



IN.C.E.B. SUD SAN LUIGI S.r.l.

Via Stabia 561, Sant'Antonio Abate, Napoli

RAPPORTO TECNICO



INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE.....	5
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	5
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo.....</i>	<i>5</i>
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito.....</i>	<i>5</i>
A.2. STATO AUTORIZZATIVO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE.....	6
B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	7
B.1. PRODUZIONI.....	7
B.2. PRODUZIONE DI ENERGIA	8
B.3. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	9
C. QUADRO AMBIENTALE.....	11
C.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	11
C.1.1. <i>Caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento.....</i>	<i>11</i>
C.1.2. <i>Impianti di abbattimento</i>	<i>11</i>
C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	12
C.2.1. <i>Ciclo depurativo</i>	<i>12</i>
C.3. EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	16
C.4. PRODUZIONE DI RIFIUTI	17
C.4.1. <i>Produzione e gestione rifiuti.....</i>	<i>17</i>
C.4.2. <i>Rischi di incidente rilevante</i>	<i>17</i>
D. QUADRO INTEGRATO.....	18
D.1. APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI	18
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	22
E.1. ARIA	22
E.1.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.....</i>	<i>22</i>
E.2. ACQUA.....	23
E.2.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo e prescrizioni generali</i>	<i>23</i>
E.2.2. <i>Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>23</i>
E.3. SUOLO	23
E.4. RIFIUTI.....	24
E.4.1. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>24</i>
E.4.2. <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>24</i>
E.5. RUMORE.....	25
E.5.1. <i>Valori limite.....</i>	<i>25</i>
E.5.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>25</i>



<i>E.5.3.</i>	<i>Prescrizioni generali</i>	25
E.6.	MONITORAGGIO E CONTROLLO	25
E.7.	GESTIONE DELLE EMERGENZE	26
E.8.	ULTERIORI PRESCRIZIONI	26
E.9.	INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	27
<i>E.9.1.</i>	<i>Prescrizioni impiantistiche</i>	27



PREMESSA PREGIUDIZIALE

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla domanda di Autorizzazione e dalle successive integrazioni presentate presso la Regione Campania. Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla Società e dalla vigente normativa.

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	INCEB SUD SAN LUIGI S.R.L.
Anno di fondazione	1980
Anno ultimo ampliamento	1997
Sede Legale	Via F.Cozzolino 16, Scafati (SA)
Sede operativa	Via Stabia 561, S. Antonio Abate (NA)
Settore di attività	macellazione di animali bovini, suini, equini, ovini e caprini
Codice attività (Istat 1991)	15.11.1
Codice attività IPPC	6.4.A Macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 tonnellate al giorno
Codice NOSE-P attività IPPC	105.03
Codice NACE attività IPPC	10.11



A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento produttivo della **“IN.C.E.B. SUD SAM LUIGI S.r.l.”** con sede legale sita in Scafati (SA) alla Via F.Cozzolino 16, ed opificio sito in S. Antonio Abate (NA) alla Via Stabia, 561 C.F./P.IVA 00651850653 destinato alla *“macellazione di animali vivi di grossa taglia (bovini, suini, equini ed ovi-caprini, in primis”* come da giusta Autorizzazione igienico-sanitaria n. 600.7/24475/52.117/850 del 30/01/1997 rilasciata dal Ministero della Sanità, il quale decreta l’iscrizione nello speciale registro veterinario previsto dall’articolo 13 del Decreto Legislativo n. 286 del 19 aprile 1994, al n. 1732/M. L’azienda svolge la sua attività produttiva durante tutto l’anno, ma l’attività di macellazione vera e propria si concentra solitamente nei giorni di lunedì e venerdì. Essa dispone di una capacità produttiva calcolata nelle 24 ore che è superiore a 50 tonnellate di carcasse al giorno.

L’impianto viene considerato come “impianto esistente” ai sensi del D.lgs 152/06.

Detto impianto non è ubicato in Siti di interesse Comunitario (SIC) o Zone di Protezione Speciale (ZPS).

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.

Il fabbricato in questione, a destinazione d’uso agricolo, è individuato al catasto urbano nel comune di S. Antonio Abate con il seguente identificativo: foglio 10, particelle 233 e 52.

L’opificio dispone di una superficie totale pari a 1934 m², di cui 1446 m² sono coperti, la restante parte (488 m²) è scoperta pavimentata con pavimentazione industriale impermeabilizzata e serve come area di carico e scarico merce. Il volume totale risulta pari a 12813,50 m³, comprensivo anche del volume occupato dal depuratore interrato per un’altezza media di circa 8,93 mt (capannone).

Dalle notizie comunicateci dal committente, il fabbricato è insediato in una zona industriale, in cui esistono nel raggio di 200 metri un’industria di conserve del pomodoro “LA Casareccia”, ed il cimitero comunale, inoltre ci sono anche delle abitazioni; non esistono particolari vincoli paesaggistici, classi di pericolosità geomorfologica, aree di interesse storico e paesaggistico né vincoli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, servitù militari. È vero sì, però, che il comune di S. Antonio Abate ricade nel bacino del fiume Sarno, per cui attualmente esiste il Commissariato di Governo per l’emergenza socio-economico-ambientale del fiume Sarno, e quindi soprattutto in materia di acque vigono delle Delibere che pongono particolari restrizioni e/o obbligazioni a tutte le aziende del territorio interessato.

