



Decreto Dirigenziale n. 222 del 28/12/2012

A.G.C.5 Ecologia, tutela dell'ambiente, disinquinamento, protezione civile

Settore 5 Settore provinc.ecologia,tutela dell'amb.,disinquinam.,protez.civ. - BN -

Oggetto dell'Atto:

DECRETO LEGISLATIVO 152/06 E SMI - TITOLO III BIS - AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'IMPIANTO DI PRODUZIONE ACCUMULATORI AL PIOMBO E STOCCAGGIO ACCUMULATORI ESAUSTI. - COD. IPPC 2.5B - UBICATA IN MORCONE - ZONA IND.LE C/DA PIANE DI TITOLARITA' DELLA S.M.A.SRL.

IL DIRIGENTE

VISTO

- il D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- il D.M. 31.01.05 ;
- il D.M. 29 .01.07;
- il D.M. 24.04.08;
- il D.lgs 188/08;
- il D.lgs 161/02;

PREMESSO CHE

- la Ditta S.M.A. s.r.l legale rappresentante sig. Salvatore Mignano nato a NAPOLI il 01.01.47 ,ha presentato, in data 05.08.2010, perfezionata in data 27.09.2010,istanza di Autorizzazione integrata Ambientale ai sensi dell'art. 5 del D.lgs 59/05 per l'impianto di "**Produzione accumulatori al piombo e stoccaggio accumulatori esausti**" **Cod. IPPC 2.5b** – da ubicare in Morcone - Zona Ind.le c/da Piane foglio 56 particelle 925 e 926;
- il D.lgs 152/06 ha abrogato il D.lgs 59/05;
- il gestore dell'impianto è il Sig. Salvatore Mignano nato a NAPOLI il 01.01.47;
- l'impianto di che trattasi deriva dall'accorpamento delle attività esercitate precedentemente dalla ditta S.M.A. s.r.l. e dalla G.M.A. s.r.l. in un unica società denominata S.M.A. S.r.l. La fusione delle attività esercitate dalle due società (di cui quella della GMA s.r.l.,allo stato risulta sospesa) comporta il superamento del limite di 4t/g di capacità di fusione del piombo e pertanto l'obbligo di ottemperare a quanto previsto dal titolo III bis del d.lgs 152/06 e s.m.i.;
- i suddetti impianti sono stati realizzati e gestiti in forza dei seguenti provvedimenti:
 1. Concessione edilizia/permesso a costruire n. 03 del 25.03.2002, n.41 del 21.12.2007, n.18 del 25.05.2009 rilasciata dal Comune di MORCONE (BN);
 2. D.lgs 152/06 parte V-Autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata dalla Regione Campania Settore Prov.le Ecologia Tutela Ambiente Disinquinamento di Benevento con D. D. n. 45 del 20.04.10;
 3. Autorizzazione allo scarico di acque reflue (bianche e nere) nella fogna comunale del 01.04.2011 rilasciata dal Comune di Morcone(BN);
 4. Certificato prevenzione incendi dei VV.F di Benevento 8191 del 18.09.2010;
 5. Iscrizione all'Albo gestori Ambientali Sez.Campania n. NA06996 con Delibera del 16.10.09;
- in data 27.09.2010 è stato avviato il procedimento amministrativo ai sensi della L.241/90, e sue successive modifiche ed integrazioni;
- il legale rappresentante dell'impianto ha correttamente effettuato gli adempimenti previsti dell'art.29 quater comma 3 del D.lgs 152/06, al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo provvedendo alla pubblicazione di un avviso al pubblico a mezzo stampa, sul quotidiano "il Sannio" in data 8.10.2010 e che non sono giunte osservazioni in merito;
- copia del progetto è stato trasmesso all'Università del Sannio in esecuzione della Convenzione del 28.7.07 per la redazione del rapporto tecnico istruttorio da valere quale allegato tecnico all'autorizzazione Integrata Ambientale;
- in data 13.10.10 la C.T.I. di cui alla D.G.R.C. n. 1411 del 27.7.07 come integrata con D.D. n. 888 del 12.09.07 dell' AGC 05 -Settore Tutela Ambiente ha esaminato la pratica ritenendo necessario acquisire chiarimenti ed integrazioni da richiedere alla ditta unitamente a quelle eventualmente ritenute necessarie dagli Enti partecipanti alla Conferenza di Servizi;
- in data 01.12.10 si è tenuta la Conferenza di Servizi alla quale hanno partecipato, oltre al Dirigente di questo Settore, il rappresentante dell'Amministrazione Prov.le di Benevento, dell'ASL BN1, nonché il rappresentante dell'Università del Sannio, che ha illustrato il rapporto tecnico istruttorio, mentre risultavano assenti l'ARPAC e il Comune di Morcone (BN);

