
Fiat Group Automobiles S.p.A.

Sede operativa: Ex Aeroporto, s.n.c., POMIGLIANO D'ARCO (NA)

D.Lgs. 59/2005 – Autorizzazione Integrale Ambientale
Prima Autorizzazione per impianto esistente
RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO
ALLEGATO "A"



Indice

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A.1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	4
A.1.1. <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2. <i>Inquadramento geografico-territoriale del sito.</i>	4
A.2. STATO AUTORIZZATIVO	5
B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	6
B.1. PRODUZIONI	6
B.2. CONSUMI DI PRODOTTI	6
B.3. RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	17
B.3.1. <i>Consumi Idrici</i>	17
B.3.1. <i>Consumi di energia</i>	17
B.4. CICLO PRODUTTIVO	18
C. QUADRO AMBIENTALE	20
C.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	20
C.2. EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	58
C.2.1. <i>Impianto trattamento della Fenice S.p.A.</i>	59
C.3. EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	61
C.4. EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	61
C.5. PRODUZIONE DI RIFIUTI	61
C.6. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE	71
D. QUADRO INTEGRATO	72
D.1. APPLICAZIONE DELLE BAT.....	72
E. QUADRO PRESCRITTIVO	78
E.1. ARIA	78
E.1.1. <i>Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.</i>	78
E.1.1. <i>Prescrizioni specifiche</i>	78
E.2. ACQUA.....	78
E.2.1. <i>Valori limite di emissione</i>	79
E.2.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	79
E.2.3. <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	79
E.2.4. <i>Prescrizioni generali</i>	79
E.2.5. <i>Prescrizioni specifiche</i>	79
E.3. RUMORE	79
E.3.1. <i>Valori limite</i>	79
E.3.2. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	79
E.3.3. <i>Prescrizioni generali</i>	80
E.3.4. <i>Prescrizioni specifiche</i>	80
E.4. SUOLO	80
E.5. RIFIUTI	80
E.5.1. <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	80
E.5.2. <i>Prescrizioni generali</i>	80
E.5.3. <i>Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate</i>	80
E.6. ULTERIORI PRESCRIZIONI	81
E.7. MONITORAGGIO E CONTROLLO	81
E.8. PREVENZIONE INCIDENTI	81
E.9. GESTIONE DELLE EMERGENZE	82
E.10. INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ.....	82
E.10.1. <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	82
E.10.2. <i>Ulteriori prescrizioni</i>	82
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	83

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Fiat Group Automobili S.p.A.
Anno di inizio attività	1972
Sede Legale	Corso G. Agnelli, 200, Torino
Sede operativa	Ex Aeroporto, s.n.c., Pomigliano D'arco (Na)
Settore di attività	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno
Codice attività (Istat 1991)	34.1
Codice attività IPPC	6.7
Codice NOSE-P attività IPPC	107.01
Settore di attività	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³
Codice attività IPPC	2.6
Codice NOSE-P attività IPPC	105.01
Codice NACE attività IPPC	34.10
Codificazione Industria Insalubre	1 ^a Classe
Dati occupazionali	Numero totale addetti: 4111

Le informazioni contenute nel presente allegato sono state rilevate dalla documentazione trasmessa dalla Società alla Regione Campania ed in copia all'Università degli Studi di Napoli "Parthenope". Le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata e dalla vigente normativa ambientale.

**A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE****A.1. Inquadramento del complesso e del sito****A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo**

Lo Stabilimento della "Fiat Group Automobiles S.p.A. – Manufacturing – Plant Giambattista Vico" (nel seguito Fiat Auto) é specializzato nella fabbricazione di autoveicoli.

Le attività del complesso IPPC soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) sono:

Tabella A1 – Attività IPPC della Fiat Group Automobiles S.p.A. - Plant Giambattista Vico

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Massima capacità produttiva
1	6.7	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per appretare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno	Consumo di solvente: 2850 t/anno
2	2.6	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³	Volume delle vasche impianto cataforesi scocche: 560 m ³
3	2.6	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³	Volume delle vasche impianto cataforesi particolari: 48 m ³

La Fiat Group Automobiles S.p.A. – Manufacturing – Plant Giambattista Vico ha una superficie totale di 1482960 m², di cui 405273 m² sono relativi a superfici coperte e 1077687 m² sono relativi a aree verdi, piazzali e viabilità interna. La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è riassunta nella tabella seguente:

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta pavimentata (m ²)	Superficie totale (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
405273	607586	1482960	1972	1992

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.

Il Comprensorio industriale di Pomigliano d'Arco (all'interno del quale è presente lo stabilimento Giambattista Vico) è ubicato sui territori comunali di Acerra e Pomigliano d'Arco ed è confinante con il comune di Castello di Cisterna.

La destinazione d'uso dell'area su cui insiste lo stabilimento, secondo il PRG vigente, è "Zona industriale e/o artigianale di completamento", facente parte del Consorzio di Sviluppo Industriale di Napoli (ASI).

In merito alla presenza di vincoli, la Società ha dichiarato che l'area in cui è ubicato lo stabilimento non è individuata come Area Protetta o Sottoposta a Tutela, né come area di Particolare Pregio Ambientale e Paesistico. Inoltre, nell'area, non sono presenti Zone di Protezione Speciali (ZPS) e Siti di Importanza Comunitaria (SIC).

I territori comunali di Acerra, Pomigliano d'Arco e Castello di Cisterna rientrano nella perimetrazione del Sito di Interesse Nazionale (SIN) del Litorale Domizio Flegreo ed Agro Aversano.

**A.2. Stato autorizzativo**

Lo stato autorizzativo attuale dello stabilimento è definito secondo la seguente tabella:

Tabella A3- Stato delle autorizzazioni dello stabilimento di Pomigliano della Fiat Auto

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	Decreto Dirigenziale n. 83	-	Regione Campania	D.P.R. 203/88	Con tale atto autorizzativo sono state autorizzate le emissioni in atmosfera degli impianti di Lastratura, Verniciatura e Montaggio del Plant Giambattista Vico (già Fiat Auto S.p.A. sede operativa Pomigliano d'Arco). Tale atto è integrato da alcune comunicazioni di volturazione e modifica non sostanziale (vedere nota ^[c])
	14/05/2004				
Scarico acque reflue	Determinazione n. 12586	18/11/2013	Provincia di Napoli	D.Lgs. 152/06	Vedere atto allegato alla domanda
	18/11/2009				
Rifiuti	-	-	-	-	Il Plant gestisce i propri rifiuti in regime di deposito temporaneo, così come definito dalla vigente normativa.
	-				
OLII	Decreto prot. n. 300048	-	Prefettura di Napoli	D.M. 1934 ribadito dalla lex. 239/2004	Vedere atto allegato alla domanda
	22/06/2000				
CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI	Pratica n. 59751	22/10/2012	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Napoli	D.M. 16/02/82	Vedere atto allegato alla domanda
	22/10/2009				



B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

Presso la Fiat Group Automobiles S.p.A. – Manufacturing – Plant Giambattista Vico sono svolte le seguenti attività nei relativi impianti di competenza:

Lastratura: è il luogo dove i particolari sciolti provenienti dallo Stampaggio vengono uniti.

Il processo di assemblaggio avviene per mezzo di attrezzature di saldatura a punti multipli, che garantiscono la miglior geometria del prodotto. Un flusso produttivo razionale permette, partendo dalla formazione di piccoli sottogruppi, di ottenere i gruppi principali costituenti la scocca, il pianale o autotelaio, le fiancate laterali, il tetto o padiglione.

L'unione di questi gruppi di grandi dimensioni, formanti il cosiddetto grappolo, avviene dapprima mediante graffatura automatica, e, successivamente, mediante saldatura su una grande maschera tridimensionale che garantisce, con opportuni bloccaggi, il corretto posizionamento delle parti.

Verniciatura: L'impianto di Verniciatura è soggetto alla normativa IPPC, in quanto attività riportata al punto 6.7 dell'allegato I al D.Lgs. 59/05. Esso ricomprende anche la fase di cataforesi censita al punto 2.6 del medesimo allegato.

L'impianto di verniciatura è composto dalle fasi che vanno dall'arrivo delle scocche grezze provenienti dalla lastratura, fino all'invio delle stesse, ormai verniciate, al successivo reparto di montaggio, nonché quelle relative alla finizione.

L'intero processo di verniciatura si svolge in impianti automatizzati che consentono di ottenere una costante uniformità dei vari strati di vernice; ciò garantisce una elevata qualità del prodotto ed una notevole resistenza agli agenti atmosferici corrosivi.

Le scocche vengono avviate tramite convogliatori alle fasi di pretrattamento necessarie per la preparazione della lamiera; successivamente passano alla protezione integrale antiruggine mediante immersione totale in un bagno cataforetico. A questo punto le parti sottoscocca, i passaruote ed i longheroni laterali vengono protetti con un ulteriore strato altamente resistente alla corrosione e all'abrasione, mentre tutte le giunzioni delle lamiere vengono opportunamente sigillate per evitare che infiltrazioni di acqua possano generare problemi di ossidazione. Le successive spruzzature delle mani di fondo e smalto vengono eseguite in apposite cabine.

La finizione, che segue il collaudo funzionale, ha lo scopo di verificare le condizioni della vettura dal punto di vista estetico e di prepararla alla spedizione, con tutte le protezioni che il mezzo di trasporto o il mercato di destinazione richiedono.

Montaggio: vi si effettuano le operazioni di “sellatura” (montaggio di tutti i particolari elettrici, selleria, cristalli, fanaleria) e “carrozzatura” della scocca (montaggio dei gruppi meccanici, cioè motopropulsori, trasmissioni, sospensioni e freni).

Il tutto avviene secondo un programma elaborato da un centro elettronico che permette l'allestimento delle vetture con le caratteristiche richieste dalla clientela.

Cataforesi: L'impianto di Cataforesi è soggetto alla normativa IPPC, in quanto attività riportata al punto 2.6 dell'allegato I al D.Lgs. 59/05. Trattasi di un impianto automatico costituito da una serie di cabine a tunnel, da vasche di immersione e da un convogliatore motorizzato sul quale, tramite apposite bilancelle, vengono appesi manualmente i diversi particolari da sottoporre a trattamento cataforetico.

B.2. Consumi di prodotti

I prodotti che vengono impiegati negli impianti IPPC presenti presso lo stabilimento Gianbattista Vico sono indicati nella Tabella B1 di seguito riportata, con i quantitativi utilizzati nel 2008 dai diversi impianti presenti nello stabilimento:

Tabella B1 - Sostanze, preparati e materie prime utilizzate nello stabilimento di Pomigliano della Fiat Auto

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
IMPIANTO DI LASTRATURA											
01	ADESIVO SEMISTRUTTURALE PPG 851303	X mp ma ms	serbatoi X recipienti mobili	LASTRATURA	SOLIDO	–	R52/53	ZINCO OSSIDO 1,3-DIFENIL- GUALDINA ZOLFO GRAFITE CALCIO OSSIDO	2008	16788	kg
02	ADSIVO SEMISTRUTTURALE HENKEL 4797	X mp ma ms	serbatoi X recipienti mobili	LASTRATURA	SOLIDO	–	–	RESINA EPOSSIDICA DEL BISFENOLO A E EPICLORIDINA	2008	12494	kg
03	ADESIVO STRUTTURALE HENKEL 4425	X mp ma ms	serbatoi X recipienti mobili	LASTRATURA	SOLIDO	Xi N	R36/38 R43 R51/53	RESINA EPOSSIDICA DEL BISFENOLO A E EPICLORIDINA RESINE AL BISFENOLO F	2008	11951	kg
04	ADESIVO STRUTTURALE HENKEL 4497	X mp ma ms	serbatoi X recipienti mobili	LASTRATURA	SOLIDO	Xi N	R36/38 R43 R51/53	RESINA EPOSSIDICA DEL BISFENOLO A E EPICLORIDINA DERIVANTI EPOSSIDICI	2008	9436	kg

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
IMPIANTO DI VERNICIATURA											
1	SGRASSANTE	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	CORROSIVO	R35	IDROSSIDO DI POTASSIO	2008	298132	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
2	ADDITIVO SGRASSANTE	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	IRRITANTE	R41	ALCOL GRASSO ETOSSILATO- ALCOL GRASSO ETOSSILATO- PROPOSSILATO	2008	20919	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
3	ATTIVANTE	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	SOLIDO	-	-	Carbonato di sodio Fosfato di trisodio OSSOSOLFATO DI TITANIO	2008	9929	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
4	FOSFATANTE	☒ mp	☒ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	PERICOLOSO PER L'AMBIENTE	R51/R53	Bis (diidrogenofosfato) di zinco ACIDO ORTOFOSFORICO ACIDO ESAFLUOROSILICICO	2008	142191	kg
		☐ ma	☐ recipienti mobili								
		☐ ms									
5	ACCELERANTE FOSFATANTE	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	NOCIVO	R22-R41	PEROSSIDO DI IDROGENO	2008	6395	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
6	ADDITIVO FOSFATANTE	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	COMBURENTE NOCIVO	R8-R22-R52/53	CLORATO DI SODIO	2008	8543	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
7	PASSIVANTE	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	IRRITANTE	R36/38	ACIDO ESAFLUOZIRCONICO	2008	6004	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
8	CORRETTIVO PH	☒ mp	☐ serbatoi	PRETRATTAMENTO	LIQUIDO	-	-	AMMONIACA	2008	1413	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									

9	PASTA CATAFORESI	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	CATAFORESI	VISCOSO	-	-	OSSIDO DI DIBUTILSTAGNO SILICATO DI ALLUMINIO 2-BUTOSSIETANOLO / ETILENGLICOL-MONOBUTILETERE BIOSSIDO DI TITANIO	2008	156501	kg
10	EMULSIONE CATAFORESI	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili	CATAFORESI	LIQUIDO	-	-	POLIAMMINA-URETANO	2008	594490	kg
11	ADDITIVO SOLVENTE PER EDP (PPG – 599386)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	CATAFORESI	LIQUIDO	Xi - IRRITANTE	R36	1-FENOSSIPROPAN-2-OLO	2008	23317	kg
12	ACIDO ACETICO (PPG – 599202)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	CATAFORESI	LIQUIDO	Xi - IRRITANTE CONTIENE: ACIDO ACETICO	R36/38	ACIDO ACETICO	2008	3025	kg
13	ADDITIVO BATTERIOSTATICO (PPG – 599442)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	CATAFORESI	LIQUIDO	C – CORROSIVO CONTIENE: MISCELA; 5CLORO-2METIL-2H-ISOTIAZOL-3ONE; 2METIL-2H-ISOTIAZOL-3ONE	R34 R43 R52/53	MISCELA : 5CLORO-2METIL-2H-ISOTIAZOL-3ONE; 2METIL-2H-ISOTIAZOL-3ONE NITRATO DI MAGNESIO	2008	1520	kg
14	SIGILLANTE PER INTERNI (HENKEL – 456092)	☒ mp ☐ ma ☐ Ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	SIGILLATURE	PASTA GIALLA	-	-	1% - 3% MISCELA DI ALCANI	2008	392819	kg

15	SIGILLANTE PER ESTERNI (HENKEL – 615913)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	SIGILLATURE	PASTA BIANCA	-	-	1% - 3% MISCELA DI ALCANI	2008	64529	kg
16	MASTICE (PPG – 857477)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	SIGILLATURE	SOLIDO	PERICOLOSO PER L'AMBIENTE	R51/53	OSSIDO DI ZINCO AZODI(FORMAMIDE) TIRAME DISOLFURO DI DI(BENZOTIAZOL-2- ILE)	2008	9082	kg
17	PROTETTIVO SOTTOSCOCCA (PPG – 854741)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	APPLICAZIONE PROTETTIVO SOTTOSCOCCA	VISCOSO	NOCIVO PER GLI ORGANISMI ACQUATICI	R52/53	1;3- DIIDROSSIBENZENE / RESORCINA ZINCO OSSIDO FORMALDEIDE DELLA MELAMMINA RPW, METILATA POLIAMMINOAMMID ICA CALCIO OSSIDO PARAFFINS (PETROLEUM); NORMAL C5-C20	2008	279485	kg