Ecco un riepilogo degli insediamenti presenti nelle zone circostanti l’opificio interessato:



Tipologia	SI	NO
Attività produttive	X	
Case di civile abitazione	X	
Scuole, ospedali, etc.		X
Impianti sportivi e/o ricreativi		X
Infrastrutture di grande comunicazione		X
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.		X
Riserve naturali, parchi, zone agricole	X	
Pubblica fognatura	X	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	X	
Cimitero	X	

A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Tabella A3 - Stato autorizzativo dello stabilimento

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria					
Scarico acque reflue	13/09/2005	12/09/2009	Comune di S. Antonio Abate	D. Lgs. 152/99	
Rifiuti					
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
Autorizzazione igienico-sanitaria	1732-M	/	Ministero della Sanità	D. Lgs. 286/94 D. Lgs. 29/93	Non soggetta a scadenza
Altro	Prot. 2094 del 13/06/2007		A.G.C. 20 Settore Tecnico Amministrativo provinciale Napoli	Reg.CEE n.853/2004	



B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

La IN.C.E.B. SUD S. LUIGI S.R.L. effettua macellazione di animali bovini, suini, equini, ovini e caprini. Il processo produttivo si evolve in differenti settori:

Linea macellazione bovini, equini e ovi-caprini

Il sistema consiste nell'incanalare il bovino, dal box di sosta, in un tunnel di dimensioni opportune. Dal box di immobilizzazione, l'animale dopo l'abbattimento, cade in una "culla" di raccolta. Un operatore inserisce una gamba in un laccio a catena per sollevarlo fino alla guidovia di dissanguamento per mezzo di un paranco. La guidovia è dotata di una pendenza controllata che permette l'avanzamento degli animali.

L'animale sempre appeso, prosegue nella zona di raccolta sangue, dove sgocciolerà su di una apposita vasca costruita in acciaio inox. Il sangue raccolto, è inviato per mezzo di una elettropompa a membrana nella apposita vasca di accumulo. Tale sangue è raccolto da ditta autorizzata. L'animale è trasferito sulla linea di macellazione per essere assoggettato a tutte quelle lavorazioni che ne determina lo "smontaggio" completo. Il bovino giunge nella zona di trasferimento, dove l'operatore, provvede all'inserimento della carrucola, all'aggancio della stessa al paranco e al sollevamento dell'animale, previa asportazione totale delle zampe posteriori. La linea di macellazione vera e propria consiste in un tratto di guidovia a forte portata in pendenza in modo che il moto degli animali sia ottenuto a gravità. La prima operazione da compiere sull'animale è la chiusura del retto.

Procedendo l'animale raggiunge il posto di scuoiatura dove due uomini accompagnano le fasi di scuoiamento manuale. La pelle scuoiata cade nel sottostante nastro trasportatore che invia la pelle nel relativo locale. A questo punto si esegue lo stacco della testa che viene lavorata con la fendicranio.

Il taglio dello sterno è l'operazione successiva, seguita in modo che le viscere dell'animale cadano sul ribaltatore inox. Il panzone rovesciato su un tavolo inox, dopo il controllo sanitario prosegue ed entra nella tripperia, dove viene svuotato del suo contenuto. Segue quindi la fase di stacco frattaglie.

L'ultima operazione che si esegue consiste nella divisione in mezzene dell'animale, che passano davanti alla pedana di controllo sanitario e avviate verso la cella di raffreddamento rapido. Eventuali animali giudicati sospetti vengono isolati in un'apposita cella. Dopo il raffreddamento rapido, le mezzene sono stoccate nelle varie celle, dalle quali sono prelevate per essere avviate alla spedizione.

Linea macellazione suini

La linea comincia con lo stordimento e il dissanguamento dei suini: mediante una trappola atta ad immobilizzare l'animale durante lo stordimento, una rulliera inclinata su cui è espulso l'animale stordito ed un trasportatore meccanizzato dove il suino termina l'operazione di dissanguamento.

Il sangue raccolto è convogliato tramite pompa alla cisterna di raccolta, successivamente l'animale è scaricato in una vasca di scottatura. In essa l'animale resta il tempo necessario alla perfetta scottatura, coadiuvato in questo dai sistemi automatici per il controllo della temperatura dell'acqua di cui è dotata la



vasca stessa. Successivamente è immesso nella depilatrice dove, in un tempo di circa 20/25 secondi è depilato.

Terminate le suddette operazioni, l'animale è espulso dalla macchina sul tavolo di raccolta posto nella parte posteriore della depilatrice. Sul tavolo sono tagliati i due zampetti anteriori ed ai tendini applicati i ganci delle carrucole. A questo punto si passa all'eviscerazione: l'animale dalla guidovia è guidato fino all'operazione di asportazione delle viscere addominali e toracici.

Parallela alla linea di eviscerazione scorre la cosiddetta "linea sanitaria" costituita da una catena sincronizzata alla velocità di lavorazione della precedente linea di lavorazione. Nelle vicinanze del punto sanitario è situata la cella delle parti sospette dove verranno immesse carcasse e parti staccate ritenute non idonee.

Le ultime fasi prevedono la riduzione in mezzene, che ha lo scopo di tagliare in due la carcassa dell'animale, tramite l'uso di una sega elettrica; segue la visita sanitaria, per verificare l'idoneità alla macellazione degli animali, la pesatura importante per verificare la resa di macellazione delle diverse razze animali. La pesatura avviene in guidovia su di una pesa, comunemente chiamata pesa aerea.

Le mezzene ritenute idonee, sono inserite nelle celle di preraffreddamento, allo scopo di rallentare la crescita batterica sulla superficie delle carni. Tale operazione la si ottiene investendo con aria fredda a 0°C le carni e tenendole in cella per periodi variabili dalle 12 alle 16 ore.

B.2. Produzione di energia

Le fonti energetiche necessarie al funzionamento del Complesso IPPC sono essenzialmente di due tipi:

- Gasolio, necessario all'alimentazione della caldaia per la produzione di acqua surriscaldata;
- Energia elettrica, prelevata dalla rete di distribuzione nazionale, e necessaria al funzionamento

dell'intero impianto.

Per il corretto funzionamento del processo produttivo l'azienda acquista energia elettrica, ed in più produce tramite un generatore di vapore energia termica da combustibile.

L'azienda dispone di una tensione di alimentazione di 20.000 V e di una potenza installata di 188 KWH ed un potenza di picco di 200 KWH.

