to use excess heat from thermal oxidation. These may be within or external to the installation which may assist in matching the energy type produced (e.g. steam generated) to the potential use. When recovering heat from the thermal oxidation of solvent emissions, all of the following apply: • there must be excess energy to recover • it must be technically possible to recover the energy • the energy must be available in a usable form (e.g. high enough temperature, usable as steam, etc.) • there must be a use for the energy at the same time as the excess heat occurs.	APPLICATA Il post combustore è munito di recuperatori di calore su torri a letti ceramici che consentono di contenere i consumi di energia primaria (gas naturale) entro il 5% del fabbisogno teorico; vedere Voce 37. [20.11.4.5 – Scheda D].
	<u>Voce 40 cap. 21</u> BAT is to save energy in the extraction and treatment of waste gases by reducing the volume extracted. This can be achieved by measures described in Section 20.11.2. However, some techniques may be limited by the need to maintain safe working atmospheres in the installation, the amount of residual solvent that can remain in the coated product, the smell of the products, and other quality requirements.	APPLICATA L'aria viene fatta ricircolare nella cabina e trattata opportunamente con filtrazione, umidificazione e riscaldamento tramite apposite centraline. Per evitare la concentrazione di solventi, una quota parte d'aria viene presa dall'esterno del fabbricato, mentre la parte estratta viene inviata ad uno specifico impianto di post combustione per l'abbattimento delle sostanze organiche volatili, quindi espulsi in atmosfera. [20.7.4.1 – Scheda D].
	<u>Voce 41 cap. 21</u> Where waste gases are extracted, BAT is to reduce solvent emissions and energy consumption while making the best use of high cost equipment by using the techniques given in Sections 20.11.1.3, 20.11.1.4, and 20.11.1.5.	APPLICATA Vedere Voce 37 – 39 – 40.
	<u>Voce 42 cap. 21</u> Where waste gas treatment is applied, BAT is to optimise the solvent concentration to the treatment, and in thermal oxidation treatments to maintain autothermic conditions by using one or more of the following: • optimising the concentration in the gas flow using techniques described in Sections 20.11.1.3, 20.11.1.4, and 20.11.1.5. • minimising the amount of gas to be treated, see Sections 20.11.1 and 20.11.2, and bypassing peak flows (see Section 20.11.1.3) • pretreating the gas to protect the treatment system and optimise solvent concentration as described in Section 20.11.3. However, if the effluent air is hot, it cannot be pretreated by absorption, e.g. see BAT 82.	APPLICATA Vedere Voce 37 – 39 – 40. BREF STM - Cap 20.11.4.5 Regenerative thermal oxidation – three bed or rotating air distributor The system works autothermally with VOC concentrations in the range of 1.5 – 3 g/m ³ , but the system is also applicable with concentrations of > 3 g/m ³ . FIP prevede valori di COV in ingresso al post – combustore di circa 2 – 3 g/m ³ .

Continua7 Tabella D1.

Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (august 2007) Riferimenti presenti nel capitolo Cap. 21.16		Fabbrica Italia Pomigliano Verniciatura Paraurti																				
Voce 139 cap. 21	Solvent emissions to air BAT is to reduce VOC emissions by using one or a combination of the following techniques in conjunction with the generic BAT described in Section 21.1. • low solvent paints (see Section 20.7.2) • VOC abatement techniques in BAT 138, 140 and 141. In the expert judgement of the TWG, emission values associated with these techniques are 0.25 to 0.35 kg VOC/kg solid input (see Section 16.3.2.1, and using units as discussed in Annex 24.2). These levels do not apply where plastic automotive components are coated in an installation and where these emissions are included into the mass emission rate calculation for the serial coating of vehicles (see Sections 21.6, 21.7 and 21.8).	APPLICATA Come indicato nella successiva tabella si prevede di rispettare l'indicatore ambientale. <table><tr><th>Kg di COV emessi in atmosfera</th><th>Fase</th><th>Kg di solido in ingresso per fase</th><th>kg di solido</th><th>Indicatore Kg COV emessi / Kg di solido</th></tr><tr><th>Kg/anno</th><th></th><th>Kg/anno</th><th>Kg/anno</th><th></th></tr><tr><td rowspan="3">63810</td><td>Primer</td><td>52800</td><td rowspan="3">224250</td><td rowspan="3">0,28</td></tr><tr><td>Base</td><td>56700</td></tr><tr><td>Trasparente</td><td>114750</td></tr></table>		Kg di COV emessi in atmosfera	Fase	Kg di solido in ingresso per fase	kg di solido	Indicatore Kg COV emessi / Kg di solido	Kg/anno		Kg/anno	Kg/anno		63810	Primer	52800	224250	0,28	Base	56700	Trasparente	114750
Kg di COV emessi in atmosfera	Fase	Kg di solido in ingresso per fase	kg di solido	Indicatore Kg COV emessi / Kg di solido																		
Kg/anno		Kg/anno	Kg/anno																			
63810	Primer	52800	224250	0,28																		
	Base	56700																				
	Trasparente	114750																				
Voce 140 cap. 21	For new or upgraded installations, BAT is to reduce solvent emissions by giving priority to water-based systems.	APPLICATA La scelta dei prodotti di verniciatura è effettuata da esperti competenti in collaborazione con aziende leader a livello mondiale nel settore. La scelta delle vernici da utilizzare avviene a seguito di un processo interno di omologazione in partnership con il fornitore stesso e con Laboratori Centrali FGA, in modo da soddisfare sia i criteri di qualità, sia renderne minimo l'impatto sull'ambiente. A fronte di quanto sopra riportato è stato pertanto validato un ciclo di verniciatura per materiali plastici che adotta l'impiego di smalti di tipologia a basso contenuto di COV (denominati a base acqua).																				
Voce 141 cap. 21	For simple polypropylene areas, BAT is to reduce solvent emissions and water usage by hand-wiping with solvent-impregnated wipes (see Section 16.2).	APPLICATA Nel ciclo di produzione non sono previsti cicli di pulizia del paraurti mediante stracci intrisi di solvente; il progetto FIP prevede un impianto di pre - trattamento vedere Voce 136.																				
Voce 142 cap. 21	Particulate emissions to air 142. BAT to reduce airborne particulates are addressed in BAT 43. BAT 43 cap. 21: Where particulate emissions are associated with paint spraying, BAT is to reduce emissions by applying either or both: • in-process techniques such as described in Sections 20.7.4.1, 20.7.4.2 and 20.7.4.3 • end-of-pipe techniques described in Sections 20.11.3.5, 20.11.3.6, 20.11.3.7 and 20.11.3.8. The following levels can be achieved: • 3 mg/m ³ or less for new installations (e.g. for automotive applications, using new scrubbers in conjunction with venturi particle separation).	APPLICATA L'applicazione avviene in cabina con abbattimento mediante flusso d'aria che procedendo dall'alto verso il basso allontana ogni residuo dell'overspray di spruzzatura che non si è depositato sul paraurti, trascinandolo verso il basso della cabina dove l'aria viene intimamente miscelata con l'acqua, la quale trattiene il particolato (polveri totali), normalmente il rendimento di tali sistemi, attestato dal fornitore, supera il 99%. (Ad umido tipo venturi rif. 20.11.3.5). FIP garantirà un'emissione pari 3 mg/m ³ (vedere Voce 42).																				
Voce 143 cap. 21	Materials efficiency BAT is to minimise material consumption (including solvent use) and raw material losses by increasing transfer efficiency raw material management techniques. The following are key techniques but have technical limitations (see Sections 16.2 and 16.4): □ pretreat the plastic surface by fluoridation preparation □ high efficiency application techniques such as (see Section 20.7.3): _ automating the coating application (efficiencies of 45 to 85 % can be achieved, depending on geometry) _ using electrostatically assisted high rotation bells _ using of HVLP or electrostatic applicators _ batching colours.	APPLICATA Vedere Voce 138; il progetto FIP prevede un impianto di pre - trattamento vedere Voce 136.																				