- nella suddetta seduta, richiamato il parere espresso dalla CTI del 13.10.10, è stato ritenuto necessario acquisire dalla ditta SMA s.r.l. integrazioni e chiarimenti in merito al ciclo produttivo esercitato (assegnando alla stessa un termine di 30gg decorrenti dalla ricezione della richiesta), e di dover convocare l'ATO Calore Irpino alla successiva seduta;
- la ditta nella suddetta seduta ha dichiarato di aver provveduto alla trasmissione della richiesta di verifica di assoggettabilità a V.I.A al Settore Tutela ambiente di Napoli;
- la ditta SMA ha richiesto una proroga dei tempi assegnati per la produzione delle integrazioni/chiarimenti richiesti nella seduta del 1.12.2010;
- in data 04.03.2011 sono state acquisite le integrazioni suddette e trasmesse, in pari data all'Università del Sannio per la redazione del rapporto tecnico istruttorio;
- in data 06.04.2011 a seguito della trasmissione dei chiarimenti richiesti, si è tenuta la Conferenza di Servizi con la partecipazione, oltre al Dirigente di questo Settore, dell'Amministrazione Prov.le di Benevento, dell'ARPAC, dell'ASLBN1, e del rappresentante dell'Università del Sannio, che ha illustrato il rapporto tecnico istruttorio, mentre risultavano assenti i rappresentanti del Comune di Morcone (BN) e l'ATO (che ha richiesto con nota acquisita agli atti in data 5.04.2011 di rinviare la seduta), ed in cui, esaminate la documentazione presentata unitamente alla istanza e le successive integrazioni, ed in considerazione che per il rilascio del provvedimento finale è necessario acquisire l'esito della Verifica di assoggettabilità a VIA, gli Enti intervenuti hanno richiesto alla ditta alcuni chiarimenti in merito alla documentazione trasmessa;
- i lavori della suddetta Conferenza nonché i termini del procedimento sono stati sospesi fino all'acquisizione del parere di compatibilità ambientale;
- in data 10.05.2011 sono stati acquisiti i chiarimenti richiesti alla ditta nella seduta del 6.04.11, e la conseguenziale documentazione aggiornata;
- in data 8.10.2012 è stato acquisito il DD n. 348 dell' 01.08.2012 con cui il progetto di "Ampliamento di un insediamento produttivo esistente relativo alla produzione di accumulatori al piombo ed allo stoccaggio di batterie esauste" presentato dalla S.M.A. s.r.l. è stato escluso dalla procedura di V.I.A., con l'obbligo, nel caso che l'ottemperanza delle prescrizioni di Enti terzi avessero a richiedere varianti sostanziali o formali del progetto definitivo esaminato, il progetto completo delle varianti proposte sia sottoposto a nuova procedura;
- in data 25.10.2012 si è tenuta la Conferenza di Servizi decisoria con la partecipazione, oltre al Dirigente di questo Settore, dell'ASLBN1, mentre risultavano assenti i rappresentanti dell'Amministrazione Prov.le di Benevento, del Comune di Morcone (BN), dell'ATO e dell'ARPAC, ed in cui esaminata la documentazione presentata unitamente alla istanza e le successive integrazioni, si concludevano i lavori con l'espressione del parere favorevole dell'ASLBN1 con le seguenti prescrizioni:
 - rispetto delle norme igienico sanitarie previste dal piano;
 - alla pronta eliminazione dei rischi che l'impianto nel suo complesso può comportare per l'ambiente in generale, in modo particolare per quanto attiene l'eventuale accidentale sversamento dell'acido solforico;
 - al rispetto dei campionamenti e dei controlli degli inquinanti secondo le frequenze stabilite e da quanto programmato dal piano di monitoraggio;
- che l'ARPAC di Benevento ha fatto pervenire nota prot.49375 del 24.11.2012 in cui ha espresso parere favorevole con le seguenti indicazioni:
 1. esegua la impermeabilizzazione, con relativa rete di regimazione delle acque meteoriche, del piazzale posto nella parte bassa della planimetria T2rev, direttamente a ridosso delle uscite secondarie dei capannoni a sinistra dell'ingresso;
 2. realizzi, per l'impianto di trattamento delle acque meteoriche, una vasca per la raccolta delle acque di prima pioggia di capacità non inferiore a 5mm di pioggia ricadenti sulla superficie complessiva che comprende la superficie scoperta pavimentata e la superficie scoperta non pavimentata di cui al precedente punto, atteso che l'impianto proposto non ha un'adeguata capacità recettiva essendo progettato per una superficie di soltanto 1500mq;