18	FONDO GRIGIO ANTIPIETRA (PPG – 554694)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili	FONDO	LIQUIDO	NOCIVO PER GLI ORGANISMI ACQUATICI	R52/53 R10	PROPILBENZENE CUMENE NAFTALENE MESITILENE 2-BUTOSSIETANOLO / ETILENGLICOL- MONOBUTILETERE SILICATO DI ALLUMINIO 1-BUTANOLO NAFTA SOLVENTE (PETROLIO); AROMATICA PESANTE 1;2;4-TRIMETILBENZENE NAFTA SOLVENTE (PETROLIO); AROMATICA LEGGERA RESINA FORMALDEIDE- MELAMINA, METILATA BIOSSIDO DI TITANIO BARIO SOLFATO	2008	159913	kg
19	SMALTO PASTELLO ALL'ACQUA NERO 601 (PPG – 229509)	☒ mp ☐ ma ☐ Ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili	SMALTO / RITOCCHI SCOCHE / RITOCCHI VETTURA	LIQUIDO	Xi – IRRITANTE	R36/38	NERO DI CARBONIO 2-BUTOSSIETANOLO / ETILENGLICOL- MONOBUTILETERE GLICOL POLIPROPILENE 3-BUTOSI-2- DISTILLATI (PETROLIO); FRAZIONE LEGGERA DI HYDROT 2-ESILOSSIETANOLO RESINA MELAMMINA- FORMALDEIDE, METILATA	2008	38802	kg
20	SMALTO METALLIZZATO ALL'ACQUA GRIGIO ANTARES 651 (PPG – 229509)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ recipienti mobili	SMALTO / RITOCCHI SCOCHE / RITOCCHI VETTURA	LIQUIDO	Xi - IRRITANTE	R36/38	1;2;4-TRIMETILBENZENE NAFTA (PETROLIO); PESANTE IDRODESOLFORATA 2-BUTOSSIETANOLO / ETILENGLICOL- MONOBUTILETERE DISTILLATI (PETROLIO); FRAZIONE LEGGERA DI HYDROT 3-BUTOSI-2- PROPANOLO ALLUMINIO IN POLVERE (STABILIZZATA) RESINA MELAMMINA- FORMALDEIDE, METILATA 2-ESILOSSIETANOLO	2008	68620	kg

21	DILUENTE (PPG 260096)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	SMALTO / FONDO / RITOCCHI SCOCHE / RITOCCHI VETTURA	LIQUIDO	Xn – NOCIVO	R20/21 R38 R52/53	PROPILBENZENE CUMENE MESITILENE 2-BUTOSSIETIL ACETATO / ACETATO DI BUTILGLICOL TRIMETILBENZENE NAFTA SOLVENTE (PETROLIO); AROMATICA ACETATO DI N- XILENE (MISCELA DI ISOMERI)	2008	78676	kg
22	TRASPARENTE 1K (PPG – 232093)	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	SMALTO / RITOCCHI SCOCHE / RITOCCHI VETTURA	LIQUIDO	Xn – NOCIVO CONTIENE: 1- BUTANOLO, TRIAZINE DERIVATIVE CONTIENE: DERIVATO DI IDROSSIFENIL- BENZOTRIAZOLO, SEBACATO DI BIS (1,2,2,6,6- PENTAMETIL-4- PIPERIDILE), FORMALDEIDE. PUO' PROVOCARE UNA REAZIONE ALLERGICA	R20/21/22 R36 R43 R52/53 R10	FORMALDEIDE SEBACATO DI BIS(1,2,2,6,6-PIPERIDILE CUMENE PROPILBENZENE NAFTALENE DERIVATO DI IDROSSIFENIL- BENZOTRIAZOLO 2-(2-BUTOSSIETOSSI) ETANOLO MESITILENE ETILBENZENE ALCOLI, C11-14-ISO-, ARRICCHITI IN C13 TRIAZINE DERIVATIVE 2-BUTOSSIETIL ACETATO / ACETATO DI BUTILGLICOL NAFTA SOLVENTE (PETROLIO) AROMATICA PESANTE 1;2;4-TRIMETILBENZENE XILENE (MISCELA DI ISOMERI) 1-BUTANOLO NAFTA SOLVENTE (PETROLIO) AROMATICA LEGGERA	2008	229143	kg

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
IMPIANTO DI CATAFORESI											
01	Sgrassante	☒ mp	☐ serbatoi	PRE-SGRASSAGGIO - SGRASSAGGIO	liquido	C	R35	Idrossido di Potassio (>=2,5 - <10%)	2008	76800	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
02	Add. Sgrassante	☒ mp	☐ serbatoi	PRE-SGRASSAGGIO - SGRASSAGGIO	liquido	N, Xi	R41 R51/53	Alchilammina di cocco quaternaria (>=2,5 - <50,0%)	2008	7950	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili					Alcol grasso etossilato-propossil. (>=2,50 - <50,0%)			
		☐ ms									
03	Attivante	☒ mp	☐ serbatoi	ATTIVAZIONE	Solido	-	-	Titanile solfato (1-5%)	2008	1150	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
04	Fosfatante	☒ mp	☐ serbatoi	FOSFATAZIONE	liquido	-	-	Acido ortofosforico (>=1,00 - <2,5%)	2008	64800	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
05	Additivo H 7030	☒ mp	☐ serbatoi	FOSFATAZIONE	liquido	Xn	R22; R41	Perossido di idrogeno (>=10,0 - <20,0%)	2008	9950	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili								
		☐ ms									
06	Additivo H 7020	☒ mp	☐ serbatoi	FOSFATAZIONE	liquido	C	R35	Idrossido di sodio 10.0 – 25.0%	2008	4750	kg
		☐ ma	☒ recipienti mobili					Clorato di sodio 10.0 – 25.0%			
		☐ ms									

07	Passivante	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	PASSIVAZIONE	liquido	Xn	R20/21/22 R36/38	Floruro complesso di zirconio (>=2,5 - <10%)	2008	750	kg
08	Additivo H7204	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	PASSIVAZIONE	liquido	-	-	Ammoniaca soluzione (1,00 – 2,5%)	2008	75	kg
09	Pasta pigmentata	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	VERNICIATURA CATAFORESI	liquido	-	-	2-butiesetanolo (7-10%) Esanitrodifenilamina-etilenglicol (1-2%) Acido idrossipropionico (1-2%)	2008	39900	kg
10	Emulsione per cataforesi	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	VERNICIATURA CATAFORESI	liquido	-	R10	Metossipropanolo (1%)	2008	94000	kg
11	Additivo solv.2	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	VERNICIATURA CATAFORESI	liquido	Xn	R20/21/22 R37	Butilglicolo (70%)	2008	5220	kg
12	Additivo solv.3	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	VERNICIATURA CATAFORESI	liquido	F	R10	Metossipropanolo (99%)	2008	7560	kg
13	Additivo regolatore ph	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	VERNICIATURA CATAFORESI	liquido	C	R34	Acido formico (85%)	2008	840	kg

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
IMPIANTO DI MONTAGGIO											
1	BENZINA	X mp ma ms	X serbatoi recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido	FX; T; N –	R12; R38; R45 R51/53; R65; R67	MISCELA COMPLESSA DI IDROCARBURI CON NUMERO DI ATOMI DI CARBONIO C4-C12 PRESENZA DI BENZENE FINO ALL'1% (PUO' CONTENERE PIU' DI 1% DI TOLUENE E XILENE	2008	147161	l
2	GASOLIO	X mp ma ms	X serbatoi recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido	XN; N –	R 40 R51/53 R65; R66	MISCLA DI IDROCARBURI, OTTENUTA PER DISTILLAZIONE E RAFFINAZIONE DEL PETROLIO GREZZO (PUO' CONTENERE FINO AL 5% MAX DI STERI METILICI DI ACIDI GRASSI)	2008	417309	l
3	OLIO FRENI	X mp ma ms	X serbatoi recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido			DIETILEN GLICOLE, CAPRILAMMINA OSSIETILATO 2-4 OE	2008	48564	kg
4	OLIO MOTORE BENZINA	X mp	X serbatoi	MONTAGGIO	liquido			ZINCO ALCHILDITIOFOSFATI; OLI MINERALI PARAFFINICI E SINTETICI SEVERAMENTE	2008	27060	kg
5	PARAFLU'	X mp ma ms	X serbatoi recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido	Xn –	R 22	ETIL GLICOLE	2008	296200	kg

6	SCIVOLANTE	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☐ recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido			Lauriletere solfato C12-C15 Cocoamide DEA Dietanolammina	2008	420	kg
7	R 134 A	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido			CF3CH2F	2008	27500	kg
8	Attivatore per incollaggio cristalli	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido	F; XN; N –	R11 R65 R36/38 R43 R67 R50/53	Metilcicloesano eptano (e isomeri) Nafta (petrolio), Etanolo 64-17-5 5-10 200-578-6 F; R11 [2] N-(3-(trimetossisilil)propil)etilendiammina Tris(dodecylbenzenes ulphonato-O)(propan-2-olato)titanium Cicloesano	2008	456	kg
9	PRIMER PER CRISTALLI	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido	F; XN –	R11 R36 R42/43 R66 R67	Acetato di etile, poliisocianato alifatico, isofofon diisocianato omopolimero, tris thiophosphate, acetato di 1-metil-2-metossietile	2008	452	kg
10	OLIO MOTORE DIESEL	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ Recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido			zinco alchiliditiofosfati, alcarilammina, calcio alchilsalicilato, oli paraffinici	2008	35980	kg
11	OLIO IDROGUIDA	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☒ serbatoi ☐ Recipienti mobili	MONTAGGIO	liquido			Alchilammina alcossilata a catena lunga Metacrilato copolimero, Oli minerali paraffinici severamente raffinati	2008	57540	kg
12	ADESIVO PER CRISTALLI	☒ mp ☐ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	MONTAGGIO	Pasta nera	Xn	R42	Diisocianato di 4,4'-metilendifenile	2008	39233	kg

B.3. Risorse idriche ed energetiche

Di seguito sono riportati tipologia e consumi delle fonti idriche ed energetiche usate nello stabilimento.

B.3.1. Consumi Idrici

Gli impianti presenti presso il Plant Giambattista Vico, per il proprio funzionamento, utilizzano le seguenti risorse idriche:

- acqua potabile;
- acqua industriale;
- acqua demineralizzata.

L'acqua potabile è approvvigionata tramite acquedotto del Consorzio ASI, mentre l'acqua industriale è prelevata dai pozzi presenti nel Comprensorio Industriale di Pomigliano d'Arco. La società Fenice S.p.A è responsabile sia del prelievo che della distribuzione dell'acqua dai pozzi presenti all'interno del Comprensorio industriale.

Al fine di ridurre il consumo delle risorse idriche, parte delle acque di scarico, dopo il trattamento nell'impianto di trattamento acque reflue posto a servizio del Comprensorio Industriale di Pomigliano d'Arco, di proprietà e gestione della società Fenice, sono riutilizzate nel Plant.

Il consumo complessivo di acqua prelevata da pozzi nell'anno 2008 è stato dichiarato pari a 1320800 m³, di cui 586300 m³ sono stati dichiarati riutilizzati. Inoltre, la Fiat Auto utilizza acqua potabile dall'acquedotto, con un consumo dichiarato per l'anno 2008 pari a 223600 m³.

B.3.1. Consumi di energia

Gli impianti dello stabilimento Fiat Auto utilizzano per il proprio funzionamento energia termica ed elettrica e più precisamente:

Energia elettrica per forza motrice;

Energia elettrica per aria compressa;

Calore per riscaldamento;

Gas naturale per utilizzo tecnologico (gas naturale);

Calore tecnologico acqua surriscaldata totale;

Energia per Acqua refrigerata tecnologica totale;

Energia per acqua raffreddamento ambiente.

Gli impianti IPPC della Fiat Auto non producono energia elettrica.

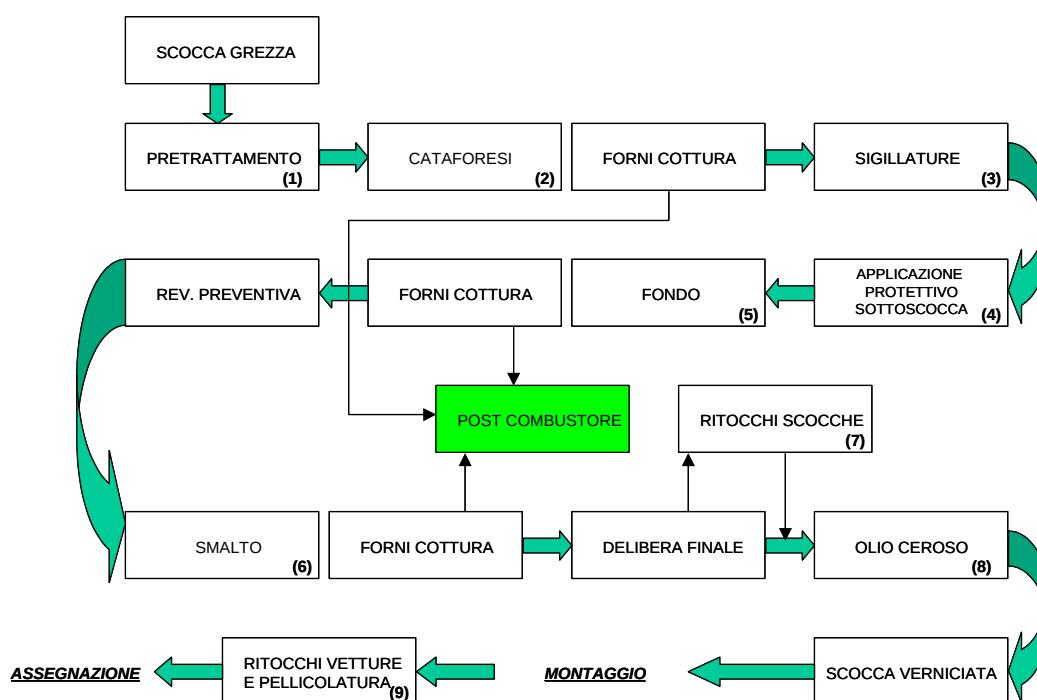
Gli impianti per la produzione e la distribuzione dei suddetti vettori energetici sono di proprietà e gestione della società Fenice S.p.A., che provvede alla relativa gestione.

I consumi di energia termica ed elettrica dovranno essere valutati per ogni anno, secondo le modalità indicate nel piano di monitoraggio e controllo allegato al presente documento.