Di seguito è riportato un prospetto sintetico delle unità demandate alla produzione di energia, con una stima dei consumi di energia relativi all'anno 2010:



Anno di riferimento			2010						
Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹									
Impianto/ fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
	CALDAIA	GASOLIO	10.000 LT	796					
TOTALE									

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	330,103	⁷ Alimentazione: 20 KV – Potenza impegnata: 160 KW – Potenza max prelevabile (anno 2010): 200 KW
Energia termica		⁸

B.3. Approvvigionamento idrico

In relazione al ciclo produttivo descritto si evince la seguente richiesta di acqua:

- 1) acqua per il lavaggio delle mezzene;
- 2) acqua per l'alimentazione del generatore di vapore;
- 3) acqua per il lavaggio della stalla
- 4) acqua per il lavaggio delle frattaglie
- 5) acqua per il lavaggio dei camion
- 6) acqua per il lavaggio dei pavimenti e delle macchine
- 7) acqua per i servizi igienici

L'acqua relativa alle fasi di lavorazione elencate subisce, in relazione allo step produttivo specifico, trattamenti chimici (addolcimento etc.) e trattamenti fisici (trasformazione di stato per generazione di vapore) oppure viene additivata di opportuni agenti inibitori di corrosione o sottoposta al trattamento con agenti specifici per il condizionamento della stessa:

- a) Addolcimento ottenuto su colonne di resine a scambio ionico
- b) Trattamento termico per la produzione di vapore
- c) Trattamenti chimici (acqua alimentazione delle caldaie)

La Provincia di Napoli ha vietato l'utilizzo del pozzo di seguito indicato con nota prot. N. 14443x.6 del 07/02/2012 protocollata presso la Regione Campania col n. 96466 del 08/02/2012. Sul pozzo esiste un contatore tipo WOLTMANN la cui matricola è:

POZZO	MATRICOLA
01	74RN001

La Ditta in questione ha stipulato un regolare contratto per la fornitura idrica con la GORI in attesa della conclusione dell'istruttoria per il rilascio di concessione all'emungimento delle acque sotterranee.



Poiché il prodotto ha una composizione abbastanza costante è ovvio che nel periodo di lavorazione si registra un consumo che può essere definito con buona approssimazione costante.

L'impianto utilizza acqua potabile dall'acquedotto comunale, e acqua non potabile prelevata da quattro pozzi presenti all'interno dell'area dell'impianto.



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

C.1.1. Caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento

Le emissioni derivanti dalla INCEB SUD SAN LUIGI S.p.A. sono distinte in emissioni fuggitive ed emissioni puntiformi.

Per quanto riguarda le emissioni fuggitive, l'azienda per quanto possibile tenta di ridurre al minimo le emissioni delle stesse con accorgimenti specifici quali ad esempio limitare al minimo la presenza degli animali vivi scaricandoli al massimo il giorno prima della macellazione o addirittura nello stesso giorno al fine di ridurre la sosta nelle stalle al tempo minimo necessario o addirittura ad azzerarlo, diminuendo sensibilmente la diffusione di molecole responsabile del cattivo odore.

Per quanto riguarda le emissioni puntiformi, esistono in azienda n°02 camini:

- **E1 caldaia/generatore di vapore**
 - o Polveri
- **E2 vasca scottatrice**
 - o Vapore acqueo

Di seguito è riportato un prospetto sintetico delle emissioni in atmosfera.

Tabella C1 – Quadro emissioni in atmosfera

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ²	Posizione Amm.va ³	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁴	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
1	E	-	Generatore di vapore	-	-	1218	NO _x	500	-	8	312	0,26
							SO ₂	1500	-	8	667	0,55
							POLVERI	150	-	8	33	-
2	E	-	Vasca scottatrice	-	-	-	vapore acqueo H ₂ O	-	-	8	-	-
-	-	-	Caldaia per acqua sanitaria di tipo domestico	-	-	-	-	-	-	-	-	-

I dati emissivi riportati in tabella vanno intesi come dati obbiettivo

C.1.2. Impianti di abbattimento

L'azienda è provvista di sistema di abbattimento mediante lavaggio dei gas di combustione. Il sistema è dotato di tre sezioni:

- lavaggio dei gas di combustione;
- chiarificazione delle acque di lavaggio;
- trattamento fanghi.

L'azienda dichiara i seguenti valori di emissione post-trattamento:



Parametro	Valore	Unità di misura
Temperatura fumi	132,7	°C
Portata fumi	1218,2	mc/h
Portata fumi normalizzata	819,8	Nmc/h
Velocità fumi	2,69	m/s
Ossidi di azoto	312	mg/Nmc
Ossidi di zolfo	667	mg/Nmc
Polveri	33	mg/Nmc
Flusso di massa NO ₂	0,26	kg/h
Flusso di massa SO ₂	0,55	kg/h
Tenore di ossigeno di riferimento	3	%
Condizioni di riferimento	T = 0°C P = 1013 mbar	

C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'opificio è fornito di una rete fognaria interna tale che le consente di far arrivare tutte le acque scaricate lungo il processo produttivo all'impianto di depurazione prima dello scarico nel corpo idrico recettore che è rappresentato dalla fognatura comunale. Pertanto lo scarico risulta essere 01 solo, disposto a valle del depuratore, esso, entra in funzione solo quando si decide di scaricare dopo un'ampia ossigenazione, di solito al mercoledì ed al sabato; tutto ciò è possibile perché i reflui sono prodotti solo durante la macellazione e durante la fase di lavaggio macchine, pertanto non c'è necessità di ricorrere ad uno scarico continuo. Con un tipo di scarico invece periodico ma prevedibile, tra l'altro l'azienda è riuscita a limitare anche la formazione dei cosiddetti fanghi di supero, infatti prolungando l'ossigenazione fino a due giorni questi si autodegradano molto di più rispetto ad un'azienda che a parità di impianto invece scarica continuamente. Lo scarico comunque che avviene di solito il mercoledì ed il sabato, dura al massimo qualche ora, esso viene azionato manualmente da un operatore di fiducia.

I dati relativi all'anno 2010 riferiscono di una portata annua di circa 3.550 mc, corrispondente a circa 39,5 mc/die e 4,40 mc/h. Si considera una perdita per evaporazione pari al 30% sul totale del quantitativo idrico prelevato. Questi valori sono stati riscontrati dal misuratore di portata presente sul pozzetto finale di ispezione posto a valle del ciclo depurativo. Inoltre da questo pozzetto si prelevano acque (1 lt/h) attraverso un campionatore automatico di acque, autosvuotante ed auto refrigerato, che poi vengono conservate in bottiglie da 1 litro in vetro o in plastica per 24 ore. Il campione viene prelevato con n.04 campionamenti (2 ogni 30') da circa 250 ml l'uno, così come dettato dall'Ordinanza Sarno del 2002.