3. chiarisca dove e come avviene il processo di sedimentazione delle acque di prima pioggia finalizzato all'eliminazione dei metalli potenzialmente presenti come dichiarato nella relazione tecnica del 10.05.2011 recante chiarimenti ed integrazioni;
 4. in merito al piano gestione delle emergenze ambientali l'attuale vasca non sembra avere una capacità adeguata a poter contenere le acque di spegnimento di eventuali incendi ;
 5. si attenga a quanto indicato negli elaborati progettuali con particolare riferimento alle ultime integrazioni pervenute;
 6. gestisca l'attività nel pieno rispetto delle normative ambientali di settore;
 7. presenti con cadenza annuale le risultanze del Piano di Monitoraggio e Controllo;
- la ditta in merito alle indicazioni dell' ARPAC, in sede di Conferenza di Servizi ha chiarito che :
 - per quanto attiene ai punti 1 e 2 gli interventi saranno attuati secondo il cronoprogramma indicato nella relazione del 10.05.2011 e conclusi nel 2015;
 - in relazione al punto 3 precisa che sul piazzale non vengono svolte attività lavorative ma solo quelle di carico e scarico di materie prime (lingotti di piombo regolarmente assemblati e reggiati) per il relativo inoltro all'interno del capannone, pertanto non vi sono materiali pulverulenti contenenti metalli pesanti e laddove ne fossero presenti alcune piccole quantità verrebbero abbattute nella vasca di sedimentazione a servizio di quelle di prima pioggia;
 - per quanto attiene il punto 4 dichiara che, pur rispettando quanto previsto nel certificato antincendio, nell'ambito del potenziamento di cui al punto 1, verrà ampliata anche la vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;
 - nella suddetta seduta è intervenuto il rappresentante dell'Università del Sannio, che ha illustrato il rapporto tecnico istruttorio, e a seguito dei chiarimenti prodotti dalla ditta in merito al consumo energetico, ha espresso una valutazione favorevole delle proposta industriale impegnandosi a trasmettere la stesura del rapporto definitivo ;
 - in data 29.10.2012, acquisito al prot. 789669, è stato trasmesso il rapporto tecnico istruttorio dell'Università del Sannio, che allegato al presente provvedimento come allegato 1 è parte integrante dello stesso, e nel quale è stata espressa una valutazione favorevole alla proposta industriale presentata;
 - in sede di Conferenza di Servizi decisoria del 25.10.2012 è stata, accettata, altresì, la proposta di piano di monitoraggio e controllo presentata dalla ditta e rimodulato in data 20.04.2011 che, allegato al presente atto come allegato 2, ne è parte integrante;
 - in data 28.09.10 la ditta ha trasmesso la ricevuta del versamento a favore della Regione Campania di € 13.600,00 (effettuato in data 24.09.2010) per la tariffa determinata in base al DM 24.4.08 ed alla dichiarazione asseverata prodotta dalla ditta stessa ;

CONSIDERATO CHE

- la ditta per l'attività allo stato in essere è certificata UNI EN ISO 14001:2004 n. EMSG070/10_EOF del 13.01.2011;
- il progetto esaminato in fase di A.I.A. è conforme a quello valutato ai fini della V.I.A acquisito agli atti di questo Settore;