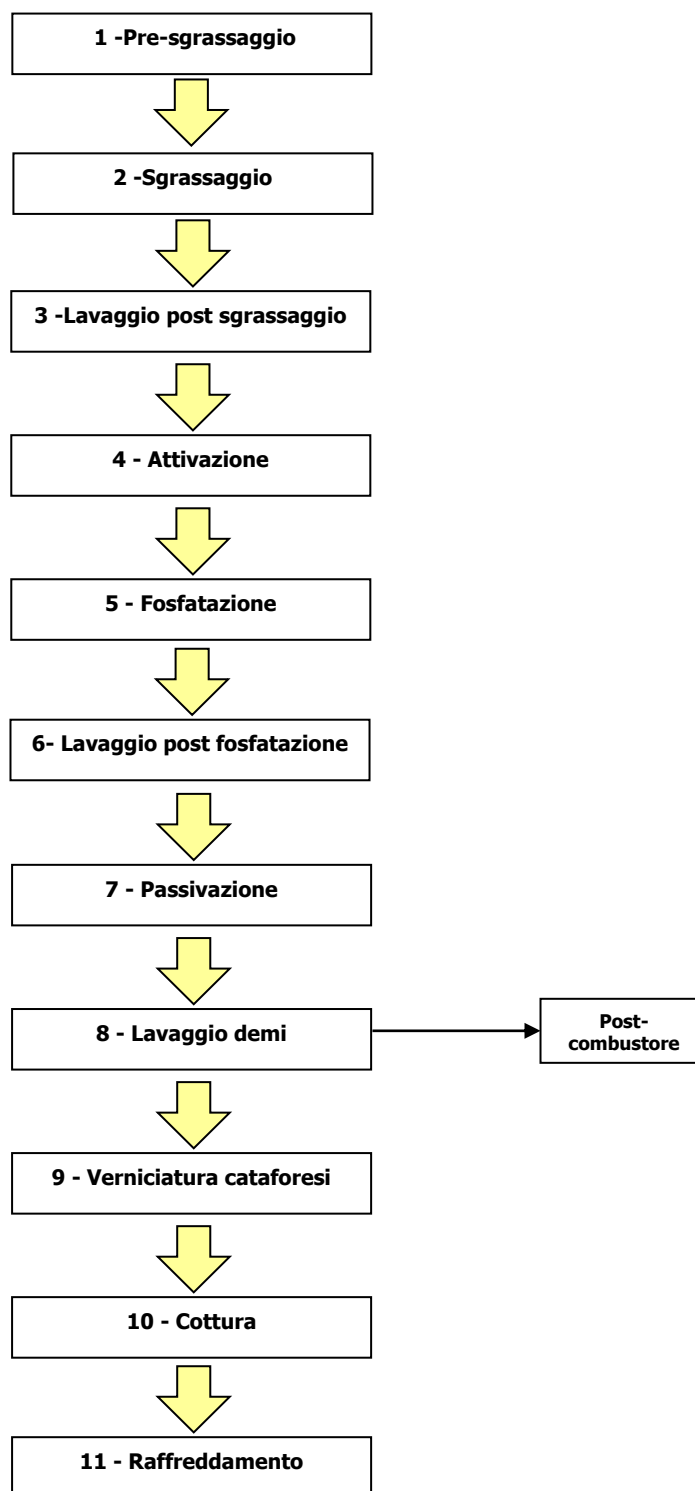
B.4. Ciclo produttivo

Negli schemi a blocchi riportati di seguito sono indicate le varie fasi che compongono gli impianti IPPC di Verniciatura e di Cataforesi. Tali fasi sono dettagliatamente descritte nella Scheda C allegata alla istanza presentata, alla quale fare riferimento per completezza.

Schema a blocchi dell'impianto IPPC di Verniciatura



Schema a blocchi dell'impianto IPPC di Cataforesi

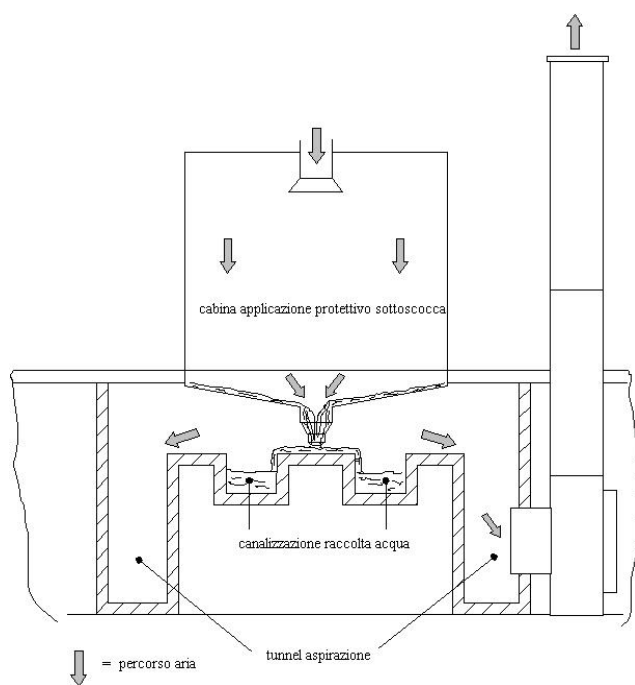


C. QUADRO AMBIENTALE

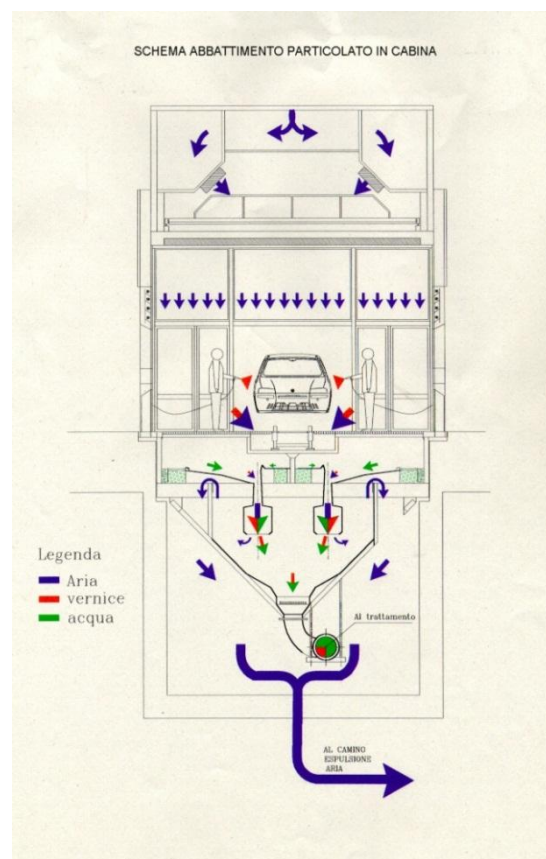
C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le tipologie di impianti di abbattimento presenti presso gli impianti IPPC di Verniciatura e Cataforesi sono di seguito riportate:

- **ad umido/ad umido tipo venturi:** tale sistema è utile per abbattere le polveri che si generano nelle cabine di applicazione dei prodotti vernicianti. In queste cabine l'aria opportunamente filtrata entra dall'alto e procedendo verso il basso allontana ogni residuo dell'overspray di spruzzatura che non si è depositato sulla scocca, trascinandolo verso il basso della cabina dove l'aria viene miscelata con l'acqua, la quale trattiene il particolato (polveri totali). Di seguito sono riportati gli schemi esemplificativi del funzionamento dei suddetti sistemi.



Sistema di abbattimento ad umido



Sistema di abbattimento ad umido tipo venturi

- **Post combustore termico rigenerativo:** i fumi provenienti dai forni di cottura delle vernici degli impianti IPPC di Verniciatura e Cataforesi sono convogliati ed abbattuti mediante trattamento termico in due specifici post-combustori (uno per impianto).

Lo scopo dell'impianto di post-combustione è quello di distruggere, tramite la combustione, le sostanze organiche contenute nei fumi espulsi dai forni di cottura della vernice.

Queste sostanze organiche sono sostanzialmente costituite dai solventi delle vernici che vengono liberati durante le fasi di cottura.

Le sostanze organiche vengono ossidate alla temperatura di 720 °C e trasformate in CO₂ (anidride carbonica) ed H₂O (vapore d'acqua).

L'utilizzo del post-combustore per l'ossidazione garantisce efficienze di abbattimento superiori al 95%.

Considerata la notevole quantità dei fumi da ossidare e l'alta temperatura di combustione risulterebbero insostenibili i costi energetici senza l'adozione di opportuni sistemi di recupero.

I post-combustori adottati dal Plant Giambattista Vico sono muniti 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.

Questi recuperatori sono costituiti da scambiatori a torre contenenti frammenti di materiale ceramico aventi le proprietà di accumulare il calore e di cederlo lentamente.

L'impianto contiene parecchie tonnellate di massa ceramica costituente il volano termico.

Durante la fase di avviamento, la massa ceramica viene pre-riscaldata utilizzando il calore prodotto dai bruciatori.

Con l'impianto in temperatura ha inizio il ciclo di trattamento che viene di seguito descritto:

- I fumi da ossidare raggiungono il post-combustore tramite un unico condotto e con opportune valvole vengono fatti defluire attraverso le masse ceramiche "calde" delle torri di pre-riscaldamento. All'interno di tali torri i fumi assorbono il calore delle masse ceramiche (che si raffredda) e raggiungono la temperatura prossima a quella di combustione.
- Appena attraversato il letto ceramico di pre-riscaldamento, i fumi entrano nella camera di post-combustione vera e propria laddove appositi bruciatori innalzano la temperatura fino a circa 720 °C.
- Qui i fumi permangono per un tempo superiore a 0,6 secondi e vengono convogliati verso il camino previo il passaggio tra le masse "fredde" delle torri di recupero.
- I fumi, ormai privi di sostanze organiche, prima di uscire dal post-combustore cedono circa il 90% del loro calore alle masse ceramiche contenute nelle torri.

Ogni 30 – 90 secondi circa è programmato lo scambio di distribuzione dei fumi alle torri ceramiche, le torri che prima erano di pre-riscaldamento diventano di recupero e viceversa.

Ogni torre ceramica funziona quindi sia come accumulatore di energia sia come pre-riscaldatore dei fumi consentendo così il recupero del 95% del calore necessario.

I bruciatori, con l'impianto in esercizio, forniscono soltanto il calore necessario per poter portare i fumi alla temperatura che essi hanno all'uscita delle torri di pre-riscaldamento (circa 700 °C) ai 720 °C circa della temperatura di ossidazione.

- **Filtri a tessuto:** tale sistema è utile per abbattere le polveri che si generano nelle zone di applicazione dei prodotti vernicianti dei circuiti ritocchi. In queste zone l'aria opportunamente trattata entra in cabina e procedendo dall'alto verso il basso allontana ogni residuo dell'overspray di spruzzatura che non si è depositato sulla scocca. Nella parte bassa della cabina sono installati dei filtri in grado di contenere i residui di vernice (paint-stop).

Le principali emissioni in aria generate dai diversi impianti sono costituite da:

- Polveri, CO ed NOx (derivanti dall'attività di saldatura di particolari metallici svolta nell'impianto di Lastratura);
- COV e Polveri Totali (derivanti dalle attività di verniciatura svolte negli impianti IPPC di Verniciatura e Cataforesi).
- CO, NOx, HC/SOT (derivanti dai gas di scarico delle vetture transittanti nell'impianto Montaggio)

Nel corso dell'annualità 2008, durante la quale sono state verniciate 82819 scocche a fronte di una capacità produttiva di impianto di 436800 scocche / anno, dall'intero impianto IPPC di Verniciatura sono stati emessi 356075 kg di C.O.V. e 7916 kg di polveri totali.

Il dato di emissione relativo ai COV è stato oggetto di dichiarazione PRTR 2009 (relativa all'annualità 2008), mentre il dato relativo alle polveri totali è fornito in quanto trattasi di inquinante caratteristico del processo di verniciatura, anche se lo stesso risulta essere inferiore al valore soglia di cui al Reg. (CE) n. 166/2006. Si precisa che per tutti e due i parametri trattasi di dati calcolati.

Inoltre, l'impianto IPPC di Verniciatura, nell'annualità 2008, ha consuntivato un fattore di emissione di COV pari a 40,82 g/m².

Per ridurre le emissioni in atmosfera di Composti Organici Volatili generati dal proprio processo di Verniciatura, la Fiat Group Automobiles S.p.A. – Manufacturing – Pomigliano Plant ha completato, nel corso dell'annualità 2006, l'industrializzazione di prodotti a minor contenuto di solvente (smalti) denominati "a base acqua".

Il quadro delle emissioni in aria degli impianti IPPC gestiti dalla Fiat Auto è riportato in Tabella C1, con i valori limite stabiliti in base alla normativa vigente con la Società, e i valori obiettivo, stabiliti sulla base della precedente autorizzazione alle emissioni (DD 83/2004 e s.m.i.).

Le sigle dei camini, così come indicate nella Tabella C1 e nella planimetria presentata in versione aggiornata in seguito alla riunione di Conferenza di servizi del 21/05/2012 e nel piano di monitoraggio e controllo allegato al presente documento, dovranno essere chiaramente riportate in prossimità dei punti di monitoraggio di ciascun punto di emissione, per individuarli in maniera chiara e univoca.

La Società ha presentato, nella Scheda L relativa alle emissioni aggiornata a ottobre 2012, il piano di gestione solventi dal quale emerge che dall'impianto IPPC di Verniciatura, nell'annualità 2008 – durante la quale sono state verniciate 82819 scocche a fronte di una capacità produttiva di impianto di 436800 scocche/anno – sono stati emessi 356075 kg di COV e 7916 kg di polveri totali. Il dato di emissione relativo ai COV è stato oggetto della dichiarazione E-PRTR 2009. Si precisa che per tutti e due i parametri trattasi di dati calcolati. Inoltre, l'impianto IPPC di verniciatura, nell'anno 2008 ha consuntivato un fattore di emissione di COV pari a 40,82 g/m².

Dall'impianto IPPC di Cataforesi, nell'annualità 2009 – durante la quale sono stati rivestiti 164049 pezzi a fronte di una capacità produttiva di impianto di 600000 pezzi/anno – sono stati emessi 1602 kg di COV. Il dato di emissione relativo ai COV è stato oggetto di dichiarazione E-PRTR 2010. Si precisa che per il parametro trattasi di dati calcolati. Inoltre, l'impianto IPPC di Cataforesi, nell'annualità 2009, ha consuntivato una percentuale di emissione diffusa pari a 4,76.

Tabella C1 – Quadro delle emissioni in atmosfera dello stabilimento della Fiat Auto

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata6	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Valori obiettivo	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
Impianto di Lastratura												
A74	A	Lastratura	Saldatura		6300		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,315	22,5	3	0,019
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0006		0,08	0,0005
A115	A	Lastratura	Saldatura		5600		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,280	22,5	3	0,017
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0006		0,08	0,0004
A119	A	Lastratura	Saldatura		7600		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,380	22,5	3	0,023
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0008		0,08	0,0006
A172	A2	Lastratura	Forno ad induzione		18000		COV (come C)	6,5	0,117	22,5	5	0,090
	Nota ^[a]											
A173	A2	Lastratura	Forno ad induzione		8000		COV (come C)	6,5	0,052	22,5	5	0,040
	Nota ^[a]											

EV1	A4	Lastratura	Saldatura		12000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,600	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0012		0,08	0,0010
EV2	A4	Lastratura	Saldatura		12000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,600	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0012		0,08	0,0010
EV5	A4	Lastratura	Saldatura		10000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,500	22,5	3	0,030
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0010		0,08	0,0008
EV6	A4	Lastratura	Saldatura		15000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,750	22,5	3	0,045
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0015		0,08	0,0012
EV9	A4	Lastratura	Ridotto inquinamento atmosferico									
	Nota ^[a]											
EV10	A4	Lastratura	Ridotto inquinamento atmosferico									
	Nota ^[a]											

A144	A4	Lastratura	Saldatura		16000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,800	22,5	3	0,048
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0016		0,08	0,0013
A149	A4	Lastratura	Saldatura		32000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,600	22,5	3	0,096
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0032		0,08	0,0026
A151	A4	Lastratura	Saldatura		20000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,000	22,5	3	0,060
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0020		0,08	0,0016
A146	A	Lastratura	Saldatura		4700		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,235	22,5	3	0,014
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0005		0,08	0,0004
A147	A	Lastratura	Saldatura		2500		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,125	22,5	3	0,008

	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0003		0,08	0,0002
A148	A	Lastratura	Saldatura		20000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,000	22,5	3	0,060
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0020		0,08	0,0016
A150	A	Lastratura	Saldatura		3000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,150	22,5	3	0,009
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0003		0,08	0,0002
20	A	Lastratura	Saldatura		26000 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,300	22,5	3	0,078
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0026		0,08	0,0021
A163	A	Lastratura	Saldatura		30300		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,515	22,5	3	0,091
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0030		0,08	0,0024