C.2.1. Ciclo depurativo

Il ciclo depurativo che avviene all'interno della IN.C.E.B. SUD S.LUIGI S.r.l. si compone delle seguenti fasi:

Sollevamento



Il refluo proveniente dalla fase di lavorazione giunge in un bacino da dove tramite elettropompa sommersa, comandata da un sistema on-off a mezzo regolatori di livello, viene inviato alla fase successiva.

Nello stesso bacino avviene anche la omogeneizzazione del refluo. Ciò al fine di poter controllare sia le fluttuazioni di portata che quelle di composizione del refluo in carico organico.

1° Grigliatura

Le acque provenienti dalla stazione di sollevamento, vengono inviate ad un filtro autopulente del tipo a tamburo rotante. Questa fase di grigliatura permetterà di separare ulteriormente dalle acque le particelle contenute nel refluo con granulometria diversa. Mentre il tamburo filtrante ruota sul suo asse, l'acqua attraversa i fori per gocciolare nella parte inferiore e cadere in una seconda vasca da dove una elettropompa centrifuga provvederà ad inviare l'acqua alla pressurizzazione. Il filtrato invece non riuscendo ad attraversare il tamburo viene fatto cadere in un cassone per poi essere inviato ai rifiuti. Tale macchina ha una luce di filtrazione di 0,75 mm ed una portata max dichiarata di circa 30 mc/h.

Omogeneizzazione

Le acque dopo il processo di grigliatura vengono dirette in un bacino per l'omogeneizzazione che avviene grazie ad un movimento creato da getti di aria compressa.

2° Grigliatura

Questa fase avviene mediante un filtro autopulente del tipo a tamburo rotante con una luce di filtrazione inferiore alla 1° grigliatura, essa permetterà di separare ulteriormente dalle acque le particelle contenute nel refluo con granulometria inferiore.

Coagulazione chimica

Le acque reflue vengono così inviate in una vasca dove viene effettuata una coagulazione chimica. Tale operazione si rende necessaria in quanto esse sono ancora ricche di sostanze organiche in sospensione finissima (colloidale) e difficilmente filtrabili, per cui diviene praticamente inattuabile una separazione per sedimentazione che richiederebbe tempi notevolmente lunghi.

A tal fine viene quindi provocata una coagulazione chimica che attraverso un'alterazione di quelle forze che tengono separate le particelle, permette l'aggregazione delle stesse in fiocchi, che poi flatteranno facilmente nella fase successiva.

La precipitazione delle sostanze colloidali si distingue nelle seguenti fasi:

- coagulazione dovuta alla variazione delle forze elettrostatiche con aggiunta di un elettrolita
- flocculazione dovuta a forze di Van Der Waals
- flottazione dovuta all'aggiunta di aria che diminuisce la densità dei fiocchi.

L'operazione necessaria alla precipitazione di tali sostanze in sospensione di tipo colloidale è la dissoluzione in acqua del polielettrolita in emulsione.



Pressurizzazione

Il trattamento delle acque comporta in generale la separazione da queste delle parti solide in esse contenute. Normalmente le particelle solide hanno una densità molto vicina a quella dell'acqua, conseguentemente, agendo per gravità, così come avviene nei sedimentatori tradizionali, il tempo di separazione risulta elevato, con efficienza di separazione bassa.

Nel processo a flottazione con aria disciolta la portata d'acqua da trattare, o parte di essa, viene preventivamente saturata con aria sotto pressione in uno speciale serbatoio di pressurizzazione.

Le portate di acqua pressurizzata sono parziali rispetto alle portate totali e variano a seconda della pressione esistente nel reattore tra gli 80 e i 100 m³/h, a seconda che le pressioni variano in un range tra 4,8-6 bar. Il discioglimento dell'aria nell'acqua avviene sotto pressione ed è effettuato con il reattore a saturazione di aria A.S.R. Il flusso dell'acqua da pressurizzare entra dalla parte superiore del saturatore viene immesso contemporaneamente all'aria da disciogliere; la miscela aria/acqua viene iniettata tramite un ugello in un sistema a doppia camera costituito internamente al serbatoio. La funzione principale del sistema a doppia camera è quello di indurre la formazione di una moltitudine di bolle d'aria creando quindi una notevole superficie di scambio e ottenendo in questo modo il massimo della capacità di discioglimento dell'aria nell'acqua.

Il prelievo dell'acqua pressurizzata, satura d'aria disciolta, avviene dalla parte inferiore del serbatoio; questo sistema impedisce l'uscita di bolle grossolane (indisciolte) che sarebbero di disturbo nella successiva fase di flottazione. Nel serbatoio A.S.R. è previsto un sistema di sfiato dell'aria eventualmente immessa in accesso, assicurando così l'utilizzo del volume totale del serbatoio stesso e garantendole la massima efficienza. L'acqua pressurizzata si miscela poi alla restante per poi alimentare la vasca flottante.

Flottazione

Il Flottatore ha una grande efficacia in quanto riceve un effluente ricco di fanghi, con concentrazione di solidi sedimentabili di circa 1500 – 2500 mg/l e deve restituire un'acqua chiarificata che non contenga più di 200mg/l di S.S.. Il progetto del flottatore è stato molto accurato, tenendo conto sia del carico idraulico superficiale, sia della quantità di S.S. da eliminare. Il Flottatore è un impianto per la separazione solidi – liquidi con il metodo della flottazione ad aria disciolta caratterizzato da una cella di flottazione circolare a volume ridotto e basso profilo. Il flottatore può essere con pressurizzazione del flusso totale, parziale oppure con ricircolo, da decidersi in base all'applicazione o durante il lavoro, allorquando le condizioni in ingresso dovessero variare. Il flottatore viene alimentato centralmente dal fondo della vasca. Un settore centrale fisso distribuisce il flusso d'entrata radicalmente, in modo omogeneo e regolare su tutta l'area da flottare immediatamente in superficie. La formazione dello stato flottato in superficie inizia al centro subito dopo la risalita del flusso di acqua e si estende immediatamente presso la periferia della vasca. Il materiale flottato viene rimosso, mediante un raccoglitore rotante, montato su un ponte mobile, per gravità nella parte centrale



del flottatore. Il raccoglitore è costruito con due settori di raccolta differenziati e, più precisamente da un settore lungo circa quanto il raggio libero della superficie di flottazione e da un secondo settore lungo circa la metà del primo. Questo sistema favorisce una raccolta omogenea del flottato consentendo il massimo della consistenza del flottato stesso. L'acqua chiarificata viene raccolta in un tubo anulare immerso nella vasca del flottatore e convogliata, per mezzo di una o più tubazioni, ad un collettore dove è montata una valvola modulante che ne controlla il flusso e mantiene costante il livello in vasca.