PRECISATO CHE:

ai sensi del comma 11 dell'art.29 quater del D.lgs 152/06, l'autorizzazione integrata ambientale sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni di cui agli articoli 124, 208, 269, 214 e 216 del D.lgs 152/06 e s.m.i. ed in particolare:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera - D.lgs 152/06 parte V- rilasciata dalla Regione Campania Settore Prov.le Ecologia Tutela Ambiente Disinquinamento di Benevento con D. D. n. 45 del 20.04.10;
- Autorizzazione allo scarico di acque reflue (bianche e nere) nella fogna comunale del 01.04.2011 rilasciata dal Comune di Morcone(BN);

VISTO

- la D.G.R.C. n.3582 del 19.07.02 con la quale la Giunta regionale ha individuato nell'AGC 05 l'Autorità competente di cui all'art. 2 punto 8 del previdente D.lgs 372/99;

- la D.G.R.C. n. 62 del 19.01.07 "Provvedimenti per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59."
- il D.D. n. 16 del 30.01.07 con il quale si è provveduto alla pubblicazione della modulistica per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D. lgs 59/05 dell'AGC 05 – Settore Tutela Ambiente;
- il D.D. n. 888 del 12.09.07 con il quale è stato disposto di affidare alle C.T.I operanti presso i Settori T.A.P. anche le attività istruttorie inerenti le Autorizzazioni Integrate Ambientali dell'AGC 05 -Settore Tutela Ambiente;
- la Convenzione stipulata tra l'Università del Sannio e la Regione Campania in data 27.8.07 e successivi rinnovi;
- la D.G.R.3466 del 03.06.00 ;
- il D.D. n. 9 del 20.04.11 del Coordinatore dell'AGC 05 ;

CONSIDERATO CHE

sono state verificate le condizioni che garantiscono la conformità dell'impianto ai requisiti previsti dal titolo III del D.lgs 152/06 e s.m.i. (ex D.lgs 59/05) e che le modalità previste nel progetto consentono di conseguire un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso secondo quanto indicato dall'art.29sexies c.1 del decreto legislativo suddetto;

RICHIAMATI

- i pareri favorevoli degli Enti competenti e interessati, espressi per quanto di competenza ed acquisiti in sede di Conferenza di Servizi, giusti i verbali delle stesse, in atti;
- il parere favorevole, con indicazioni, dell' ARPAC di Benevento espresso con nota prot. 1191 del 13.01.2011;

ACQUISITO

ai sensi dell'art.14 ter comma 7 della L.241/90 e s.m.i., l'assenso dell'ATO Calore Irpino, dell'Amministrazione Prov.le di Benevento e del Comune di Morcone (BN);

VISTA

la proposta del Responsabile del procedimento per l'adozione del provvedimento di seguito riportato e l'attestazione di regolarità del procedimento amministrativo svolto, resa dalla posizione organizzativa competente;

RITENUTO

di rilasciare, ai sensi del titolo III del D.lgs 152/06, fatte salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri enti, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza innanzi specificata, con le prescrizioni di cui al presente dispositivo

DECRETA

- 1 **di rilasciare** alla ditta SMA s.r.l.- legale rappresentante e gestore -Sig.Salvatore Mignano nato a Napoli il 01.01.1947 - con sede legale in Napoli via A.C.De Meis,663 e stabilimento sito in Morcone c/da Piana Zona Ind.le alla Zona ind.le Torrepalazzo, foglio 56 particelle 925 e 926 , l'autorizzazione integrata ambientale (AIA), di **"Produzione accumulatori al piombo e stoccaggio batterie esauste" rientrante nell'attività prevista dal D. Lgs 152/06 all'allegato VIII alla parte II-Cod. IPPC 2.5b** con le modalità descritte nel progetto presentato in data 5.08.2010 come successivamente integrato in data 04.03.2011 e 10.15.2011 e con le prescrizioni di seguito elencate:

CICLO PRODUTTIVO

Il ciclo produttivo prevede una capacità massima di fusione del piombo pari a 36 tonnellate/giorno, si svolge attraverso le seguenti fasi:

- produzione di griglie (per fusione di leghe composte da piombo-antimonio e piombo-calcio);
- produzione di ossido di piombo (trasformazione dei lingotti di piombo puro in cilindretti e successiva polverizzazione degli stessi);
- produzione piastre (produzione impasto-spalmatura-essiccazione-stagionatura);
- lavorazione del semilavorato (imbustaggio impacchettatura- saldatura automatica delle piastre imbustate- elettrosaldatura- termochiusura);

- formazione accumulatori (riempimento con soluzione di acido solforico – formazione-livellamento-controllo-marcatura e spedizione);
- stoccaggio rifiuti (in contenitori di polipropilene);

Applicazione delle MTD/BAT

Linee Guida relative alle attività di fusione e lega metalli non ferrosi

Di seguito si fa riferimento al paragrafo H (Definizione della lista delle migliori tecniche per la prevenzione integrata dell'inquinamento dello specifico settore in Italia) dell'allegato V del D.M. 31/01/2005.