A164	A	Lastratura	Saldatura		31000 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,550	22,5	3	0,093
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0031		0,08	0,0025
A165	A	Lastratura	Saldatura		50000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	2,500	22,5	3	0,150
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0050		0,08	0,0040
A166	A	Lastratura	Saldatura		32000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,600	22,5	3	0,096
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0032		0,08	0,0026
A167	A	Lastratura	Saldatura		22800		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,140	22,5	3	0,068
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0023		0,08	0,0018
A168	A	Lastratura	Saldatura		10000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,500	22,5	3	0,030

	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0010		0,08	0,0008
A169	A	Lastratura	Saldatura		9000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,450	22,5	3	0,027
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0009		0,08	0,0007
A170	A	Lastratura	Saldatura		30000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,500	22,5	3	0,090
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0030		0,08	0,0024
A171	A	Lastratura	Saldatura		15000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,750	22,5	3	0,045
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0015		0,08	0,0012
A88	A3 Nota ^[a]	Lastratura	Ricarica batterie carrelli		41760		H2SO4	2	0,084	22,5	0,9	0,038
A89	A3 Nota ^[a]	Lastratura	Ricarica batterie carrelli		41760		H2SO4	2	0,084	22,5	0,9	0,038
A163 (oggi A163bis)	A3 Nota ^[a]	Lastratura	Ricarica batterie carrelli		16000		H2SO4	2	0,032	22,5	0,9	0,014
A164 (oggi	A3	Lastratura	Ricarica batterie		16000		H2SO4	2	0,032	22,5	0,9	0,014

A164 bis)	Nota ^[a]		carrelli									
AC10	A3	Lastratura	Ricarica batterie carrelli		8250		H2SO4	2	0,017	22,5	0,9	0,007
	Nota ^[a]											
M170	A3	Lastratura	Ricarica batterie carrelli		16000		H2SO4	2	0,032	22,5	0,9	0,014
	Nota ^[a]											
Impianto di Cataforesi												
S01	E	Cataforesi –	Pretratt. Olpidurr/sgrass.		10330		Na2O	5	0,052	22,5	0,5	0,005
	Nota ^[a]	Fase 1										
S02	E	Cataforesi –	Pretratt. Olpidurr/lavag.		8800		Na2O	5	0,044	22,5	0,1	0,001
	Nota ^[a]	Fase 2			Nota ^[f]							
S03	E	Cataforesi –	Pretratt. Olpidurr/att. Fosf.		6700		PO4---	5	0,034	22,5	3,6	0,024
	Nota ^[a]	Fase 3			Nota ^[f]							
S04	E	Cataforesi –	Pretratt. Olpidurr/lavag.		6600		PO4---	5	0,033	22,5	1,8	0,012
	Nota ^[a]	Fase 4			Nota ^[f]							
S05	E	Cataforesi –	Pretratt. Olpidurr/soff.		16800		PO4---	5	0,084	22,5	0,4	0,007
	Nota ^[a]	Fase 5			Nota ^[f]							
S06	E	Cataforesi –	Vernic. Olpidurr/immersione		4300 Nota ^[f]		COV (come C)	75	0,323	22,5	65	0,280
	Nota ^[a]	Fase 9					Nota ^[g]					
									POLVERI Nota ^[d]		3	0,013
S07	E	Cataforesi –	Vernic. Olpidurr/soffiat.		14200		COV (come C)	75	1,065	22,5	5	0,071
	Nota ^[a]	Fase 9					POLVERI Nota ^[d]					
S08	E	Cataforesi –	Cottura tunnel forno 1^ zona		3450	Emissioni convogliate al post-combustore						
	Nota ^[a]	Fase 10										
S09	E	Cataforesi –	Cottura tunnel forno 2^ zona		3020							
	Nota ^[a]	Fase 10										
S10	E	Cataforesi –	Tunnel di raffreddamento		83860		COV (come C)	50	4,193	22,5	5	0,419

	Nota ^[a]	Fase 11					Nota ^[g]					
S11	E	Lastratura	Saldatura		35450 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,773	22,5	3	0,106
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0035		0,08	0,0028
S12	E	Lastratura	Saldatura		25000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,250	22,5	3	0,075
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0025		0,08	0,0020
S13	E	Lastratura	Saldatura		9250 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,463	22,5	3	0,028
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0009		0,08	0,0007
S14	E	Lastratura	Saldatura		6150 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,308	22,5	3	0,018
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0006		0,08	0,0005

S17	E	Lastratura	Saldatura		15600		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,780	22,5	3	0,047
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0016		0,08	0,0012
S18	E	Lastratura	Saldatura		11140		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,557	22,5	3	0,033
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0011		0,08	0,0009
S19	E	Lastratura	Saldatura		15650 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,783	22,5	3	0,047
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0016		0,08	0,0013
S20	E	Lastratura	Saldatura		17730		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,887	22,5	3	0,053
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0018		0,08	0,0014
S21	E	Lastratura	Saldatura		3700 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,185	22,5	3	0,011

	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0004		0,08	0,0003
S22	E	Lastratura	Saldatura		16590		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,830	22,5	3	0,050
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0017		0,08	0,0013
S23	E	Lastratura	Saldatura		3400 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,170	22,5	3	0,010
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0003		0,08	0,0003
S25	E	Lastratura	Saldatura		4000 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,200	22,5	3	0,012
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0004		0,08	0,0003
S26	E	Lastratura	Lavaggio ad immersione “Silvi”		3980 Nota ^[f]		Na20	5	0,020	22,5	0,3	0,001
	Nota ^[a]											
S27	E	Lastratura	Lavaggio a coclea “Silvi”		1616		Na20	5	0,008	22,5	0,3	0,0005
	Nota ^[a]											
S28	E	Lastratura	Lavaggio a coclea “Silvi”		8100 Nota ^[f]		Na20	5	0,041	22,5	0,3	0,002
	Nota ^[a]											
S29	E	Lastratura	Lavaggio “Colubra”		3350 Nota ^[f]		Na20	5	0,017	22,5	0,3	0,001
	Nota ^[a]											

S30	E	Lastratura	Lavaggio “Colubra”		6000 Nota ^[f]		Na20	5	0,030	22,5	0,3	0,002
	Nota ^[a]											
S32	E	Lastratura	Aspir. centr. sald. singole assembl.		2100 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,105	22,5	3	0,006
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0002		0,08	0,0002
S34	E	Lastratura	Saldatura		6000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,300	22,5	3	0,018
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0006		0,08	0,0005
S35	E	Lastratura	Saldatura		20250 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	1,013	22,5	3	0,061
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0020		0,08	0,0016
S36	E	Lastratura	Saldatura		9500 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,475	22,5	3	0,029
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0010		0,08	0,0008

S37	E	Lastratura	Saldatura		16850 Nota ^[f]		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,843	22,5	3	0,051
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0017		0,08	0,0013
S52	E	Cataforesi - Post combustore	Postcombust. (vern.cataf. part. vari)	32	8300 Nota ^[f]		COV (come C)	50	0,415	22,5	40	0,332
	Nota ^[a]						Nota ^[g]					
Impianto di Verniciatura												
NV1	A	Pretrattamento (1)	DEOSSIDAZIONE MANUALE		14000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV2	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA A		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV3	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA B		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV4	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA A		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV5	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA B		12200 Nota ^[f]		PO4---	5	0,061	22,5	3	0,037
	Nota ^[a]											
NV6	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA A		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV7	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA B		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV8	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA A		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV9	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA B		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV10	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA A		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											

NV11	A	Pretrattamento (1)	BONDERIZZAZIONE LINEA B		12000		PO4---	5	0,060	22,5	3	0,036
	Nota ^[a]											
NV12	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		16000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A TUNNEL DI APPLICAZIONE E LAVAGGIO				Nota ^[b]					
NV13	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		16000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B TUNNEL DI APPLICAZIONE E LAVAGGIO				Nota ^[b]					
NV14	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		16000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A TUNNEL DI APPLICAZIONE E LAVAGGIO				Nota ^[b]					
NV15	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		16000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B TUNNEL DI APPLICAZIONE E LAVAGGIO				Nota ^[b]					
NV16	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		500		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A TUNNEL DI APPLICAZIONE E LAVAGGIO				Nota ^[b]					
NV17	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		500		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B TUNNEL DI APPLICAZIONE E LAVAGGIO				Nota ^[b]					
NV18	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		45000 Nota ^[f]		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A-B TUNNEL DI COLLEGAMENTO				Nota ^[b]					
			CON FORNI									
NV31	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV32	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-

	Nota ^[a]		LINEA A-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV33	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV34	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV35	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV36	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV37	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV38	A	Cataforesi (2)	CATAFORESI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA B-A TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV39	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC	1	190.000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		(ANTIROMBO) LINEA A				Nota ^[b]					
							POLVERI Nota ^[c]	3	0,570	22,5	2,4	0,456
NV40	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC	2	190.000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		(ANTIROMBO) LINEA B				Nota ^[b]					
							POLVERI Nota ^[c]	3	0,570	22,5	2,4	0,456

NV53	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA A									
NV54	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA A									
NV55	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA B									
NV56	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA B									
NV57	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA A									
NV58	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA A									
NV59	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA B									
NV60	A	Applicazione protettivo	CABINA APPLICAZIONE PVC		25000		COV	-	-	22,5	-	-

	Nota ^[a]	sottoscocca (4)	TUNNEL RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
			LINEA B									
NV61	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA TRATTAMENTO ANTIRUMORE SCATOLATI	3	60000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LINEA A				Nota ^[b]					
							ISOCIANATI	5	0,300	22,5	0,1	0,006
NV62	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	CABINA TRATTAMENTO ANTIRUMORE SCATOLATI LINEA B	4	60000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
							ISOCIANATI	5	0,300	22,5	0,1	0,006
NV63	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1									
NV64	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1									
NV65	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1									
NV66	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1									
NV69	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1									
NV70	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1									
NV73	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 2									

NV74	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 2									
NV75	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 2									
NV76	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 2									
NV79	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 2									
NV80	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 2									
NV83	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 3									
NV84	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 3									
NV85	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 3									
NV86	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 3									
NV89	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 3									
NV90	A	Smalto (6)	BRUCIATORI FORNO COTTURA		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 3									
NV93	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA		25000		COV	-	-	22,5	-	-

	Nota ^[a]		SMALTO LINEA 1 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO				Nota ^[b]					
NV94	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 1 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV95	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 2 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		30000 Nota ^[f]		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV96	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 2 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV97	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 3 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV98	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 3 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV99	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 1 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV100	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 1 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					

NV101	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 2 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV102	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 2 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV103	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 3 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV104	A	Smalto (6)	FORNO COTTURA SMALTO LINEA 3 TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV105	A	Olio ceroso (8)	CABINA APPLICAZIONE	5	200000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		OLIO CEROSO LINEA A (CRYLAGARD)				Nota ^[b]					
NV106	A	Olio ceroso (8)	CABINA APPLICAZIONE	6	200000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		OLIO CEROSO LINEA B (CRYLAGARD)				Nota ^[b]					
NV107	A	Ritocchi scocche (7)	BRUCIATORI FORNO COTTURA RITOCCHI		600		NOx	250	0,150	22,5	110	0,066
	Nota ^[a]											
NV108	A	Ritocchi scocche (7)	BRUCIATORI FORNO COTTURA RITOCCHI		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]											
NV110	A	Ritocchi scocche (7)	BRUCIATORI FORNO COTTURA RITOCCHI		500		NOx	250	0,125	22,5	110	0,055
	Nota ^[a]											

NV112	A	Ritocchi scocche (7)	RAFFREDDATORI FORNO COTTURA RITOCCHI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV113	A	Ritocchi scocche (7)	RAFFREDDATORI FORNO COTTURA RITOCCHI		25000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV117	A	Ritocchi scocche (7)	RAFFREDAMENTO MATERIALE ANTIVIBRANTE (KELLER)		35000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV121	A	Ritocchi scocche (7)	RAFFREDAMENTO MATERIALE ANTIVIBRANTE (KELLER)		35000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV122	A				8000		Vapore	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]		LAVAGGIO SKIDS				Acqueo					
NV123	A	Postcombustore	POSTCOMBUSTORE	7	330000		COV (come C)	50	16,500	22,5	30	9,900
	Nota ^[a]						Nota ^[b]	Nota ^[d]				
NV123	A	Fondo (5)	CABINA APPLICAZIONE FONDO LINEA A	8	662000		POLVERI Nota ^[c]	3	1,986	22,5	2,4	1,589
	Nota ^[a]						COV	-				
							Nota ^[b]	-				
NV123	A	Fondo (5)	CABINA APPLICAZIONE FONDO LINEA B	9	662000		POLVERI Nota ^[c]	3	1,986	22,5	2,4	1,589
	Nota ^[a]						COV	-				
							Nota ^[b]	-				
NV123	A	Smalto (6)	CABINA SMALTO 1	10	1200000		POLVERI Nota ^[c]	3	3,600	22,5	2,4	2,880
	Nota ^[a]						COV	-				
							Nota ^[b]	-				
NV123	A	Smalto (6)	CABINA SMALTO 2	11	1200000		POLVERI Nota ^[c]	3	3,600	22,5	2,4	2,880
	Nota ^[a]						COV	-				

							Nota ^[b]					
NV123	A	Smalto (6)	CABINA SMALTO 3	12	1200000		POLVERI Nota ^[c]	3	3,600	22,5	2,4	2,880
	Nota ^[a]						COV	-	-	22,5	-	-
							Nota ^[b]					
NV123	A	Ritocchi scocche (7)	CABINA RITOCCHI	13	600000		POLVERI Nota ^[c]	3	1,800	22,5	2,4	1,440
	Nota ^[a]						COV	-	-	22,5	-	-
							Nota ^[b]					
NV124	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		240		NOx	250	0,060	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV125	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		250		NOx	250	0,063	22,5	110	0,028
	Nota ^[a]											
NV126	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		305		NOx	250	0,076	22,5	110	0,034
	Nota ^[a]											
NV127	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		310		NOx	250	0,078	22,5	110	0,034
	Nota ^[a]											
NV128	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		255		NOx	250	0,064	22,5	110	0,028
	Nota ^[a]											
NV129	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		235		NOx	250	0,059	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV130	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		240		NOx	250	0,060	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV131	A	Fondo (5)	BRUCIATORE		230		NOx	250	0,058	22,5	110	0,025

	Nota ^[a]		FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A									
NV132	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		240		NOx	250	0,060	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV133	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		235		NOx	250	0,059	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV134	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		290		NOx	250	0,073	22,5	110	0,032
	Nota ^[a]											
NV135	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA A-A		300		NOx	250	0,075	22,5	110	0,033
	Nota ^[a]											
NV136	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		345		NOx	250	0,086	22,5	110	0,038
	Nota ^[a]											
NV137	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		395		NOx	250	0,099	22,5	110	0,043
	Nota ^[a]											
NV138	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		415		NOx	250	0,104	22,5	110	0,046
	Nota ^[a]											
NV139	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		410		NOx	250	0,103	22,5	110	0,045
	Nota ^[a]											
NV140	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		235		NOx	250	0,059	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV141	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		235		NOx	250	0,059	22,5	110	0,026
	Nota ^[a]											
NV142	A	Fondo (5)	BRUCIATORE		260		NOx	250	0,065	22,5	110	0,029