Continua8 Tabella D1.

Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (august 2007) Riferimenti presenti nel capitolo Cap. 21.16		Fabbrica Italia Pomigliano Verniciatura Paraurti
Voce 144 cap. 21	Emissions to water BAT for wet scrubber systems are described in <u>BAT 49</u> : - optimising transfer efficiency (see Section 20.7.3) - minimising the build-up of paint sludge (see Sections 20.7.5.6, 20.7.5.7 and 20.7.5.8).	<u>APPLICATA</u> Vedere Voce 142. Le acque provenienti dal fondo delle cabine, dopo il passaggio nel sistema ad umido, sono inviate a delle vasche di raccolta e successivamente riciclate in cabina. La separazione della vernice avviene in vasca con dosaggio di un decaratterizzante; la rimozione dei fanghi avviene secondo specifici cicli di pulizia. [20.7.5.7/20.4.1.2/20.7.5.8 – Scheda D].
Voce 145 cap. 21.	BAT to minimise water pollution are addressed in <u>BAT 44 to 47</u>	<u>APPLICATA</u> Le reflue provenienti da FIP sono inviate ad impianto di trattamento chimico – fisico e biologico con scarico in acque superficiali vedere Tabella di confronto Allegato 3.
Voce 146 cap. 21	Waste 146. BAT to minimise waste production from painting are given in <u>BAT 89</u> : BAT is to minimise waste production from painting by both: • reducing paint overspray generation by optimising transfer efficiency • either dewatering paint sludge before disposal, recycling paint sludge or using the water emulsion technique (see Sections 20.7.5.6, 20.7.5.7 and 20.7.5.8).	<u>APPLICATA</u> Vedere Voce 143 - 144.

B.2. Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Dalla precedente Tabella D1 emerge un quadro di sostanziale adozione di un adeguato numero di MTD in accordo con le LINEE GUIDA PER L'APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA EUROPEA IPPC 96/61/CE agli IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICI DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI.

In particolare, l'impiego delle citate MTD presenti nei documenti di riferimento sia comunitario che nazionale ha permesso all'azienda di contenere i valori delle emissioni entro l'intervallo di riferimento previsto dal BREF comunitario e nazionale, come riportato sia in parte della Tabella D1 che nella Tabella D2, contenenti il confronto, in via previsionale, con i valori riportati nel BREF comunitario e nazionale per impianti per il trattamento di superfici utilizzando solventi organici. La Tabella D3 riporta più dettagliatamente i confronti per quanto riguarda le emissioni in atmosfera.

Tabella D2. Confronto previsionale delle prestazioni ambientali della Fabbrica Italia Pomigliano con valori del BREF

ASPETTO	BREF 6.7 Surface Treatment using Organic Solvents - August 2007	FABBRICA ITALIA POMIGLIANO
Fattore di emissione	0,25-0,35 kg di VOC /kg di secco	0,29 kg di VOC /kg di secco
Scarico Idrico	Livelli di emissione indicate nel STM (Surface Treatment of Metals and Plastics – 2006)	Rispettati in quanto lo scarico con valori limite per le acque superficiali
Riduzione dei consumi d'Acqua	3-20 litri / m ² (MTD Trattamento superficiale dei metalli)	10,5 litri / m ²
	8 litri a stadio (BREF STM)cap.3	5,25 litri / m ²
Rifiuti	riduzione dell'overspray mediante l'ottimizzazione dell'efficienza di trasferimento (tra il 45 e 85% in funzione della geometria del pezzo da verniciare)	l'applicazione avverrà mediante campane rotanti assistita da carica elettrostatica che garantirà efficienze di trasferimento superiori al 65%
Energia termica	range tra 1,5 -3 g/m ³ di VOC in ingresso al postcombustore, per essere in condizioni di autosufficienza termica	Si prevedono valori di COV in ingresso al post combustore di circa 2 g/m ³