Le acque depurate sono espulse nella parte bassa del flottatore (a circa mezza altezza dei coni inferiori) per poi essere scaricate in una vasca di ossidazione.

Ossigenazione e sedimentazione delle acque flottate

Questa fase è necessaria all'eliminazione di eventuali residui ancora presenti, essa si può tecnicamente definire come un trattamento a fanghi attivi con basso carico del fango, a miscelazione totale, con funzionamento discontinuo. Il bacino funziona per circa venti ore al giorno, accumulando e trattando i liquami immessi, si ferma poi per consentire la sedimentazione dei fanghi attivi e per scaricare dall'alto il liquido depurato. Nel bacino di aerazione la sostanza organica viene aggredita e demolita dalla flora batterica presente, la cui vita è garantita da un continuo apporto di ossigeno atmosferico. L'ossigeno è introdotto mediante una soffiante e relativi setti porosi, che prevedono a creare il rimescolamento necessario ad evitare fenomeni di sedimentazione e a miscelare intimamente il liquame fresco in arrivo coi fanghi attivi presenti nella vasca. Inoltre durante il periodo di arresto, l'impianto si trova in assoluta calma, limitando così il periodo del galleggiamento dei fanghi attivi. Tale soluzione è particolarmente interessante per la grande elasticità nei confronti del carico inquinante. Questa elasticità è indispensabile nel caso specifico dove tali variazioni sono sensibili e praticamente ineliminabili. Il dimensionamento è stato fatto in modo da contenere la produzione di fanghi di supero che potranno essere allontanati dall'impianto in automatico, durante il periodo di sosta, per mezzo di un'elettropompa sommersa inviati al relativo bacino di accumulo ed ispessimento fanghi.

Addensamento fanghi

In questo bacino vengono inviati i fanghi di supero che in un secondo tempo saranno smaltiti regolarmente da una ditta autorizzata. L'acqua che si separa dai fiocchi durante il processo di addensamento viene inviata, nuovamente nella vasca di sollevamento e quindi nuovamente trattata.

Portata max nei giorni di macellazione : 100 mc;

Portata max al biologico : 8 mc/h.

Relativamente all'efficienza dell'impianto la composizione dello scarico rientra nei limiti fissati dal D.Lgs 152/06 - Allegato 5 alla Parte terza – Tabella 3, e Ordinanza Prefettizia n.1485/Sarno del 26.07.02.



Tabella C6 – Quadro scarichi idrici

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI													
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato							Impianti/-fasi di trattamento ⁵		
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶						
					m ³ /g	m ³ /a							
1	DEPURATORE	DISCONTINUO, PREVEDIBILE	FOGNATURA	2010	40	~ 3500	☒	M	☐	C	☐	S	
							☐	M	☐	C	☐	S	
							☐	M	☐	C	☐	S	
							☐	M	☐	C	☐	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				2010	40	~ 3500	☒	M	☐	C	☐	S	

C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il comune di S. Antonio Abate, in data 25/10/1995 approvò il piano di zonizzazione acustica del territorio, allegato al piano regolatore generale, adottato con deliberazione consiliare n° 30 del 30/04/1999.

Successivamente, ed è la situazione attuale, il piano è stato rielaborato ed è in attesa di approvazione comunale; pertanto, visto decaduto il piano precedente, attualmente, su dichiarazione dell'ufficio tecnico, il comune di S. Antonio Abate (NA) è sprovvisto di PZA. In tal senso, il tecnico competente in acustica incaricato dalla società IN.C.E.B. SUD SAN LUIGI SRL ha adottato i limiti nazionale riferiti alla zona dove risiede l'attività committente.

Dallo studio effettuato, alla zona ove risiede la IN.C.E.B. SUD SAN LUIGI SRL , può essere assegnata la classe III.

Il limite dei valori di emissione acustica imposto dalla normativa Comunale, riferito alla classificazione attribuita alla zona ove risiede la IN. C.E.B. SUD SAN LUIGI SRL è 55 dB(A) nel periodo diurno e 45 dB(A) nel periodo notturno.

Nel periodo notturno, l'attività resta ferma. Confrontando i valori rilevati nel periodo di osservazione con il limite imposto, si può facilmente verificare che tutti i punti rientrano nella soglia massima imposta; il valore differenziale è inferiore a +3 dB.

Il periodo di osservazione rapportato al tipo di attività, risulta essere rappresentativo, in quanto le operazioni rumorose che si hanno all'interno della struttura, sono state, al momento del rilievo, sommate in maniera globale; sono state pertanto avviate tutte le macchine all'interno della IN.C.E.B. SUD SAN LUIGI SRL per creare la situazione di contemporaneità.

Pertanto si può concludere che i valori di emissione acustica misurati dal tecnico in fase di lavorazione dell'attività della IN.C.E.B. SUD SAN LUIGI SRL, sono al di sotto dei limiti imposti dalle attuali normative in vigore ed in particolare ai limiti imposti dalla normativa comunale, fermo restando che le lavorazioni devono essere effettuate a porte e finestre chiuse.

Per il calcolo del rumore presente ai recettori il tecnico competente in acustica ha fornito valori al di sotto dei limiti imposti dalla zona di riferimento (III classe).



C.4. Produzione di Rifiuti

C.4.1. Produzione e gestione rifiuti

In merito alle modalità di stoccaggio provvisorio, trasporto e destinazione finale dei sottoprodotti riutilizzabili e non, dei rifiuti prodotti e delle sostanze pericolose si evince la produzione di:

- “Sottoprodotti” in base all’art.185 del D.Lgs. 152/06 come modificato dall’art.13 del D.Lgs. 205/2010;
- “Rifiuti” ovvero i fanghi di supero derivanti dalla depurazione dei reflui identificati con il Codice CER 02.02.04 “fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti” e i contenitori del detergente schiumogeno alcalino utilizzato identificati con il Codice CER 15.01.10* “Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze”

Per i sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano l’azienda ha un regolare contratto con la “Sant’Ernesto S.a.s.” di S. Antonio Abate (NA), per il conferimento di tutti i sottoprodotti della categoria 1 e 3, mentre i sottoprodotti di categoria 2 quando prodotti vengono conferiti ed assimilati a quelli della categoria 1.