	Nota ^[a]		FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A									
NV143	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		250		NOx	250	0,063	22,5	110	0,028
	Nota ^[a]											
NV144	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		310		NOx	250	0,078	22,5	110	0,034
	Nota ^[a]											
NV145	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		295		NOx	250	0,074	22,5	110	0,032
	Nota ^[a]											
NV146	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		290		NOx	250	0,073	22,5	110	0,032
	Nota ^[a]											
NV147	A	Fondo (5)	BRUCIATORE FORNO COTTURA FONDO LINEA B-A		285		NOx	250	0,071	22,5	110	0,031
	Nota ^[a]											
NV148	A	Applicazione protettivo sottoscocca (4)	FOSSA VASCA RICIRCOLO ACQUE CABINA PVC		3980		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV149	A	Olio ceroso (8)	FOSSA VASCA RICIRCOLO ACQUE CABINA OLIO CEROSO		3980		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
NV150	A	Ritocchi scocche (7)	BOX PICCOLI RITOCCHI	14	20300		POLVERI Nota ^[c]	3	0,061	22,5	2,4	0,049
	Nota ^[a]						COV	-	-	22,5	-	-
							Nota ^[b]					
NV151	A	Ritocchi scocche (7)	BOX RITOCCHI	15	78000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,234	22,5	2,4	0,187
	Nota ^[a]						COV	-	-	22,5	-	-

							Nota ^[b]					
F44	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	ZONA RITOCCHI VERNICI		3350		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F45	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	ZONA RITOCCHI VERNICI		3350		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F48	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL RAFFREDDATORE		28800		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F49	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL RAFFREDDATORE		3760		NOx	250	0,940	22,5	110	0,414
	Nota ^[a]											
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F50	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL FORNO ESSICAZIONE		2300		NOx	250	0,575	22,5	110	0,253
	Nota ^[a]											
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F51	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL FORNO ESSICAZIONE		5700		NOx	250	1,425	22,5	110	0,627
	Nota ^[a]											
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F52	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL FORNO ESSICAZIONE		6900		NOx	250	1,725	22,5	110	0,759
	Nota ^[a]											
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F53	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL FORNO ESSICAZIONE		300		NOx	250	0,075	22,5	110	0,033
	Nota ^[a]											
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F54	A	Ritocchi	GRANDI RITOCCHI		5250		NOx	250	1,313	22,5	110	0,578

	Nota ^[a]	vetture e pellicolatura (9)	VERNICIATURA HOSPITAL FORNO ESSICAZIONE									
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F55	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL FORNO ESSICAZIONE		1180		NOx	250	0,295	22,5	110	0,130
	Nota ^[a]											
							COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F56	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	GRANDI RITOCCHI VERNICIATURA HOSPITAL APPASSIMENTO	16	6400		NOx	250	1,600	22,5	110	0,704
							POLVERI Nota ^[c]	3	0,019		2,4	0,015
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F79	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINA APPLICAZIONE CERA PROTETTIVA	17	28300		POLVERI Nota ^[c]	3	0,085	22,5	2,4	0,068
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F80	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINA APPLICAZIONE CERA PROTETTIVA	18	26300		POLVERI Nota ^[c]	3	0,079	22,5	2,4	0,063
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F81	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINA APPLICAZIONE CERA PROTETTIVA	19	23700		POLVERI Nota ^[c]	3	0,071	22,5	2,4	0,057
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F82	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINA APPLICAZIONE CERA PROTETTIVA	20	23700		POLVERI Nota ^[c]	3	0,071	22,5	2,4	0,057
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F103	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINE PICCOLI RITOCCHI	21	36000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,108	22,5	2,4	0,086
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					

F104	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINE PICCOLI RITOCCHI	22	36000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,108	22,5	2,4	0,086
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F105	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINE PICCOLI RITOCCHI	23	36000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,108	22,5	2,4	0,086
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F106	A	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	CABINE PICCOLI RITOCCHI	24	36000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,108	22,5	2,4	0,086
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F133	A	Verniciatura	SPRUZZATURA PROTETTIVO SCATOLATI		18000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,054	22,5	2,4	0,043
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F139	A1	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Ritocchi di verniciatura	25	43500		POLVERI Nota ^[c]	3	0,131	22,5	2,4	0,104
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F140	A1	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Ritocchi di verniciatura	26	43500		POLVERI Nota ^[c]	3	0,131	22,5	2,4	0,104
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F141	A1	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Ritocchi di verniciatura	27	43500		POLVERI Nota ^[c]	3	0,131	22,5	2,4	0,104
	Nota ^[a]						COV	-	-		-	-
							Nota ^[b]					
F142	A2	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Box ritocchi vernici	28	46000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,138	22,5	2,4	0,110
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					

F143	A2	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Box ritocchi vernici	29	46000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,138	22,5	2,4	0,110
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F144	A2	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Box ritocchi vernici	30	46000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,138	22,5	2,4	0,110
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F145	A2	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Cabina ritocchi	31	46000		POLVERI Nota ^[c]	3	0,138	22,5	2,4	0,110
							COV	-	-		-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F146	A2	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Cottura ritocchi vernici		15000		COV	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
F147	A2	Ritocchi vetture e pellicolatura (9)	Cottura ritocchi vernici		15000		COV	-	-	23,5	-	-
	Nota ^[a]						Nota ^[b]					
-	A*	Smalto (6)	SCAMBIATORE TERMICO (BRUCIATORE) ALIMENTATO A METANO									
-	A*	Smalto (6)	SCAMBIATORE TERMICO (BRUCIATORE) ALIMENTATO A METANO									
NV152	A5 Nota ^[a]	Cataforesi (2)	Revisione scocche	33	1250		POLVERI Nota ^[c]	3	0,004	22,5	2,4	0,003
Impianto di Montaggio												

M01	A	Montaggio	Linea preparazione cristalli		4750		COV (come C)	14,5	0,069	22,5	14,2	0,067
	Nota ^[a]						Isocianati	5	0,024		<0,01	<0,00004
M02	A	Montaggio	Stazione erogazione carburanti		10000		COV (come C)	65	0,650	22,5	52	0,520
	Nota ^[a]											
M03	A	Montaggio	Stazione erogazione carburanti		10000		COV (come C)	65	0,650	22,5	52	0,520
	Nota ^[a]											
M04	A	Montaggio	Stazione erogazione fluidi tecnici		34500		COV (come C)	10	0,345	22,5	9,55	0,329
	Nota ^[a]											
M05	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		17680		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M06	A	Montaggio	Incollaggio padiglione		2850		COV (come C)	3,5	0,010	22,5	3,2	0,009
	Nota ^[a]											
M07	A	Montaggio	Preparazione gruppo pedaliera		10000		COV (come C)	25	0,250	22,5	20	0,200
	Nota ^[a]						Isocianati	5	0,050		<0,01	<0,0001
M08	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		85500 Nota ^[f]		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M09	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		72000 Nota ^[f]		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F117	A	Montaggio	Asciugatura acqua		7500		Vapore acqueo	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F122	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		30000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F135	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		43300		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
MN1	A	Montaggio	Banco pulizia fascioni		3000		COV (come C)	10	0,030	22,5	8	0,024
	Nota ^[a]											
F68	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		2100		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F69	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		3300		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F70	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		2950		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-

	Nota ^[a]											
F71	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		2100		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F84	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		7850		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F91	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		54000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F92	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		36000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F97	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		2000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F107	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		1200		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F108	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		1200		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F109	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		10000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F111	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		12000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F115	A	Montaggio	ASCIUGATURA ACQUA		5000		Vapore acqueo	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F116	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		1200		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F137	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		15000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
GR2	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		18000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C25	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		85000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C26	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		85000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C30	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		45000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C31	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		45000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-

	Nota ^[a]											
C32	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		45000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C33	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C34	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C35	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C36	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C37	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C38	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C39	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C40	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		30000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C41	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C42	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C43	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C44	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C45	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
C46	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-

	Nota ^[a]											
C47	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M10	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M11	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M12	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M13	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M14	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M15	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		45000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M16	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
M17	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		60000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
P1	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		90000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
P2	A2	Montaggio	Gas di scarico vetture		35000		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
F25	A	Montaggio	Saldatura		2750		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,138	22,5	3	0,008

	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0003		0,08	0,0002
F27	A	Montaggio	Saldatura		16000		Polveri totali comprese le nebbie oleose	50	0,800	22,5	3	0,048
	Nota ^[a]						IPA Nota ^[h]	0,1	0,0016		0,08	0,0013
C7	A3	Montaggio	Ricarica batterie carrelli		20000		H2SO4	2	0,040	22,5	0,9	0,018
	Nota ^[a]											
C8	A3	Montaggio	Ricarica batterie carrelli		20000		H2SO4	2	0,040	22,5	0,9	0,018
	Nota ^[a]											
C9	A3	Montaggio	Ricarica batterie carrelli		25000		H2SO4	2	0,050	22,5	0,9	0,023
	Nota ^[a]											
R3	A	Montaggio	Ricarica batterie carrelli		12000		H2SO4	2	0,024	22,5	0,9	0,011
	Nota ^[a]											
R4	A	Montaggio	Ricarica batterie carrelli		12000		H2SO4	2	0,024	22,5	0,9	0,011
	Nota ^[a]											
Q20	A	Montaggio	Gas di scarico vetture		930		Nota ^[g]	-	-	22,5	-	-
	Nota ^[a]											
VF1	A	Stabilimento	Motopompa antincendio (Imp. emergenza e sicurezza)		n.d.		CO	-	n.d.	n.d.	-	-
	Nota ^[a]						NOX	-	n.d.		-	-
							SOX	-	n.d.		-	-
							Polveri	-	n.d.		-	-

Nota^[a]: alla voce “Posizione Amm.va”, con la dicitura;

- “A” sono state indicate le emissioni autorizzate con Decreto Dirigenziale n. 83 del 14/05/04;
- “A*” sono state indicate le emissioni oggetto di comunicazione di attività ad inquinamento atmosferico poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991;
- “A¹” sono state indicate le emissioni derivanti da modifica non sostanziale al Decreto Dirigenziale n. 83 del 14/05/04 (lettera prot. Pt07_006 del 02/08/07);
- “A²” sono state indicate le emissioni derivanti da modifica non sostanziale al Decreto Dirigenziale n. 83 del 14/05/04 (lettera prot. Pt08_001 del 25/07/08);
- “A³” sono state indicate le emissioni autorizzate derivanti da comunicazione di variazione di titolarità (lettera prot. Pt09_008 del 05/11/2009, insourcing DHL S.p.A., comunicazione Regione prot. 2009.1027686 del 26/11/2009);

- “A⁴” sono state indicate le emissioni derivanti da comunicazione di variazione di titolarità (lettera del 28/08/2006, insourcing ASM S.p.A.);
- “A⁵” sono state indicate le emissioni derivanti da modifica non sostanziale al Decreto Dirigenziale n. 83 del 14/05/04 (lettera prot. Pt12_005 del 03.07.2012);
- “A⁶” sono state indicate le emissioni derivanti comunicazione ai sensi el D.Lgs. 152/06 (lettera prot. Pt12_006 del 25.07.2012);
- “E” sono state indicate le emissioni derivanti da comunicazione di variazione di titolarità (lettera del 22/09/99 outsourcing Sistemi Sospensioni S.p.A. - lettera del 19/12/2008 insourcing Sistemi Sospensioni S.p.A.)

Nota^[b]: Trattasi di emissioni di COV così come definiti dal D.Lgs. 152/06 che ha sostituito il DM 44/04. I valori limite di emissione individuati dalla Tabella 2 dell'Appendice 1 della Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III alla Parte quinta di detto Decreto, per l'attività di Rivestimento di autovetture nuove con soglia di consumo di solvente in tonnellate/anno > 15 e con soglia di produzione annuale del prodotto rivestito > 5000, sono espressi come fattore di emissione e sono pari a 60 g/m². pertanto non sono indicati i valori di concentrazione dell'inquinante in emissione al camino.

Nota^[c]: Negli impianti per la verniciatura in serie, inclusi gli impianti in cui si effettuano i trattamenti preliminari, delle carrozzerie degli autoveicoli e i componenti degli stessi, eccettuate le carrozzerie degli autobus, il valore limite di emissione per le Polveri è pari a 3 mg/Nm³. (rif. p.to 47 della Parte terza dell'Allegato I degli Allegati della Parte quinta del D.Lgs. 152/06).

Nota^[d]: Negli impianti per la verniciatura in serie, inclusi gli impianti in cui si effettuano i trattamenti preliminari, delle carrozzerie degli autoveicoli e i componenti degli stessi, eccettuate le carrozzerie degli autobus, per gli essiccatori il valore di emissione per le sostanze organiche, espresse come carbonio organico totale è pari a 50 mg/Nm³. (rif. p.to 47 della Parte terza dell'Allegato I degli Allegati della Parte quinta del D.Lgs. 152/06).

Nota^[e]: Trattasi di emissioni di COV così come definiti dal D.Lgs. 152/06 che ha sostituito il DM 44/04. I valori limite di emissione individuati dalla Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III alla Parte quinta di detto Decreto, per l'attività “Altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta” con soglia di consumo di solvente in tonnellate anno >5 i valori limite (espressi in mg/Nm³) per le emissioni convogliate con soglia di consumo di solvente in tonnellate anno >15 sono pari a 50 per i processi di essiccazione e 75 per i processi di applicazione del rivestimento. Il valore limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente) è pari a 20.

Nota^[f]: dato di portata aggiornato a seguito di misure anemometriche.

Nota^[g]: per le emissioni provenienti dalla captazione di gas di scarico di veicoli omologati non sono fissati limiti di emissione, in quanto dipendenti dalle condizioni di scarico dei veicoli, fissate dallo Stato.

Nota^[h]: intesi come sommatoria di Benzo(a)pirene, Dibenzo(a,h)antracene, Benzo(a)antracene, Benzo(b)fluorantene, Benzo(j)fluorantene, Benzo(k)fluorantene, Dibenzo(a,e)pirene, Dibenzo(a,h)pirene, Dibenzo(a,i)pirene, Dibenzo(a,l)pirene, Indeno(1,2,3-cd)pirene

Presso l'impianto IPPC di Verniciatura le emissioni dei camini NV19, NV20, NV21, NV22, NV23, NV24, NV25, NV26, NV27, NV28, NV29, NV30, NV41, NV42, NV43, NV44, NV45, NV46, NV47, NV48, NV49, NV50, NV51, NV52, NV67, NV68, NV71, NV72, NV77, NV78, NV81, NV82, NV87, NV88, NV91, NV92, NV109, NV111, NV114, NV115, NV116, NV118, NV119, NV120 sono convogliate all'impianto POSTCOMBUSTORE (camino NV123). Inoltre le emissioni di tutti i camini targati NV123 confluiscono in un unico punto di uscita, per cui per gli stessi è possibile rilevare solo l'insieme dei dati di portata misurata e dei dati emissivi.

Tabella C1-2 – Impianti di abbattimento presenti presso lo stabilimento della Fiat Auto

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
NV39	1	AD UMIDO
NV40	2	AD UMIDO
NV61	3	AD UMIDO
NV62	4	AD UMIDO
NV105	5	AD UMIDO
NV106	6	AD UMIDO
NV123	7	POSTCOMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO
NV123	8	AD UMIDO TIPO VENTURI
NV123	9	AD UMIDO TIPO VENTURI
NV123	10	AD UMIDO TIPO VENTURI
NV123	11	AD UMIDO TIPO VENTURI
NV123	12	AD UMIDO TIPO VENTURI
NV123	13	AD UMIDO TIPO VENTURI
NV150	14	FILTRI A TESSUTO
NV151	15	FILTRI A TESSUTO
F56	16	AD UMIDO
F79	17	AD UMIDO
F80	18	AD UMIDO
F81	19	AD UMIDO
F82	20	AD UMIDO
F103	21	FILTRI A TESSUTO
F104	22	FILTRI A TESSUTO
F105	23	FILTRI A TESSUTO
F106	24	FILTRI A TESSUTO
F139	25	FILTRI A TESSUTO
F140	26	FILTRI A TESSUTO
F141	27	FILTRI A TESSUTO
F142	28	FILTRI A TESSUTO
F143	29	FILTRI A TESSUTO
F144	30	FILTRI A TESSUTO
F145	31	FILTRI A TESSUTO

S52	32	POSTCOMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO
NV152	33	FILTRI A TESSUTO
Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione). <u>Sistema di abbattimento ad umido</u> Tali sistemi sono utilizzati per l'abbattimento delle polveri totali che si generano nelle fasi di applicazione dei prodotti vernicianti. L'overspray di verniciatura, tramite una corrente d'aria proveniente dal cielo cabina, viene forzato ad attraversare il velo d'acqua sul fondo della stessa. L'acqua procede in controcorrente per abbattere il particolato. L'aria viene quindi emessa in atmosfera tramite specifico camino. Le efficienze di abbattimento di detti sistemi sono superiori al 95%. <u>Postcombustore termico rigenerativo</u> Per la descrizione di tale sistema di abbattimento vedere dettaglio su scheda C. <u>Filtri a tessuto</u> Tali sistemi sono utilizzati per l'abbattimento delle polveri totali che si generano nelle fasi di applicazione dei prodotti vernicianti dei circuiti ritocchi. Le efficienze di abbattimento di detti sistemi pari almeno al 75%. Detti filtri sono periodicamente sostituiti, secondo specifico programma di manutenzione. Sistemi di misurazione in continuo. Sul camino NV123 Postcombustore è presente un analizzatore in continuo di COT, NOx, CO e O₂.		