Tabella D3. Confronto previsionale delle emissioni in aria della Fabbrica Italia Pomigliano con

valori del BREF

Parametro	Allegato I D.Lgs 152		BREF 6.7		FABBRICA ITALIA POMIGLIANO	
	Valore	Riferimento	Valore	Riferimento	Valore	
COV (Essiccatori)	50 mgC/Nm ³	P.to 47 e 48.3, Parte III, Allegato I, Allegati alla Parte quinta	0.25 to 0.35 kg VOC/kg solid input	Cap. 21 – Voce 139	0.29 kg VOC/kg solid input	20 mg/Nm ³
	50 mgC/Nm ³	Punto 8, parte III, allegato III, allegati alla parte quinta				
COV (Applicazione)	75 mgC/Nm ³	Punto 8, parte III, allegato III, allegati alla parte quinta				20 mg/Nm ³
COV (Post combutore)	50 mgC/Nm ³	P.to 47 e 48.3, Parte III, Allegato I, Allegati alla Parte quinta	20 - 50 mgC/Nm ³	Cap. 21 – Voce 37 Rif 20.11.4	20 mg/Nm ³	
Polveri	3 mg/Nm ³	P.to 47 e 48.3, Parte III, Allegato I, Allegati alla Parte quinta	3 mg/Nm ³	Cap. 21 – Voce 43	3 mg/Nm ³	

C. QUADRO PRESCRITTIVO

La Società è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

C.1. Aria

E.1.1.Valori limite di emissione per i camini esistenti

Le emissioni che saranno prodotte dalla Ditta Fabbrica Italia Pomigliano S.p.A. a inquinamento atmosferico significativo sono presentate in Tabella C1. La Società deve rispettare i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Si prescrivono autocontrolli con frequenza semestrale per i parametri non oggetto di controllo in continuo.

E.1.2.Gestione solventi

Il Gestore deve elaborare, aggiornare e trasmettere allo scrivente Settore ed al dipartimento ARPAC competente per territorio almeno una volta l'anno il Piano di Gestione Solventi redatto ai sensi dell'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. La Società deve rispettare i limiti previsti dall'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

C.2. Acqua

E.2.1.Valori limite di emissione

La Società Fabbrica Italia Pomigliano S.p.A. convoglierà i propri reflui (tecnologici e civili) e le acque meteoriche all'impianto di trattamento della Società Fenice S.p.A., facente parte del Comprensorio Industriale, che dovrà verificare il rispetto dei limiti previsti dalla legge prima dello scarico nei Regi Lagni.

La Società ha previsto, come prescritto in Conferenza di Servizi, di effettuare analisi di autocontrollo con cadenza annuale per tutti gli inquinanti presenti nelle suddette acque di scarico prima dell'immissione nell'impianto di depurazione della Fenice S.p.A. I pozzetti di scarico intermedi dove effettuare tali analisi, individuati dalla Società, sono denominati nelle planimetrie presentate (all. 4 e 4bis) con le sigle P1 e P2.

E.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.

E.2.3.Prescrizioni impiantistiche

1. Per quanto riguarda il monitoraggio dei consumi idrici, La Società ha previsto l'installazione di dieci specifici contatori. **Il termine ultimo per l'adeguamento dell'impianto al fine di monitorare i consumi idrici è fissato a tre mesi dal rilascio della presente autorizzazione.**
2. I pozzetti di prelievo campioni (P1 e P2) 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.

E.2.4.Prescrizioni generali

1. Si prescrivono autocontrolli annuali ai pozzetti intermedi P1 e P2 per i reflui (tecnologici e civili) e le acque meteoriche. Tali acque saranno convogliate all'impianto di trattamento

della Società Fenice S.p.A., che dovrà verificare nei propri pozzetti di scarico finale il rispetto dei limiti di legge.

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 (nei pozzetti di scarico finale della Società Fenice S.p.A.), 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 secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

C.3. Rumore

E.3.1.Valori limite

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

E.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. La frequenza delle misurazioni dovrà essere annuale od in concomitanza di modifiche impiantistiche significative.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.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 alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Acerra e all'ARPAC dipartimentale.