TECNICHE DI GESTIONE

MTD

Definizione di una politica ambientale ed implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale

STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE

Nell'ottica della gestione integrata delle tematiche ambientali e del miglioramento continuo si estenderanno anche alle nuove lavorazioni le procedure già esistenti relative al sistema integrato di gestione ambientale

- Certif. n. EMSG070/10 – 030Amb_COM
- Certif. n. EMSG070/10 – 030Amb_EOF

rilasciati in data 13.01.2011 da ACCERTA e relativo ad UNI-EN ISO14001:2004

RICEZIONE – MOVIMENTAZIONE - STOCCAGGIO DEI MATERIALI	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Stoccaggio acidi: devono essere conservati in serbatoi a doppia parete o in serbatoi situati all'interno di bacini chimicamente resistenti di uguale capacità. Impiego di sistemi di individuazione di perdite e di allarmi. L'area di stoccaggio dovrebbe essere impermeabile e resistente alla sostanza stoccata	L'acido solforico è stoccato in serbatoi situati all'interno di un bacino chimicamente resistente atto a contenere tutta la quantità di acido presente nei serbatoi. Non sono presenti sistemi di individuazione di perdite e di allarmi se non un controllo visivo giornaliero già predisposto nel piano di sorveglianza aziendale.
Gas: impiego di recipienti a norma con monitoraggio della pressione dei serbatoi e delle condutture di distribuzione, al fine di prevenire rotture e perdite. In aree confinate e nelle vicinanze dei serbatoi di stoccaggio dovrebbero essere usati sistemi di monitoraggio dei gas.	Il G.P.L. è stoccato in apposito serbatoio collocato all'aperto e lontano dall'area di lavorazione e di magazzino, è recintato e lucchettato.
Separazione di sostanze incompatibili	L'idrossido di sodio , utilizzato per la rigenerazione delle resine dell'impianto di demineralizzazione e per lo scrubber, è stoccato in cisterna mobile lontano dal sito di stoccaggio dell'acido solforico
Impiego di intercettatori di solidi e olio, ove necessario, per il drenaggio di aree di stoccaggio all'aperto. Stoccaggio su aree di cemento dotate di cordoli o altri dispositivi di contenimento per il materiale che può rilasciare olio. Impiego di metodi	Nell'area esterna sono stoccati solo i contenitori in polipropilene. Tutta l'area interessata alla lavorazione è pavimentata in cemento. Gli olii, utilizzati per le macchine e la manutenzione, sono stoccati in lattine Gli accumulatori al piombo esausti arrivano in

di trattamento degli effluenti adeguati alle specie chimiche stoccate	azienda in contenitori idonei allo scopo e collocati al chiuso in struttura di cemento con pavimento in cemento impermeabilizzato con metacrilato
Il materiale non polveroso e non solubile può essere conservato su superfici a tenuta dotate di drenaggio e raccolta dello scolo	Il materiale non polveroso è costituito da lingotti di piombo (materia prima), griglie in lega di piombo (prodotto intermedio), accumulatori inerti (prodotto intermedio). Tutto il materiale è custodito in apposite aree al coperto, è di natura solido ed insolubile.. La movimentazione viene effettuata, all'interno dei reparti con trans pallet. Le operazioni di pulizia all'interno dei reparti sono quotidiane ed effettuate con idropulitrice le cui acque sono conferite all'impianto di depurazione. Sono presenti delle griglie di raccolta nel reparto produzione piastre per le acque di lavaggio dell'impastatrice e della spalmatrice. Le acque di lavaggio, attraverso le griglie, sono conferite all'impianto di depurazione.
Impiego di sistemi di convogliamento chiusi per i materiali polverosi, dotati di un dispositivo di estrazione ed abbattimento nei casi in cui siano possibili emissioni di polvere	L'unica polvere presente nello stabilimento è costituita dall'ossido di piombo che viene prodotto in situ. Tutto l'impianto è a ciclo chiuso e lavora in depressione. La polvere viene prodotta nel molino e per trasporto pneumatico viene inviata in un serbatoio di stoccaggio. All'interno sono presenti dei filtri a maniche che impediscono alla polvere di uscire. Tali filtri godono di un alto coefficiente di abbattimento ed il loro funzionamento viene controllato costantemente attraverso segnalatore della depressione.