C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Con la Determinazione n. 12586 del 18/11/2009 della Provincia di Napoli è stato autorizzato lo scarico nei Regi Lagni, previo trattamento, delle acque reflue industriali, civili e meteoriche provenienti dalle società insediate nel Comprensorio industriale di Pomigliano d'Arco, ivi comprese, quindi, le acque reflue derivanti dal Plant Giambattista Vico.

La Società, in seguito alla riunione di Conferenza ai servizi del 21/05/2012, ha presentato una relazione tecnica a firma dell'Ing. Pagliuso sugli interventi di miglioramento necessari alla gestione e al trattamento delle acque meteoriche che interessano l'intero complesso industriale in cui ricade lo stabilimento delle Fiat Auto, dalla quale risulta che il sistema fognario esistente nel complesso industriale è essenzialmente costituito da tre gruppi di reti aventi una destinazione di massima raggruppabile in:

- a) un primo sistema per la raccolta delle acque reflue tecnologiche, biologiche e delle acque meteoriche provenienti dalle coperture dei capannoni ivi esistenti che sono inviate attraverso un adeguato sistema di collettori ad un impianto di depurazione, di proprietà e gestione della società "Fenice SpA", con recapito finale nel corpo idrico superficiale dei Regi Lagni;
- b) un secondo sistema per la raccolta delle acque meteoriche dei piazzali, esistenti nella zona ovest del comprensorio, destinati ad accogliere le auto nuove di produzione in attesa della loro spedizione. Tale sistema è costituito da vari reticoli fognari che fanno capo ad un collettore che scarica in una vasca così come in appresso più dettagliatamente descritto.

In particolare ad ovest del complesso è presente l'area di deposito delle autovetture nuove, avente una superficie complessiva di circa 300.000 m², servita da un sistema fognario indipendente costituito da un collettore principale, detto "Collettore A", che si sviluppa in senso longitudinale da sud a nord, e da tronchi secondari posti ad intervallo costante ortogonalmente allo stesso. Il reticolo fognario termina in una vasca di accumulo del volume di circa 900 m³, assimilabile ad una vasca di raccolta delle acque di prima pioggia: queste a mezzo di una coppia di elettropompe vengono inviate all'impianto di depurazione di proprietà e gestione della società "Fenice SpA". Il volume della vasca è tale da raccogliere circa 3 mm di acque di prima pioggia che, trattandosi di un'area di parcheggio di auto nuove, risultano ampiamente sufficienti a garantire la tutela del corpo idrico ricettore da possibili inquinamenti dovuti al dilavamento di eventuali sostanze presenti sul piazzale.

Si consideri, tra l'altro, che le modalità di gestione delle emergenze di piazzale prevedono un pronto intervento in caso di sversamenti accidentali di liquidi inquinanti.

Le acque di "seconda pioggia", attraverso un sistema di sfioro presente nella vasca citata, sono recapitate direttamente nel ricettore finale.

- c) un terzo sistema fognario, per la raccolta delle acque meteoriche dei piazzali destinati a parcheggio autoveicoli dei dipendenti e delle viabilità limitrofe, si trova nella zona est del comprensorio. Tale rete è costituita da vari reticoli fognari che fanno capo a collettori indipendenti, paralleli tra loro, asserviti a diverse zone scolanti, che scaricano separatamente e con direzione perpendicolare in un grosso scatolare, che attraversa longitudinalmente ad est il complesso industriale, realizzato all'epoca dell'insediamento dell'Alfa Sud dal Consorzio ASI di Napoli, denominato "Collettore C", con recapito finale in un canale, il Lago Campagna, afferente poi ai Regi Lagni. I suddetti collettori, come si evidenzia nella planimetria allegata dall'Ing. Pagliuso alla sua relazione tecnica, risultano in numero di 7 sul lato ad ovest del "collettore C", denominati dal n. 1C al n. 7C, e n. 3 sul lato est dello stesso collettore indicati con 1aC, 1bC, 1dC. Su detti collettori insistono i pozzetti georeferenziati n. 1, 2, 3, 5, 7, 10 e 11 al fine di permettere un eventuale controllo puntuale. Vi sono ancora altri tre rami di minore entità che afferiscono nei pozzetti georeferenziati 4,8 e 9. Sono inoltre presenti lungo il percorso del collettore C i collettori che raccolgono le acque pluviali provenienti dai tetti aventi i pozzetti georeferenziati contraddistinti dalle lettere F,G,H,I ed L.

Come si evince dalla planimetria presentata dalla Società, nel collettore ASI scaricano le acque meteoriche incidenti su quella parte della viabilità posta a sud-est del complesso compresa tra il fabbricato "A" ed il fabbricato "B", nonché la viabilità della zona a nord-est compresa tra i parcheggi esterni e le aiuole presenti lungo il fabbricato "C", lato Comune di Pomigliano/Acerra.

Nelle aree citate il "collettore C" segue sostanzialmente il percorso delle strade. In questa zona le acque sono raccolte da singole caditoie o piccoli reticoli fognari collegati puntualmente e diffusamente al collettore ASI.

La Società ha quindi individuato delle aree potenzialmente critiche, dal punto di vista del possibile inquinamento delle acque meteoriche, per le quali ha previsto specifici interventi di miglioramento.

Gli interventi previsti sono concentrati in particolare nelle aree afferenti al collettore C e consistono nel disconnettere i tratti di collegamento delle singole caditoie o gruppi di esse dal "collettore C" riducendo le

immissioni puntuali e diffuse laddove possibile, e nell'inserire specifici disoleatori in continuo laddove sia presente il potenziale rischio di contaminazione delle acque meteoriche.

La raccolta ed il convogliamento delle acque avverrà realizzando nuovi tronchi fognari o implementando quelli esistenti con opportuni interventi di miglioramento e sistemazione, al fine di utilizzare al massimo le reti presenti, a servizio delle diverse zone di viabilità più o meno estese, ai quali saranno collegate le caditoie esistenti o quelle nuove che si renderanno necessarie per ottimizzare e rendere più agevole la raccolta delle acque superficiali.

La conferenza di servizi ha assegnato dodici mesi a partire dalla data di rilascio dell'A.I.A per realizzare:

- il sistema per la raccolta delle acque meteoriche provenienti dalle aree con potenziale rischio di contaminazione (aree di carico e scarico, e aree parcheggi dei dipendenti) e l'installazione di quattro disoleatori con relativi pozzetti di ispezione a servizio di tali aree;
- la riduzione delle immissioni nel collettore "C", dal quale avviene l'immissione senza trattamento nel corpo idrico superficiale dei Regi Lagni.

Gli interventi di miglioramento da realizzare sono volti a garantire per le acque meteoriche che dallo stabilimento vengono recapitate nei Regi Lagni presentino valori della concentrazioni degli inquinanti inferiori a quelli riportati nella Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III colonna scarico in corpo idrico superficiale del D.lgs 152/2006.

La Società dovrà quindi monitorare le acque scaricate a valle dei disoleatori entro tre mesi dalla data di installazione degli stessi, e successivamente con cadenza semestrale. Inoltre, per due anni a partire dalla data di rilascio dell'AIA, per le altre immissioni indicate con i numeri 1,2,3,4,5,7,8,9,10,11 e 17, la Società dovrà effettuare autocontrolli periodici a rotazione e ad evento meteorico con un minimo di un controllo all'anno per ogni pozzetto. Qualora dai rilievi effettuati su tali pozzetti risultasse un superamento dei valori limite di concentrazione per lo scarico in corpo idrico superficiale, la Società entro dodici mesi di comunicazione all'autorità competente, dovrà adottare opportuni provvedimenti atti a garantire il non superamento dei citati valori di concentrazione, effettuare il primo autocontrollo entro tre mesi dalla data di adozione di tali provvedimenti ed effettuare il monitoraggio degli scarichi con cadenza semestrale.

C.2.1. Impianto trattamento della Fenice S.p.A.

L'impianto di trattamento delle acque reflue, di proprietà e gestione della società Fenice S.p.A. è strutturato in due sezioni, una denominata "biologica" ed una denominata "tecnologica". Gli scarichi delle due sezioni confluiscono in modo separato allo scarico finale nei Regi Lagni.

Nella sezione "biologica" dell'impianto della Fenice S.p.A. confluiscono, per la depurazione, le seguenti tipologie di acque di scarico:

- ☐ Acque civili convogliate tramite i collettori fognari "A" e "B";
- ☐ Acque meteoriche, convogliate in parte tramite il collettore fognario "B" ed in parte tramite il collettore fognario "A".

Si evidenzia che una parte delle acque meteoriche è direttamente convogliata tramite il collettore fognario "C" (consortile), ai Regi Lagni.

Nella sezione "tecnologica" confluiscono, per la loro depurazione, le acque reflue industriali, convogliate tramite il collettore fognario "X".

Nella sezione "tecnologica" avviene la depurazione delle acque reflue mediante trattamento chimico, fisico e biologico, con aggiunta di specifici reattivi, che ne consentono la depurazione con l'ampio rispetto dei valori limite di legge.

Nella sezione "biologica", invece, avviene la depurazione delle acque reflue mediante un trattamento sostanzialmente biologico, senza che le medesime acque siano sottoposte ad alcun pre-trattamento.

Allo scopo di ridurre il consumo delle acque approvvigionate, parte di esse, dopo trattamento, è riutilizzata nel Plant.

I quantitativi di acque reflue inviate alla depurazione negli impianti della Fenice S.p.A., nel corso dell'annualità 2008, riferito al Plant Giambattista Vico, è riportato nella Tabella C2 del presente documento. Le principali emissioni in acqua generate dagli impianti IPPC di Verniciatura e Cataforesi sono costituite da azoto, fosforo, alcuni metalli, alcuni composti organici ed altri composti.

Nella Tabella C2 sono riportate anche le informazioni relative allo scarico delle acque meteoriche recapitate nel sistema di trattamento della Fenice e le notizie sul corpo recettore (Regi Lagni).

Tabella C2 – Scarichi idrici dello stabilimento di Pomigliano d'Arco della Fiat Auto

SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI													
N° Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato								Impianti/fasi di trattamento	
				Anno di riferimento	Portata media Nota ^[a]		Metodo di valutazione						
					m ³ /g	m ³ /a							
1	Scarico “tecnologico” Plant Giambattista Vico	Continuo	Acque superficiali – Regi Lagni	2008	9480	1279751	☐	M	☐	C	☒	S	Sezione “tecnologica” dell’Impianto di trattamento delle acque reflue della società Fenice S.p.A.
2	Scarico “biologico” Plant Giambattista Vico				1573	212420	☐	M	☐	C	☒	S	Sezione “biologica” dell’Impianto di trattamento delle acque reflue della società Fenice S.p.A.
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE					11053	1492171	☐	M	☐	C	☒	S	

Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
2	Collettore fognario A e B - Nota ^[d]	1482960 - Nota ^[e]	Regi Lagni	Nota ^[f]	Biologico
DATI SCARICO FINALE					

C.3. Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

LA Società ha presentato una relazione tecnica di valutazione Impatto Acustico, integrata in seguito alle richieste della conferenza di servizi, a firma dei p.i. Christian Di Lucente e Antonio Stamerra, tecnici competenti in acustica Ambientale della Regione Piemonte, e del Dott. Loris Giovanni Lovera, nella quale sono riportati i risultati delle indagini fonometriche eseguite presso lo stabilimento Gian Battista Vico di Pomigliano d'Arco.

Dalla relazione risulta che lo stabilimento Gian Battista Vico ricade nei Comuni di Acerra e Pomigliano d'Arco, che hanno approvato rispettivamente con delibere Consiliari n. 7 del 21.09.2011 e n. 29 del 24.02.2000, i piani di zonizzazione acustica del territorio come previsto dal D.P.C.M. 1° marzo 91 e D.P.C.M. 14.11.97 nonché dalla Legge 447/95. La zona di ubicazione dello stabilimento Gian Battista Vico della Fiat Group Automobiles è stata classificata, come da Tabella A (classificazione del territorio comunale) allegata al D.P.C.M. 14.11.1997, come CLASSE VI – aree esclusivamente industriali, presentando un valore limite di emissione di 65 dB(A) sia durante il periodo diurno che notturno.

Le aree esterne allo stabilimento, alcune delle quali ricadono nel Comune di Castello di Cisterna, sono variamente classificate, a partire da “Aree prevalentemente residenziali” fino ad arrivare a “Aree esclusivamente industriali”, secondo quanto riportato nella relazione tecnica presentata.

Sulla base delle indagini effettuate, gli autori della relazione tecnica hanno concluso che lo stabilimento della Fiat Auto rispetta i valori limite assoluti di emissione e immissione conseguenti ai piani di Classificazione Acustica dei Comuni interessati (Pomigliano d'Arco, Acerra e Castello di Cisterna) lungo tutto il perimetro dello stabilimento, nonché i valori limite differenziali di immissione presso le abitazioni più prossime.

C.4. Emissioni al Suolo e Sistemi di Contenimento

La Fiat Auto ha dichiarato di non effettuare attività con emissioni sul suolo e sottosuolo. In particolare, tutte le aree esterne adibite a movimentazione interna e stoccaggio di rifiuti e materie prime sono impermeabilizzate e possiedono una rete di raccolta delle acque di dilavamento.

C.5. Produzione di Rifiuti

L'impianto IPPC della Fiat Auto produce rifiuti che vengono gestiti in regime di deposito temporaneo secondo quanto descritto nella Tabella C3 di seguito riportata, nelle aree indicate nella planimetria presentata dalla Società in versione aggiornata in seguito alla riunione di conferenza di servizi del 14.03.2011.

Tipologia di rifiuti prodotti

Le quantità di rifiuti prodotti nel sito IPPC nell'anno 2008 sono riportati nella Tabella C3 del presente rapporto. Per il trasporto e lo smaltimento dei rifiuti di cui sopra il gestore ha dichiarato che la Società ha stipulato regolari contratti con ditte autorizzate.