Il conferimento alla ditta autorizzata avviene in continuo, cioè simultaneamente alla macellazione, per i sottoprodotti di categoria 3 ad eccezione del sangue che viene conferito con cadenza settimanale e con cadenza giornaliera per i sottoprodotti di categoria 1 e 2.

Procedure di Sicurezza

Ogni contenitore per i rifiuti è contrassegnato dal preposto. L’etichetta riporta il tipo di rifiuto e il codice CER corrispondente; è compito del responsabile amministrativo verificare la corretta etichettatura del contenitore. Non è consentito l’uso di contenitori con etichettatura non corrispondente al contenuto, o privi della stessa.

Durante le operazioni di movimentazione devono essere adottati i dispositivi di protezione individuale.

C.4.2. Rischi di incidente rilevante

L’azienda non rientra tra le attività indicate all’articolo 5 del Decreto Legislativo 334/99.



D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili

Gli obiettivi che la IN.C.E.B. SUD SAN LUIGI SRL 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 delle Linee Guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili per l'attività IPPC 6.4.a ovvero "Macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 ton/g", minimizzando la produzione di rifiuti, utilizzando in modo efficiente l'energia e riducendo i rischi associati all'uso delle tecnologie.

Di seguito è evidenziato lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili relativamente alle linee guida di settore, come di sopra indicato.



Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per tutti gli stabilimenti di macellazione e di lavorazione dei sottoprodotti della macellazione:				
N.	BAT (BEST AVAILABLE TECHNIQUES)	BAT APPLI CATA	BAT NON APPLI CATA	NOTE/APPLICABILITA'
1	Attivazione di un preciso programma di gestione ambientale aziendale (EMAS, ISO 14001) o basato sugli stessi principi dei modelli citati		X	L'azienda in questione ha in programma di costituire un Workgroups per l'implementazione di un sistema di gestione ambientale. L'iter è tuttora fermo alla prima fase. Risulta difficile quantificare il costo dell'introduzione del sistema perché questo prevede costi di progettazione, costi per interventi di miglioramento e costi per le verifiche. Per tali ragioni l'azienda guarda con attenzione il percorso di implementazione della certificazione ambientale cercando nel prossimo futuro di inserire questa voce nel piano di investimento anche per ottimizzare il lavoro di ammodernamento compiuto negli ultimi anni.
2	Attivazione di un programma di addestramento e sensibilizzazione del personale.	X		Formazione continua del personale sulla corretta gestione delle risorse e sulla riduzione degli aspetti negativi per l'impianto.
3	Utilizzare un programma di manutenzione stabilito	X		Esiste un programma di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti utilizzati nel processo produttivo con interventi eseguiti da personale tecnico interno specializzato e ove necessario fornito direttamente dalla case costruttrici degli impianti.
4	Immagazzinamento breve dei sottoprodotti animali e possibilmente loro refrigerazione	X		I sottoprodotti vengono conferiti a terzi autorizzati subito dopo la macellazione.
5	Attivare un sistema di monitoraggio e misurazione dei consumi d'acqua			Ad oggi i consumi idrici risultano essere inferiori rispetto a quelli dei Bref comunitari. In futuro si prevede l'installazione di misuratori di acqua su ciascun comparto produttivo.
6	Separare le acque di processo dalle altre	X		Lo stabilimento è dotato di reti di raccolta delle acque differenziate in funzione della qualità delle stesse.
7	Eliminare i rubinetti a scorrimento e provvedere alla periodica sostituzione delle guarnizioni di tenuta della rubinetteria, servizi igienici, ecc.	X		Sono presenti tutti rubinetti ad azionamento a pedale e viene effettuata una periodica sostituzione delle guarnizioni di tenuta della rubinetteria, servizi igienici, ecc.
8	Effettuare la prima pulizia a secco degli impianti con successivo lavaggio con idropulitrici a pressione dotate di ugelli con comandi a pistola e applicazione alle caditoie sui pavimenti di trappole amovibili per la separazione dei solidi	X		L'azienda effettua già una pulizia a secco degli impianti e sono presenti griglie amovibili per la intercettazione e separazione dei solidi
9	Progettazione e costruzione di veicoli e delle attrezzature di carico e scarico in modo che siano facilmente pulibili	X		I veicoli e le attrezzature sono realizzate in modo che siano facilmente pulibili
10	Controllo degli odori attraverso un trasporto di sottoprodotti in contenitori chiusi, la chiusura delle zone di scarico dei sottoprodotti, l'installazione di porte autochiudenti dei reparti di lavorazione ed il lavaggio frequente delle aree di stoccaggio	X		I sottoprodotti sono stoccati in cassoni scarrabili chiusi e/o coperti, forniti da aziende autorizzate allo svolgimento di tale attività; esse provvedono alla pulizia, sanificazione e asciugatura di detti contenitori tra un trasporto e il successivo. L'azienda non effettua lavorazioni di sottoprodotti per cui non è applicata la chiusura delle zone di scarico e l'installazione di porte autochiudenti
11	Controllo del rumore	X		Indagine fonometrica periodica
12	Controllo delle emissioni gassose con la sostituzione, se è possibile, del gasolio con gas naturale per il funzionamento degli impianti di generazione di calore		X	Ad oggi non è prevista fornitura di metano nella zona in oggetto.
13	Controllo delle quantità di acqua e di detergenti impiegati nella pulizia degli impianti e dei locali con opportuna selezione dei detergenti	X		L'azienda effettua sostanzialmente lavaggi con idropulitrici, i consumi di acqua e detergenti sono continuamente monitorati.
14	Evitare, quando è possibile, i disinfettanti clorurati		X	Utilizzo ridotto mediante miglioramento e ottimizzazione delle fasi di lavaggio e pulizia
15	Trattamento chimico – fisici sulle acque di scarico per l'eliminazione dei solidi sospesi e dei grassi	X		Nel processo depurativo esistente sono presenti griglie e un flottatore e di quanto altro utile per l'eliminazione dei solidi
16	Utilizzo di una vasca di equalizzazione delle acque di scarico	X		Le acque dopo il processo di grigliatura vengono dirette in un bacino per l'omogeneizzazione Il trattamento esistente è di tipo biologico
17	Trattamenti biologici sulle acque di scarico per l'eliminazione di BOD, COD, N e P	X		Il processo depurativo è di tipo fisico-biologico



Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche per tutti gli stabilimenti di macellazione, in aggiunta a quanto previsto al precedente punto:				
N.	BAT (BEST AVAILABLE TECHNIQUES)	BAT APPLI CATA	BAT NON APPLI CATA	NOTE/APPLICABILITA'
1	Effettuare la pulizia a secco dei mezzi di trasporto degli animali vivi (bovini) prima del lavaggio, con un successivo lavaggio dei mezzi di trasporto con getti d'acqua a pressione comandati da pistola	X		Nelle direttive aziendali è previsto che i trasportatori di animali vivi hanno l'obbligo di asportare i solidi dagli automezzi prima del lavaggio. Successivamente avviene il lavaggio degli automezzi. La zona di lavaggio automezzi è munita di idropulitrice con comando a pistola
2	Raccolta continua di sottoprodotti secchi e separati tra loro, in combinazione con sistemi di ottimizzazione della raccolta di gocciolamento e sangue	X		Per i bovini viene raccolto esclusivamente il sangue di giugulazione mentre il sangue di gocciolamento viene inviato all'impianto di trattamento.
3	Effettuare la prima pulizia a secco dei pavimenti delle sale di macellazione e sezionamento	X		La pulizia dei pavimenti prevede una prima fase a secco per la rimozione dei solidi
4	Disattivare tutti i rubinetti non necessari dalla linea di macellazione	X		---
5	Isolamento delle vasche di sterilizzazione dei coltelli		X	Vengono utilizzati singoli sterilizzatori per ogni postazione.
6	Miglioramento della gestione dell'energia, in generale negli impianti di refrigerazione in particolare	X		Attenta gestione dell'impianto di raffreddamento, delle celle e delle aree limitrofe, schede di manutenzione per i singoli apparecchi e relativo controllo periodico (compressori, condensatori, valvole, evaporatori, ecc.)
7	Controllo e ottimizzazione del circuito dell'aria compressa	X		Il compressore che fornisce aria compressa all'impianto viene disattivato al termine dell'operazione
8	Per i nuovi stabilimenti ovvero in caso di modifiche sostanziali prevedere che le macchine installate abbiano un sistema di pulizia Cleaning in place (CIP)		X	Le macchine installate non sono progettate per applicazione del CIP.



Migliori Tecniche Disponibili (M.T.D.) specifiche nei macelli di animali di grossa taglia, in aggiunta a quanto previsto ai precedenti punti:				
N.	BAT (BEST AVAILABLE TECHNIQUES)	BAT APPLI CATA	BAT NON APPLI CATA	NOTE/APPLICABILITA'
1	Interrompere l'alimentazione degli animali almeno 12 ore prima della macellazione	X		L'azienda prevalentemente effettua la macellazione degli animali di grossa taglia entro le 12 ore. E' prassi che si richieda agli allevatori intermediari di sospendere l'alimentazione dei capi nel rispetto delle norme relative ai regolamenti sul benessere animale.
2	Installare abbeveratoi con apertura comandata dagli animali nella zona di stabulazione	X		L'azienda è provvista di abbeveratoi comandati dagli animali
3	Prevedere temporizzazione della docciatura dei maiali durante la stabulazione		X	L'azienda non effettua docciatura durante la stabulazione.
4	Pulire a secco i pavimenti delle zone di stabulazione e passaggio degli animali seguita dal lavaggio (bovini)	X		Per le stalle di sosta dei bovini è prevista l'asportazione a secco delle deiezioni.
5	Ottimizzare le operazioni di dissanguamento, raccolta stoccaggio del sangue con l'allungamento delle linee di sgocciolamento e l'impiego di spatole per la raccolta periodica del sangue sulle tramogge	X		L'azienda usa spatole raschianti manuali per liberare dal sangue nelle zone di raccolta
6	Applicare un sistema di controllo automatico del livello delle vasche di scottatura	X		Il troppo pieno esistente è realizzato in modo che a vasca piena di animali non vi è fuoriuscita di acqua
7	Ricircolo delle acque di lavaggio prima della scottatura		X	Non è previsto, per motivi sanitari ne è fatto divieto.
8	Nelle nuove linee di macellazione dei suini con scottatura in vasca ovvero in caso di modifiche sostanziali, prevedere l'isolamento e l'eventuale copertura delle vasche ad acqua calda o preferire linee di scottatura a condensazione del vapore (scottatura verticale)	X		Vasche di scottatura completamente isolate.
9	Nelle nuove linee di macellazione suini ovvero in caso di modifiche sostanziali, preferire l'installazione di depilatrici a ricircolo interno delle acque		X	L'impianto esistente non consente detta tecnologia
10	Sostituzione delle docce di lavaggio e depilazione a scorrimento con ugelli orientabili	X		---
11	Installare nelle flambatrici interruttori di erogazione del gas che interrompono l'erogazione in assenza di "carcasse"		X	Non si effettua flambatura.
12	Nei nuovi stabilimenti ovvero in caso di cambiamenti sostanziali prevedere la possibilità di riutilizzare i fumi della macchina flambatrice per il riscaldamento dell'acqua		X	Non è presente flambatrice.
13	Sterilizzare la sega di sezionamento in una vaschetta con ugelli di acqua calda anziché in bagno di acqua calda corrente	X		La sterilizzazione è ad ugelli.
14	Svuotamento a secco degli stomaci e dei visceri	X		Svuotamento a secco degli stomaci, mentre i visceri vengono conferiti a terzi.
15	Controllo e riduzione allo stretto necessario dell'uso di acqua per la movimentazione dei visceri e nel caso di lavaggio e trasporto degli intestini con acqua con eventuale trattamento DAF (Dissolver air flotator) degli effluenti di queste operazioni		X	Gli intestini non sono lavati ma conferiti a terzi autorizzati.
16	Nei macelli bovini e ovini dove esiste la possibilità di consegna alla conceria e lavorazione delle pelli entro 8 – 12 ore prevedere lo stoccaggio a medie temperature delle pelli	X		Le pelli vengono ritirate entro 2 h dal termine della macellazione, solo quelle soggette al Test BSE sono stoccate a medie temperature.
17	Valutare la possibilità di effettuare la salatura in zangola delle pelli di ovini macellati		X	Non viene effettuata la macellazione degli ovini dal 2010.