C.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.
6. Per quanto riguarda le aree di deposito rifiuti pericolosi non ancora impermeabilizzate, la Società ha previsto la loro impermeabilizzazione con idonea resina, calcestruzzo e fogli di polietilene ad alta densità. **Il termine ultimo per tale adeguamento al fine di salvaguardare il suolo è fissato a sei mesi dal rilascio della presente autorizzazione.**
7. La Società ha previsto la realizzazione di griglie di raccolta adeguatamente impermeabilizzate ed idonea rete di drenaggio nelle aree di cui al punto precedente. **Il termine ultimo per tale adeguamento al fine di salvaguardare il suolo è fissato a sei mesi dal rilascio della presente autorizzazione.**

C.5. Rifiuti

E.5.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti che la Fabbrica Italia Pomigliano S.p.A. prevede di produrre sono quelli riportati nella Tabella C8 del presente documento. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere sottoposti a controllo. Le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2. Prescrizioni generali

1. L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto della normativa vigente in materia e delle indicazioni del presente provvedimento.
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. 626/94.
3. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente.

E.5.3. Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate

1. L'azienda non fa attività di gestione rifiuti.
2. Relativamente alla periodicità di smaltimento dei rifiuti, dovranno essere rispettati i limiti temporali stabiliti dalle vigenti disposizioni. Prima del conferimento dei rifiuti ad aziende addette al trasporto/smaltimento degli stessi, l'azienda dovrà assicurarsi che esse siano in possesso delle necessarie autorizzazioni. La Fabbrica Italia Pomigliano S.p.A. dovrà provvedere all'invio del MUD alla CCIAA di Napoli.
3. L'impianto deve essere dotato di un sistema di convogliamento delle acque meteoriche, con pozzetti per il drenaggio, vasca di raccolta e decantazione adeguatamente dimensionata e munita di separatore per oli e di sistema di raccolta e trattamento reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria.
4. Le modalità di stoccaggio devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
5. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
6. I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
7. Le superfici del settore di conferimento, di messa in riserva e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
8. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.

9. L'area della messa in riserva deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice CER e stato fisico del rifiuto stoccato.
10. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
12. 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.
13. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/2006; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
14. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/2006, devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
15. Per quanto riguarda le aree di deposito rifiuti non ancora impermeabilizzate, la Società ha previsto la loro adeguata impermeabilizzazione con idonea resina, calcestruzzo e fogli di polietilene ad alta densità. **Il termine ultimo per tale adeguamento è fissato a sei mesi dal rilascio della presente autorizzazione.**

C.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/2006, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione Campania variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione Campania, al Comune di Acerra, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi dell'art. 29 decies del D.Lgs. 152/2006, 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.

C.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al successivo paragrafo F.
2. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse (anche in via informatica) alla Giunta Regionale della Campania - Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Napoli, al comune di Acerra e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.
3. 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.
4. L'ARPAC effettuerà controlli annuali ordinari nel corso del periodo di validità dall'autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla data di

notifica del presente provvedimento. I campionamenti ed analisi a cura dell'ARPAC avverranno con cadenza biennale.

C.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.

C.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.

C.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. 152/2006.

D. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Società Fabbrica Italia Pomigliano S.p.A. ha presentato un piano di monitoraggio e controllo che è stato giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, rumore, rifiuti, materie prime. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e l'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici, Consumi Termici, Consumi Elettrici, Indicatori di Prestazione. Per ciascun aspetto vengono indicati i parametri da monitorare, il tipo di determinazione effettuata, l'unità di misura, la metodica adottata, il punto di emissione, la frequenza dell'autocontrollo, le modalità di registrazione. Viene infine indicata la responsabilità di esecuzione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, Sig. Sebastiano Garofalo, il quale si avvarrà di consulenti esterni e società terze. Il Gestore si impegna a svolgere tutte le attività previste nel piano e inoltre a conservare tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 6 anni.

Il Piano di monitoraggio presentato dalla Società in data 16 febbraio 2012, approvato e modificato in base alle prescrizioni date in Conferenze di Servizi, viene allegato integralmente al presente Rapporto.