Tabella C3 – Quadro della gestione rifiuti presso Lo stabilimento della Fiat Auto

Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER	Classificazione	Stato fisico	Destinazione	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m³/anno						
IMPIANTI DI LASTRATURA, VERNICIATURA, MONTAGGIO								
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	2,3		Verniciatura	080111*	PERICOLOSO	4	D9	H7
Fanghi prodotti da pitture e vernici , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	483,64		Verniciatura	080113*	PERICOLOSO	3	D10	H3A-H5-H14
Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	30,56		Verniciatura	080115*	PERICOLOSO	04	D9	H14
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	0,24		Stabilimento	080318	NON PERICOLOSO	2	R13	
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	92,12		Stabilimento	080409*	PERICOLOSO	2	D10	H4
Polveri e particolato di materiali ferrosi (scocche)	642,24		Stabilimento	120102	NON PERICOLOSO	2	R13	
Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	5,72		Stabilimento	130110*	PERICOLOSO	4	R13	H4-H14
Altri solventi e miscele di solventi.	50,52		Verniciatura	140603*	PERICOLOSO	4	R2	H4-H14
Imballaggi in carta e cartone.	96,72		Stabilimento	150101	NON PERICOLOSO	2	R13	
Imballaggi in plastica	29,28		Stabilimento	150102	NON PERICOLOSO	2	R13	

Imballaggi in legno	801,4		Stabilimento	150103	NON PERICOLOSO	2	R13	
Imballaggi in materiali misti.	2817,5		Stabilimento	150106	NON PERICOLOSO	2	R13	
Assorbenti, materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	299,63		Stabilimento	150110*	PERICOLOSO	2	D9-D10-D15-R4	H4-H14-H3B-H3A-H5-H6
Assorbenti, materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	163,2		Stabilimento	150202*	PERICOLOSO	2	D10	H3A-H5-H14
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	13,86		Verniciatura	150203	NON PERICOLOSO	2	D10	
Pneumatici fuori uso	7,06		Stabilimento	160103	NON PERICOLOSO	2	R13	
Veicoli fuori uso	1,92		Stabilimento	160104*	PERICOLOSO	2	R4	H14
Plastica	13,36		Stabilimento	160119	NON PERICOLOSO	2	R13	
Vetro	24,06		Stabilimento	160120	NON PERICOLOSO	2	R13	
Componenti non specificati altrimenti	500,7		Stabilimento	160122	NON PERICOLOSO	2	R13	
Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	193,46		Stabilimento	160303*	PERICOLOSO	2	D15	H7
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	0,22		Verniciatura	160506*	PERICOLOSO	4	D9	H14

Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	1,7		Stabilimento	160507*	PERICOLOSO	4	D9	H4-H7
Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	2,7		Stabilimento	160508*	PERICOLOSO	4	D9	H3A-H4-H5-H6-H7
Vetro	19,1		Stabilimento	170202	NON PERICOLOSO	2	R13	
Plastica	58,7		Stabilimento	170203	NON PERICOLOSO	2	R13	
Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	63,38		Stabilimento	170204*	PERICOLOSO	2	D10	H5-H14
Rame, bronzo, ottone	1,02		Stabilimento	170401	NON PERICOLOSO	2	R13	
Ferro e acciaio	3028,84		Stabilimento	170405	NON PERICOLOSO	2	R4 -R13	
Metalli misti	2533,04		Stabilimento	170407	NON PERICOLOSO	2	R13	
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	27,76		Stabilimento	170603*	PERICOLOSO	2	D15	H4
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	239,66		Stabilimento	170903*	PERICOLOSO	2	D9 - D15	H4
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	120,66		Stabilimento	170904	NON PERICOLOSO	2	D15	
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare	0,089		Stabilimento	180103*	PERICOLOSO	2	D15	H9

infezioni.								
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,8		Stabilimento	200121*	PERICOLOSO	2	D15	H4-H6-H14

IMPIANTO DI CATAFORESI								
Idrossido di sodio e di Potassio	2,92		Cataforesi	060204*	PERICOLOSO	4	D15	H8-H14
Altre Basi	2		Cataforesi	060205*	PERICOLOSO	4	D15	H8-H12
Soluzioni ed acidi	2,6		Cataforesi	060704*	PERICOLOSO	4	D15	H4-H6-H8-H12-H14
Fanghi di fosfatazione	16,750		Cataforesi	110108*	PERICOLOSO	3	D15	H5-H6
Altri rifiuti contenenti sost. pericolose	40,750		Cataforesi	110198*	PERICOLOSO	4	D15	H8
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	5,3		Cataforesi	120101	NON PERICOLOSO	2	R13	-
Polveri e particolato di materiali ferrosi	135,08		Cataforesi	120102	NON PERICOLOSO	2	R13	-
Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	0,86		Cataforesi	130110*	PERICOLOSO	4	R13	H5-H7-H14
Imballaggi in carta e cartone	1,86		Cataforesi	150101	NON PERICOLOSO	2	R13	-
Imballaggi in materiali misti	22,06		Cataforesi	150106	NON PERICOLOSO	2	R13	-
Assorbenti, materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	14,020		Cataforesi	150110*	PERICOLOSO	2	D15	H4 - H5

Assorbenti, materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	2,66		Cataforesi	150202*	PERICOLOSO	2	D15	H5
Ferro e acciaio	1370,31		Cataforesi	170405	NON PERICOLOSO	2	R13	-
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	1,6		Cataforesi	170904	NON PERICOLOSO	2	R13	-
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	1,78		Cataforesi	200121*	PERICOLOSO	2	D15	H4-H5-H14

Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m3)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno	t/anno						
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	2,3		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata	RIFERIMENTO PLANIMETRIA AREA N° 6	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9	080111*
Fanghi prodotti da pitture e vernici , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	483,64		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata	RIFERIMENTO PLANIMETRIA AREA N° 3	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	080113*

Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	30,56		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 3	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9	080115*
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317		0,24	Contenitori coperti in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	080318
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	92,12		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	080409*
Polveri e particolato di materiali ferrosi (scocche)		642,24	In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	120102
Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	5,72		Contenitori coperti a in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	130110*
Altri solventi e miscele di solventi.	50,52		2 Serbatoi fuori terra in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 6	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R2	140603*
Imballaggi in carta e cartone.		96,72	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 5	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	150101
Imballaggi in plastica		29,28	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	150102
Imballaggi in legno		801,4	In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	150103
Imballaggi in materiali misti.		2817,5	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	150106

Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.	299,63		In area pavimentata coperta / Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2 - 3	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9-D10-D15-R4	150110*
Assorbenti, materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	163,2		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 3	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	150202*
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		13,86	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	150203
Pneumatici fuori uso		7,06	In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	160103
Veicoli fuori uso	1,92		In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 4	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R4	160104*
Plastica		13,36	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	160119
Vetro		24,06	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 4	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	160120
Componenti non specificati altrimenti		500,7	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 4	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	160122
Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	193,46		Contenitori in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D15	160303*

Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese miscele di sostanze chimiche	0,22		Contenitori in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9	160506*
Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	1,7		Contenitori in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9	160507*
Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	2,7		Contenitori in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 2	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9	160508*
Vetro		19,1	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	170202
Plastica		58,7	Contenitori in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	170203
Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	63,38		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata coperta	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D10	170204*
Rame, bronzo, ottone		1,02	Contenitori chiusi in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	170401
Ferro e acciaio		3028,84	In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R4 -R13	170405
Metalli misti		2533,04	In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	R13	170407
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	27,76		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D15	170603*

Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	239,66		Contenitori coperti a tenuta stagna in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D9 - D15	170903*
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903		120,66	In area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D15	170904
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni.	0,089		Contenitori specifici in area pavimentata coperta	PRESSO INFERMERIE	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D15	180103*
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,8		Contenitori chiusi in area pavimentata	RIFERIMENTO ALLEGATO V AREA N° 1	Nota ^[a]	Nota ^[a]	D15	200121*

Nella colonna “Impianti di provenienza” sono stati indicati con la dicitura “Verniciatura” i rifiuti che sono univocamente da attribuirsi all'impianto IPPC di Verniciatura, con la dicitura “Cataforesi” i rifiuti che sono univocamente da attribuirsi all'impianto IPPC di Cataforesi, mentre con la dicitura “Stabilimento” sono stati indicati i rifiuti che sono stati prodotti dagli impianti di Lastratura, Verniciatura e Montaggio.

Nota^[a]: Il Plant Giambattista Vico gestisce i propri rifiuti in regime di deposito temporaneo così come definito dall'art. 183, comma 1, lettera m) del Decreto Legislativo n. 152/2006 e s.m.i..

C.6. Rischi di incidente rilevante

Il complesso IPPC è stato dichiarato non rientrare nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti ai sensi di quanto disposto dal Decreto Legislativo del Governo del 17 agosto 1999, n. 334 - Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incendi rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose (*pubblicato sul Supplemento Ordinario n. 177 alla Gazzetta Ufficiale n. 228 del 28 settembre 1999*).

D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle BAT

Nella presente scheda sono riportati, per le diverse fasi svolte negli impianti IPPC di Verniciatura Scocche e di Cataforesi, i riferimenti alle Bref sulle attività IPPC ivi svolte; più precisamente ci si è riferiti ai seguenti documenti:

- Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents – Bref August 2007 (nel seguito Bref 6.7);
- Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metal and Plastics – Bref August 2006 (nel seguito Bref 2.6)

IMPIANTO DI VERNICIATURA SCOCHE

1 - Pretrattamento

a. Lo stadio di sgrassaggio si compone di stadi a spruzzo/immersione, utilizzando soluzioni alcaline ad una temperatura di 50-60 °C. I prodotti utilizzati nel processo sono esenti da cromo trivalente / esavalente / cianuri.

Rif.

par. 20.7.1.2.4 Bref 6.7

par. 5.2.5.3 Bref 2.6

par. 5.2.5.7 Bref 2.6

b. Il processo di fosfatazione è a ciclo chiuso, con l'ausilio di un sistema di filtrazione del bagno. Nella fase di sgrassaggio è previsto un sistema di ultrafiltrazione del bagno al fine di prolungare la vita del medesimo e conseguentemente ridurre il consumo di acqua.

Rif:

par. 20.7.5.3 Bref 6.7

par. 20.7.5.4 Bref 6.7

par. 5.1.7 Bref 2.6

par. 5.1.6.3 Bref 2.6

c. Le emissioni in aria, provenienti dalle vasche del processo, sono captate ed inviate a camini dedicati.

Rif:

par. 5.1.10 Bref 2.6

d. I prodotti utilizzati nel pretrattamento sono conservati in specifici serbatoi fuori terra con bacino di contenimento dai quali, mediante tubazioni sempre fuori terra, sono inviati alle vasche di processo.

Rif:

Par. 20.2.2 Bref 6.7

par. 5.1.2 Bref 2.6

2 – Cataforesi

a. È utilizzato un sistema a ciclo chiuso per il recupero della vernice di cataforesi, mediante impianto di ultrafiltrazione ad osmosi inversa, con uno stadio di recupero della vernice e dell'ultrafiltrato nello stadio di lavaggio.

Rif:

par. 20.7.5.3 Bref 6.7

par. 20.7.5.1 Bref 6.7

par. 5.1.5.1 Bref 2.6

b. Apposite rampe di agitazione sono poste sul fondo della vasca di cataforesi, per mantenere uniforme la composizione del bagno ed evitare la sedimentazione.

Rif:

par. 5.1.3 Bref 2.6

c. La vernice utilizzata nel processo di cataforesi ha una percentuale, in peso, di solvente che rientra nel range del 4 – 5%. Le sostanze e preparati pericolosi utilizzati per la preparazione della vasca di cataforesi sono esenti da piombo.

Rif:

Par. 20.7.3.4 Bref 6.7

d. Le emissioni in aria, provenienti dalle vasche del processo di cataforesi, sono captate ed inviate a camini dedicati.

I forni sono alimentati a gas naturale e le emissioni risultanti dai forni medesimi, sono convogliate al postcombustore.

Rif:

par. 20.11.2.5 Bref 6.7

par. 20.11.4.2 Bref 6.7

3 – Sigillatura

Per l'applicazione dei sigillanti è utilizzato un sistema di tipologia air-less che non utilizza aria ma una pressione idrostatica che permette il raggiungimento di alte efficienze.

Rif

par. 20.7.3.11 Bref 6.7

4 – Applicazione protettivo sottoscocca

a. Per l'applicazione del protettivo sottoscocca, mediante robot dotati di pistole a spruzzo, è utilizzato un sistema di tipologia air-less che non utilizza aria ma una pressione idrostatica che permette il raggiungimento di alte efficienze.

Rif: par. 20.7.3.11 Bref 6.7

b. Nella cabina di applicazione è presente un sistema di abbattimento mediante flusso d'aria discendente e velo d'acqua su fondo cabina stessa. Il flusso di aria in cabina, dopo il passaggio nel sistema ad umido venturi, è convogliato in camini specifici.

Rif:

par. 20.7.4.1 Bref 6.7

par. 20.11.3.5 Bref 6.7

par. 20.11.2.4 Bref 6.7

5 – Fondo

a. Per l'applicazione del fondo è utilizzata una vernice con base a solvente a medio solido; l'applicazione prevede l'utilizzo di sistemi automatici equipaggiati con polverizzatori elettrostatici a coppe rotanti, e di pistole ad aria compressa convenzionali.

Rif:

par. 20.7.2.1 Bref 6.7

par. 20.7.3.15 Bref 6.7

par. 20.7.3.8 Bref 6.7

b. L'applicazione avviene in cabina con abbattimento mediante flusso d'aria discendente e velo d'acqua su fondo della cabina stessa.

Il sistema di abbattimento a velo d'acqua delle cabine di verniciatura è dotato di un sistema ad umido venturi per la separazione delle gocce di vernice.

Le acque provenienti dal fondo delle cabine, dopo il passaggio nel sistema ad umido venturi, sono inviate a delle vasche di raccolta e successivamente ricircolate in cabina.

La separazione della vernice avviene in vasca con dosaggio di un decaratterizzante e la rimozione dei fanghi avviene secondo specifici cicli di pulizia.

Il flusso di aria in cabina, dopo il passaggio nel sistema ad umido venturi, è convogliato in camini specifici.

Rif:

par. 20.7.4.1 Bref 6.7

par. 20.11.3.5 Bref 6.7

par. 20.7.5.7 Bref 6.7

par. 20.7.5.8 Bref 6.7

par. 20.11.2.4 Bref 6.7

c. Dopo il passaggio in cabina la scocca è inviata ai forni di essiccamento che è ottenuto con circolazione forzata di aria calda, mediante apposite batterie di ricircolo.

I forni sono alimentati a gas naturale e le emissioni risultanti sono convogliate al postcombustore.

Rif

par. 20.8.1.1 Bref 6.7

par. 20.11.1.7 Bref 6.7

6 – Smalto

a. Per l'applicazione smalto (base), lo stabilimento ha concluso l'industrializzazione delle vernici a minor contenuto di COV denominate "a base acqua". L'applicazione prevede l'utilizzo di sistemi altamente automatizzati e completamente robotizzati (polverizzatori elettrostatici e pneumatici), nonché la presenza di uno stadio intermedio di evaporazione dell'acqua contenuta negli smalti, denominata "flash-off".

Rif: par. 20.7.2.3 Bref 6.7

par. 20.7.2.4 Bref 6.7

par. 20.7.3.15 Bref 6.7

par. 20.7.3.9 Bref 6.7

b. Per l'applicazione della vernice finale (trasparente) è utilizzata una vernice con base solvente a medio solido. L'applicazione prevede l'utilizzo di sistemi altamente automatizzati e completamente robotizzata (polverizzatori elettrostatici e pneumatici).

Rif: par. 20.7.2.1 Bref 6.7 par. 20.7.3.15 Bref 6.7 par. 20.7.3.9 Bref 6.7

c. L'applicazione avviene in cabina con abbattimento mediante flusso d'aria discendente e velo d'acqua su fondo della cabina stessa. Il sistema di abbattimento a velo d'acqua delle cabine di verniciatura è dotato di un sistema ad umido venturi per la separazione delle gocce di vernice. Il flusso di aria in cabina, dopo il passaggio nel sistema a umido venturi, è convogliato in camini specifici.

Rif :

par. 20.7.4.1 Bref 6.7

par. 20.11.3.5 Bref 6.7

par. 20.11.2.4 Bref 6.7

d. Le acque provenienti dal fondo delle cabine, dopo il passaggio nel sistema a umido venturi, sono inviate alle vasche di raccolta e successivamente ricirkolate in cabina.

Rif: par. 20.7.5.7 Bref 6.7

e. La separazione della vernice avviene in vasca con dosaggio di un decaratterizzante; la rimozione dei fanghi avviene secondo specifici cicli di pulizia.