E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1. Aria

E.1.1. Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni generali.

Effettuare, con cadenza **semestrale** durante il normale esercizio e nelle sue condizioni più gravose, almeno un campionamento ed analisi.

Far pervenire alla Regione Campania e ad ARPAC di Napoli comunicazione sulla data in cui si intendono effettuare gli autocontrolli delle emissioni in atmosfera almeno venti giorni prima della data stessa.

Provvedere all'annotazione in appositi registri con pagine numerate, da conservare per cinque anni, 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:

1. dati relativi ai controlli discontinui (allegare i relativi certificati di analisi);
2. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
3. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione.

Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni diffuse entro i valori limite di soglia consigliati dall'ACGIH (TLV - TWA)

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.

Precisare ulteriormente che:

1. i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;

Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio a Regione Campania, Comune di S. Antonio Abate, ASL competente e ad ARPAC di Napoli almeno una volta all'anno.



E.2. Acqua

E' previsto un autocontrollo mensile e un controllo da parte dell'ARPAC con cadenza almeno semestrale.

I limiti da rispettare sono quelli di cui alla Tabella 3 All. V del D.Lgs 152/2006, colonna scarico in pubblica fognatura con i limiti più restrittivi previsti dall'Ordinanza n.1485 del 26/07/2002 del Prefetto di Napoli delegato ex OPCM 14/04/1995.

E.2.1. Requisiti, modalità per il controllo e prescrizioni generali

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.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti (D.Lgs. 81/08 e smi).

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, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo fax, al Regione Campania, alla Provincia di Napoli, Comune, ASL ed al dipartimento ARPAC di Napoli;

E.2.2. Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente ed almeno una volta l'anno dovranno essere smaltiti previo campionamento ed analisi i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

Si prescrive che le acque di piazzale e le acque nere, siano smaltite previo trattamento nell'impianto di depurazione fisico biologico. Detto impianto deve essere implementato con un idoneo disoleatore. Inoltre le acque di gronda devono essere convogliate direttamente nel pozzetto finale onde scongiurare una possibile diluizione del carico inquinante.

E.3. Suolo

Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

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.

Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.



Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.

La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

In caso di incidente dovrà essere prodotta ed inviata agli enti una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio firmata da tecnico abilitato.

E.4. Rifiuti

E.4.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in uscita dall'impianto e 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 nelle schede a questo allegate.

E.4.2. Prescrizioni impiantistiche

È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.

Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo deposito delle materie prime.

I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.

Le superfici del settore di conferimento, di messa in riserva e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.

Il settore del deposito temporaneo deve essere ben identificato con la segnalazione dei CER, oltre che ben organizzato ed opportunamente delimitato.

L'area di deposito temporaneo 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.

Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo da evitare 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.

Deve essere mantenuta in efficienza l'impermeabilizzazione 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.



La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.

I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.

E.5. Rumore

E.5.1. Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti da legge. Si prescrivono autocontrolli biennali e controlli ARPAC con cadenza quadriennali.

E.5.2. Requisiti e modalità per il controllo

Le modalità di presentazione delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportate nel piano di monitoraggio.

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.5.3. Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore dell'impianto stesso, previo invio della comunicazione alla Regione Campania, 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 e collaudo, al perimetro dello stabilimento e presso i recettori abitativi che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora nonché il rispetto del criterio differenziale.

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 Regione Campania, all'ASL, al Comune di S. Antonio Abate e all'ARPAC dipartimentale.

E.6. Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo e nelle relative schede allegati al presente documento.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'AIA, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste



dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto all'art.29 decies comma 1 del D.Lgs.. 152/06 s.m.i.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo (almeno 5 anni) e dovranno essere trasmesse allo S.T.A.P di Napoli, all'ASL, al Comune di S.Antonio Abate e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio. All'ASI dovranno essere trasmessi mensilmente i controlli relativi ai monitoraggi sugli scarichi idrici.

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 in originale e timbrati da un tecnico abilitato.

ARPAC eseguirà i controlli prescritti.

E.7. 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.

E.8. Ulteriori prescrizioni

Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente (in ogni caso entro 24 ore dall'inizio dell'evento) allo scrivente Settore, al Comune di S.Antonio Abate, all'ASL, 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.

Ai sensi del all'art.29 de cuis comma 5, del D.Lgs.. 152/06 s.m.i.

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 il prelievo di campioni e la raccolta di qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

Il gestore dovrà tenera a disposizione degli organi di controllo copia conforme di tutta la documentazione presentata con la domanda di autorizzazione integrata ambientale, fornendo i documenti e le planimetrie richiamate nel presente rapporto durante tutti i controlli relativi all'autorizzazione integrata ambientale.

Il gestore deve riportare in un apposito registro le misure relative alle condizioni diverse da quelle di normale esercizio, in particolare per le fasi di avvio e di arresto dell'impianto, per le emissioni fuggitive, per i malfunzionamenti e per l'arresto definitivo dell'impianto.



E.9. Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione dell'intero impianto o di quota parte di esso, il gestore 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 s.m.i.

E.9.1. Prescrizioni impiantistiche

Il gestore nella fase di dismissione dell'intero impianto o di quota parte di esso deve operare il ripristino dello stato dei luoghi al fine di garantire il rispetto delle condizioni previste dallo strumento urbanistico vigente all'atto della dismissione. Il gestore opererà nel rispetto della normativa vigente all'atto della dismissione in materia di bonifica dei siti per le matrici ambientali:

Suolo;

Sottosuolo;

Acque superficiali;

Acque sotterranee.

Il consulente tecnico