Rif : par. 20.7.5.8 Bref 6.7

f. Le operazioni di pulizie/lavaggio avvengono con l'utilizzo di un prodotto acquoso a basso contenuto di solvente.

Rif: par. 20.9.8 Bref 6.7

g. Al fine di minimizzare il numero di cambi colore la verniciatura avviene a lotti di colore omogeneo.

Rif: par. 20.6.3.6 Bref 6.7

h. Dopo il passaggio in cabina la scocca è inviata ai forni di essiccaimento che è ottenuto con circolazione forzata di aria calda, mediante gruppi di ricircolo del tipo a scambio di calore. I gruppi di riscaldamento sono alimentati da gas naturale.

Rif: par. 20.8.1.1 Bref 6.7

i. Le emissioni di COV provenienti dai forni sono convogliate al postcombustore.

Rif. par. 20.11.1.7 Bref 6.7

7 – Ritocchi scocche

L'attività di ritocco delle scocche avviene con prodotti aventi le stesse caratteristiche di quelli utilizzati nella fase smalto ed in cabina con abbattimento mediante flusso d'aria discendente e velo d'acqua su fondo della cabina stessa.

L'applicazione dei prodotti avviene in automatico mediante robot dotati di polverizzatori pneumatici.

Rif. Vedere fase Smalto

8 – Olio ceroso

a. L'applicazione del protettivo ceroso all'interno degli scatolati avviene per mezzo di un automatismo munito di ugelli che erogano il prodotto mediante spruzzatura con aria compressa. Le eventuali riprese manuali nelle zone non raggiunte dall'automatismo sono eseguite con pistole ad aria compressa.

Rif: par. 20.7.3.8 Bref 6.7

b. Il sistema di abbattimento a velo d'acqua della cabina di verniciatura è dotato di un sistema ad umido per la separazione delle gocce di prodotto.

Le acque provenienti dal fondo della cabina, dopo il passaggio nel sistema ad umido, sono inviate alle vasche di raccolta dalle quali sono ricirkolate in cabina. La rimozione delle morchie avviene secondo specifici cicli di pulizia.

Rif: par. 20.7.4.1 Bref 6.7 par. 20.11.3.5 Bref 6.7 par. 20.7.5.7 Bref 6.7

c. Il flusso di aria in cabina, dopo il passaggio nel sistema ad umido è convogliato in camini specifici

Rif: par. 20.11.2.4 Bref 6.7

9 – Ritocchi vetture e pellicolatura

Gli eventuali interventi di piccoli ritocchi con vernice vengono eseguiti in appositi box muniti di impianto di mandata ed aspirazione dell'aria che viene espulsa tramite specifici camini, dopo filtrazione (filtri a tessuto).

La cottura della vernice avviene mediante specifiche lampade ad I.R..

Rif . :

par. 20.7.2.1 Bref 6.7

par. 20.11.2.4 Bref 6.7

par. 20.11.3.6 Bref 6.7

par. 20.8.3 Bref 6.7

Centrale vernici

a. Le vernici utilizzate nel processo di verniciatura sono preparate nei locali “Centrale vernici” e da qui pompate, mediante tubazioni fisse, alle cabine di verniciatura.

Rif: par. 20.6.3.4 Bref 6.7 e par. 20.6.3.5 Bref 6.7

b. I locali “Centrale Vernici” sono dotati di canali per la raccolta di eventuali stillicidi e vasca trappola completa di pozzetti di ispezione.

Nel locale di preparazione delle vernici è presente un sistema di convogliamento forzato dell'aria all'esterno.

Rif:

par 20.2.1 Bref 6.7

par. 20.11.2.8 Bref 6.7

par. 20.2.2.1 Bref 6.7

c. Il solvente (ad es. eptano) utilizzato per la pulizia delle scocche è distribuito sui luoghi di lavoro in base al fabbisogno giornaliero, mediante appositi contenitori di erogazione.

Rif: par 20.2.2 Bref 6.7 e par 20.2.2.1 Bref 6.7

d. Attualmente, i solventi di diluizione e di lavaggio, sono conservati in serbatoi interrati per i quali sono previsti controlli periodici di tenuta. Gli altri prodotti utilizzati per la preparazione vernici sono stoccati in fusti e tenuti nel locale attiguo alla “Centrale vernici”.

Rif: par. 20.2.2 Bref 6.7 e par. 20.2.2.1 Bref 6.7

e. Le vernici, negli imballi originali con etichettatura, sono depositate in un apposito locale (Magazzino Vernici). In tale locale, dotato di canaline di raccolta di eventuali stillicidi, si esegue la sola movimentazione dei contenitori originali di vernice.

La Centrale Vernici è equipaggiata con apposite cappe e con relativi camini di estrazione, per il lavaggio dei filtri utilizzati nei miscelatori.

Rif:

par. 20.2.2 Bref 6.7

par. 20.13.6 Bref 6.7

par. 20.11.2.4 Bref 6.7

Post combustore

a. I fumi provenienti dai forni di cottura delle fasi di cataforesi, fondo, smalto e ritocchi sono convogliati ed abbattuti mediante trattamento termico in uno specifico post combustore.

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.

Rif :

par. 20.11.1.7 Bref 6.7 e par. 20.11.4.5 Bref 6.7

b. Il postcombustore è dotato di un sistema per la misura ed il controllo in continuo della concentrazione dei SOT in uscita, inoltre sono effettuate delle verifiche periodiche sulle concentrazioni al fine di verificare la efficienza di abbattimento.

c. La capacità di abbattimento del postcombustore è stata progettata considerando la massima capacità dell'impianto, in modo da garantire l'efficienza di abbattimento in tutte le condizioni di esercizio, comprese le più gravose.

Rif : Par. 20.11.1 Bref 6.7

Impianto trattamento acque reflue

Le acque reflue provenienti dalle attività di verniciatura sono inviate ad un impianto di trattamento con stadio chimico – fisico e biologico. Tale impianto è di proprietà e gestione della società FENICE S.p.A. (Gruppo EDF).

Rif.:

par.20.12.1 Bref 6.7

par.20.12.2 Bref 6.7

par. 20.12.5 Bref 6.7

Osservazioni

a. E' presente, dal 2003, un Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma EN UNI ISO14001 certificato dall'ente RINA (accreditato Sincert).

Rif:

Par. 20.1.1 Bref 6.7

par. 5.1.1.1 Bref 2.6

b. Il Plant Giambattista Vico per l'impianto di verniciatura scocche effettua un bilancio dei consumi di solvente consolidato su base annuale. Il dato relativo al consumo è espresso come g/m2 di superficie verniciata. Il bilancio dei consumi di solvente relativo all'annualità 2008 ha evidenziato un valore del fattore di emissione pari a 40,82 g/m2.

Rif:

par. 20.3.1 Bref 6.7

c. L'approvvigionamento delle materie prime ed, in particolare, dei prodotti di verniciatura è effettuato mediante un sistema di programmazione informatizzato che consente di minimizzarne la presenza a magazzino, in funzione delle necessità produttive.

Rif: par. 20.6.1 Bref 6.7

d. 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 in modo da soddisfare sia i criteri di qualità sia rendere minimi gli impatti sull'ambiente.

Rif: par. 20.6.2 Bref 6.7

e. Le fasi di verniciatura, come meglio dettagliato nei punti precedenti, sono gestite in modo tale da massimizzare la raccolta del solvente usato, il quale è poi inviato ad un impianto esterno autorizzato che effettua un'attività di rigenerazione e recupero.

Riferimenti: par. 20.13.1

IMPIANTO DI CATAFORESI

1,2,3, - Preparazione; 4 – Attivazione; 5,6 – Fosfatazione; 7,8 - Passivazione

a. Lo stadio di sgrassaggio si compone di stadi a spruzzo, utilizzando soluzioni alcaline ad una temperatura di 50-60 °C. I prodotti utilizzati nel processo sono esenti da cromo trivalente / esavalente / cianuri.

Rif.

par. 20.7.1.2.4 Bref 6.7

par. 5.2.5.3 Bref 2.6

par. 5.2.5.7 Bref 2.6

b. Il processo di fosfatazione è a ciclo chiuso, con l'ausilio di un sistema di filtrazione del bagno. Nella fase di sgrassaggio è previsto un sistema di ultrafiltrazione al fine di prolungare l'efficacia dell'operazione di sgrassatura e conseguentemente ridurre il consumo di acqua.

Rif:

par. 20.7.5.3 Bref 6.7

par. 20.7.5.4 Bref 6.7

par.5.1.7 Bref 2.6

par 5.1.6.3 Bref 2.6

c. Le emissioni in aria, provenienti dalle vasche del processo, sono captate ed inviate a camini dedicati.

Rif: par.5.1.10 Bref 2.6

9 – Cataforesi

a. È utilizzato un sistema a ciclo chiuso per il recupero della vernice di cataforesi, mediante impianto di ultrafiltrazione ad osmosi inversa, con uno stadio di recupero della vernice e dell'ultrafiltrato nello stadio di lavaggio.

Rif:

par. 20.7.5.3 Bref 6.7

par. 20.7.5.1 Bref 6.7

par. 5.1.5.1 Bref 2.6

b. Apposite rampe di agitazione sono poste sul fondo della vasca di cataforesi, per mantenere uniforme la composizione del bagno ed evitare la sedimentazione.

Rif: par. 5.1.3 Bref 2.6

c. La vernice utilizzata nel processo di cataforesi ha una percentuale, in peso, di solvente che rientra nel range del 1 – 3%. Le sostanze e preparati pericolosi utilizzati per la preparazione della vasca di cataforesi sono esenti da piombo.

Rif: par. 20.7.3.4 Bref 6.7

d. Le emissioni in aria, provenienti dalle vasche del processo di cataforesi, sono captate ed inviate a camini dedicati.

I forni sono alimentati a gas naturale e le emissioni risultanti dai forni medesimi, sono convogliate al postcombustore.

Rif:

par. 20.11.2.5 Bref 6.7

par. 20.11.4.2 Bref 6.7

10,11 - Cottura

a. I fumi provenienti dai forni di cottura dell'impianto di Cataforesi, sono convogliati ed abbattuti mediante trattamento termico in uno specifico post combustore.

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.

Rif :

par. 20.11.1.7 Bref 6.7

par. 20.11.4.5 Bref 6.7

b. La capacità di abbattimento del postcombustore è stata progettata considerando la massima capacità dell'impianto, in modo da garantire l'efficienza di abbattimento in tutte le condizioni di esercizio, comprese le più gravose.

Par. 20.11.1 Bref 6.7

Impianto trattamento acque reflue

Anche le acque reflue provenienti dall'impianto di Cataforesi sono inviate ad un impianto di trattamento con stadio chimico – fisico e biologico. Tale impianto è di proprietà e gestione della società FENICE S.p.A. (Gruppo EDF).

Rif.:

par.20.12.1 Bref 6.7

par.20.12.2 Bref 6.7

par. 20.12.5 Bref 6.7

E. QUADRO PRESCRITTIVO

La Fiat Auto 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 impiantistiche e generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori (stimati o misurati) ai limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102.
2. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.
3. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, da conservare per almeno sei 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:
 - a. dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
 - b. ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - c. rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore.
4. 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.
5. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito.
6. Adottare comunque e compatibilmente al principio costi/benefici, le migliori tecnologie disponibili al fine di ridurre progressivamente i livelli di emissione puntuale fino ai valori raggiungibili con l'uso delle BAT.
7. Precisare ulteriormente che:
 - a. i condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni di accesso ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
 - b. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri;
 - c. i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili, esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.
8. Demandare all'ARPAC l'accertamento della regolarità delle misure contro l'inquinamento e dei relativi dispositivi di prevenzione, nonché il rispetto dei valori limite, fornendone le risultanze;
9. Non effettuare operazioni di miscelazione ai fini della diluizione degli effluenti gassosi;
10. Inviare i risultati del piano di monitoraggio e il piano di gestione solventi alla Regione e agli Enti di controllo, almeno una volta all'anno.

E.1.1. Prescrizioni specifiche

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo rilievi delle emissioni secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio e controllo allegato al presente documento, ed ARPAC i controlli con frequenza annuale.

Il gestore dovrà redigere annualmente il piano di gestione solventi secondo le indicazioni del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.

E.2. Acqua

E.2.1. Valori limite di emissione

Il gestore dello stabilimento della Fiat Group Automobiles S.p.A. dovrà assicurare che gli scarichi idrici dell'impianto che immettono nel corpo idrico superficiale dei Regi Lagni rispettino i limiti fissati nella colonna "scarico in corpo idrico superficiale" della Tabella 3 dall'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006, secondo quanto specificato nella sezione C2 del presente rapporto.

Secondo quanto disposto dall'art.101 comma 5 del D.Lgs. n. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs. n. 152/06 prima del trattamento degli stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

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 presente documento.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. Deve essere garantito l'accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3. Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo dei 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 asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4. Prescrizioni generali

1. 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, alla Regione ed al dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. 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 BAT per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua.

E.2.5. Prescrizioni specifiche

Il gestore dovrà effettuare in autocontrollo con frequenza indicata nel presente documento la verifica del rispetto dei limiti fissati nella colonna "scarico in corpo idrico superficiale" della Tabella 3 dall'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n.152/2006. ARPAC effettuerà controlli con frequenza minima **annuale**.

E.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 territorio, 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 delle verifiche per il monitoraggio acustico vengono riportate nel piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3. Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Regione, 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 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 Regione, ai Comuni di Acerra e Pomigliano d'Arco e all'ARPAC.

E.3.4. Prescrizioni specifiche

Il gestore deve eseguire in autocontrollo i rilievi fonometrici dell'acustica ambientale, con cadenza almeno **triennale**, ARPAC eseguirà controlli con frequenza almeno **triennale**.

E.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. In caso di incidente dovrà essere prodotta un'accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio.

E.5. Rifiuti

E.5.1. 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 controllo.

E.5.2. Prescrizioni generali

1. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008 s.m.i..
2. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
3. Le nuove modifiche impiantistiche devono essere autorizzate dai VVF.

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

1. È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D.Lgs 152/06 e s.m.i.
2. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per il deposito delle materie prime.
3. I settori di conferimento e di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti devono essere tenuti distinti tra essi.
4. Le superfici del settore deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.

5. Il settore di deposito temporaneo deve essere organizzato ed opportunamente delimitato.
6. Le aree di deposito temporaneo devono essere contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensione e collocazione, indicanti 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.
7. Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
8. La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti devono 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.
9. 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.
10. 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.
11. 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.
12. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del produttore, del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.

E.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06, il gestore è tenuto a comunicare alla Regione variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera e) del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla Regione, ai Comuni di Acerra e Pomigliano d'Arco, alla Provincia di Napoli e all'ARPAC eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 152/06. Art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

E.7. Monitoraggio e controllo

1. Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano di Monitoraggio e Controllo allegato al presente documento.
2. Tale piano verrà adottato dalla Società a partire dalla data di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, 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 dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29 decies comma 1.
3. Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio e controllo devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla Regione, ai Comuni di Acerra e Pomigliano d'Arco al dipartimento dell'ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano stesso.
4. 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; inoltre, i referti devono essere sottoscritti in originale e timbrati da un tecnico abilitato.

E.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.

E.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. Il gestore deve rispettare quanto riportato nella pratica AIA relativamente alla gestione della emergenza.

E.10. 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.10.1. 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.

E.10.2. Ulteriori prescrizioni

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

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La Fiat Auto ha presentato un piano di monitoraggio e controllo 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, rifiuti. Prevede attività di manutenzione e taratura dei sistemi di monitoraggio in continuo e il mantenimento dell'accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica e campionamento. In particolare, devono essere considerati 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 il quale potrà avvalersi anche 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 viene allegato integralmente al presente rapporto e ne costituisce parte integrante e sostanziale.

Napoli, 21.12.2012