OTTIMIZZAZIONE E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Minimizzazione degli effetti della rilavorazione. Ottimizzazione e controllo della produzione.	Esiste un monitoraggio interno relativo alla rilavorazione dei prodotti al fine di ridurre l'incidenza degli scarti di lavorazione. Tutte le fasi di lavorazione sono sottoposte a controlli regolarmente registrati.

PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE, FUNZIONAMENTO DELLE INSTALLAZIONI	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Implementazione dei piani di azione	Per la prevenzione dell'inquinamento è impegnata nella realizzazione delle strutture e degli impianti a quanto previsto dalle più recenti norme in materia ambientale

DISMISSIONI DEL SITO PER LA PROTEZIONE DELLE FALDE
--

MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali rischi. Identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti. Prevedere la formazione del personale sulle tematiche del sito. Registrare la storia dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione. Aggiornare annualmente le informazioni	Tutte le sostanze pericolose sono state identificate e classificate. È stata realizzata una procedura di gestione dell'emergenza dove sono ben definiti i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte. Previsto il completamento del corso di formazione del personale sulle tematiche del sito. Aggiornamento annuale di tutte le informazioni secondo quanto indicato dalle procedure di qualità attive nell'azienda.

CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE: MINIMIZZAZIONE DELL'ACQUA	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Monitoraggio di tutti gli utilizzi dell'acqua Trattamento, uso e riciclo dell'acqua	È previsto nelle varie fasi di lavorazione l'utilizzo delle acque pluviali. Tutte le acque in uscita dalla depurazione saranno riciclate.

EMISSIONI: ACQUE DI SCARICO	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare Ricircolo di tutte le acque di scarico provenienti dalla lavorazione industriale Controllo dello scarico delle acque reflue	L'azienda ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente. Tuttavia, nell'ottica della minimizzazione dei flussi tutte le acque in uscita dalla depurazione vengono riciclate.

CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE: ELETTRICITA'	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Minimizzazione della perdita di energia reattiva Barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento Riduzione delle cadute di tensione Rilevazione dell'energia impiegata nei vari processi Regolare manutenzione	L'energia elettrica utilizzata è da considerare quale forza motrice. In tale ambito l'azienda è orientata verso un'ottimizzazione della risorsa tramite un miglioramento del monitoraggio dei consumi. L'impianto elettrico viene periodicamente verificato da organismi ispettivi esterni accreditati

CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE: ENERGIA TERMICA	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE
Verificare la quantità di CO nei fumi al fine di avere il rendimento dei bruciatori al massimo.	Sono presenti vari bruciatori a G.P.L. per riscaldare i forni fusori.

CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE: RIDUZIONE DELLE PERDITE DI CALORE	
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE

Ottimizzare le temperatura di lavoro dei forni Monitorare la temperatura di processo	È prevista una turnazione delle fasi di lavorazione al fine di ridurre al minimo le accensioni ed i spegnimenti dei forni. La temperatura è un parametro fondamentale al processo per cui è sottoposta a controllo elettronico		
CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE: RAFFREDDAMENTO			
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE		
Prevenire il sovraraffreddamento Monitorare la temperatura di processo	È esistente un sistema di raffreddamento a ricircolo in alcune fasi della lavorazione. La temperatura è un parametro fondamentale al processo per cui è sottoposta a controllo elettronico		
EMISSIONI: RECUPERO DEI MATERIALI E GESTIONE DEGLI SCARTI E DEI RIFIUTI			
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE		
Prevenzione e riduzione Riutilizzo Recupero degli scarti di lavorazione	L'azienda dispone di un elenco aggiornato dei rifiuti prodotti e dei gestori autorizzati. Per ogni tipo di rifiuto prodotto si ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente. Si predilige, ove possibile, l'invio a recupero dei rifiuti		
EMISSIONI: RUMORE			
MTD	STATO DI APPLICAZIONE AZIENDALE		
Identificazione delle principali fonti di rumore e dei limiti imposti Riduzione del rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura	L'azienda ottempera a quanto prescritto dalla normativa vigente. È previsto un monitoraggio periodico delle emissioni. In caso di modifiche al layout produttivo, l'azienda provvede ad effettuare nuova rilevazione delle emissioni		
BAT applicabili nelle operazioni di stoccaggio delle materie prime			
BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato	La copertura dell'area di stoccaggio, o l'utilizzo di una pavimentazione di fondo impermeabile e con un sistema di raccolta e trattamento delle acque di dilavamento, permette di limitare l'inquinamento del suolo e delle acque	Questa tecnica può essere applicata negli impianti esistenti ed in quelli nuovi; è già applicata in Italia nella maggior parte delle fonderie di metalli non ferrosi	I lingotti di piombo sono stoccati al coperto su pavimento in cemento. I contenitori degli accumulatori sono in polipropilene e sono stoccati all'aperto su pavimento in cemento. L'acido solforico è stoccato in serbatoi situati all'interno di un bacino chimicamente resistente atto a contenere tutta la quantità di acido presente nei serbatoi. Gli accumulatori

			esausti provenienti dalla raccolta effettuata sono stoccati al coperto in contenitori chiusi idonei all'uso e poggiati su pavimento in cemento impermeabilizzato con metacrilato
Strategie per lo stoccaggio dei leganti chimici: - area di stoccaggio coperta e dotata di sistemi di aerazione; - raccolta dei liquidi spillati (sversamenti); - area di stoccaggio chiusa	Dato che la maggior parte dei leganti chimici sono sostanze classificate come pericolose, questa tecnica permette di evitare rischi per i lavoratori e per l'ambiente circostante	Questa tecnica può essere applicata negli impianti esistenti ed in quelli nuovi	Non sono presenti leganti chimici
Utilizzo come materie prime per la fusione, di rottami puliti e di ritorni privi di residui di sabbia	Queste tecniche riducono le emissioni di polveri e di VOC ed il consumo di energia (dal 10 al 15%) dovuto alla riduzione della quantità di scorie	La rimozione della sabbia dai ritorni interni può essere applicata alle fonderie con formatura in terra sia esistenti che nuove	Per la fusione sono utilizzati esclusivamente lingotti di piombo e di leghe di piombo.
Riciclo interno dei ritorni	Si ottiene la minimizzazione degli scarti attraverso il ciclo dei bocconi	Questa tecnica può essere applicata negli impianti esistenti ed in quelli nuovi. È applicata attualmente in tutte le fonderie europee.	Gli scarti della lavorazione delle griglie vengono, mediante nastro trasportatore, automaticamente rimessi nel forno fusorio.
BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Riciclo dei rottami di magnesio, sia attraverso riciclo diretto nei forni fusori che attraverso uno specifico impianto di riciclaggio separato all'interno della fonderia	ottimizzazione del riciclo del magnesio con n° eliminazione delle operazioni di trasporto ad impianti di riciclaggio esterno	Queste tecniche possono essere applicate alle fonderie esistenti ed alle nuove installazioni	Non applicabile in quanto si lavora solo piombo
Riciclaggio dei contenitori usati	la restituzione dei contenitori vuoti ai fornitori previene la formazione di rifiuti e stimola le forme di riutilizzo	Questa tecnica può essere applicata agli impianti esistenti ed in quelli nuovi	Dai rifornitori verranno ritirati gli accumulatori esausti come prevede la normativa vigente

BAT applicabili alle operazioni di fusione e di trattamento dei metalli fusi: forni ad induzione**BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FORNI AD INDUZIONE****BAT applicabili alle operazioni di fusione e di trattamento dei metalli fusi: forno rotativo****BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FORNI ROTATIVI****BAT applicabili alle operazioni di fusione del metallo e nel trattamento dei metalli fusi: forni a suola (a riverbero)****BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FORNI A SUOLA****BAT applicabili alle operazioni di fusione del metallo e nel trattamento dei metalli fusi: fusione del magnesio****BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FUSIONE DEL MAGNESIO****BAT applicabili alle operazioni di fusione del metallo e nel trattamento dei metalli fusi: trattamento delle leghe non ferrose**

BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Degasaggio ed affinazione dell'alluminio utilizzando specifici sistemi di agitazione e miscele di Ar/Cl ₂ o N ₂ /Cl ₂ o di gas inerti	Questi gas permettono di sostituire l'uso di SF ₆ o esacloroetano, gas serra che rientrano nella convenzione di Kyoto	Le tecniche di degasaggio e affinazione sono state sviluppate su forni di attesa e siviere da 50 a 100 Kg di alluminio fuso	Non si effettua alcuna fusione dell'alluminio

BAT applicabili durante la preparazione delle forme e delle anime**BAT NON APPLICABILE****BAT applicabili durante la preparazione delle forme e delle anime: formatura con sabbia legata con argilla (formatura a verde)****BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FORMATURA CON SABBIA LEGATA CON ARGILLA (FORMATURA A VERDE)****BAT applicabili durante la preparazione delle forme e delle anime: formatura con sabbia agglomerata con leganti chimici****BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FORMATURA CON SABBIA AGGLOMERATA CON LEGANTI CHIMICI****BAT applicabili durante la preparazione delle forme e delle anime: tecniche alternative**

BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Formatura con modelli a perdere (Lost Foam)	----- OMISSIS -----	----- OMISSIS -----	Non applicabile per assenza di tale tecnica di formatura
Formatura in guscio ceramico	----- OMISSIS -----	----- OMISSIS -----	Non applicabile per assenza di tale tecnica di formatura

BAT applicabili durante la formatura con forma permanente: conchiglie metalliche

BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Minimizzazione del	Riduzione e/o	Tecnica applicabile alle	Non applicabile

consumo di distaccante e di acqua nella formatura per pressocolata ad alta pressione	prevenzione delle emissioni diffuse. Minimizzazione del consumo di acque e di prodotti distaccanti	fonderie con sistemi di presso colata ad alta pressione	per assenza di formatura per presso colata ad alta pressione
Applicazione del distaccante (allo stato vaporizzato) a conchiglia chiusa	Riduzione del consumo di distaccante e riduzione delle emissioni	Eliminando l'effetto di raffreddamento dello stampo dovuto all'acqua aggiunta al distaccante, la tecnica può comportare la necessità di modifica dello stampo prevedendo specifici sistemi di raffreddamento. Applicabilità limitata a specifici tipologie di getti e di macchine ad iniezione. Non rappresenta una soluzione alternativa alla tradizionale applicazione del distaccante.	Non applicabile per assenza di formatura conchiglia chiusa. Gli stampi delle griglie vengono raffreddate mediante ricircolo di acqua raffreddata da apposito impianto di raffreddamento

BAT utilizzabili per ridurre le emissioni in atmosfera: tecniche generali di abbattimento

BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Valori limiti di emissione	Osservazioni
Filtri a manica	Polveri: < 20 mg/m ³ Medio– basso consumo di energia	Varia in relazione alle singole situazioni. Buone prestazioni con possibilità di recupero e riutilizzo delle polveri captate. Costi di investimento alti	Polveri: per flusso > 5 g/h limite = 0,5 mg/m ³ punto 26 – parte III – alleg. 1 – parte V D.Lgs. 152/06	L'impianto per la produzione di ossido di piombo è a ciclo chiuso e lavora in depressione. All'interno sono presenti filtri a maniche che godono di un alto coefficiente di abbattimento e la loro integrità viene controllata costantemente attraverso segnalatore della depressione. Imbustatrice: le polveri vengono abbattute con filtri a maniche con scuotimento automatico. Aspirazione della impastatrice, spalmatrice, tunnel essiccazione e scarico piastre: le polveri vengono abbattute con filtri a maniche con scuotimento automatico.

BAT utilizzabili per ridurre le emissioni in atmosfera: tecniche applicabili ai singoli impianti e/o fasi produttive**Impianto e/o fase produttiva: forni a crogiuolo e a tino**

Inquinante	BAT	Efficienza	emissioni raggiungibili	Valore limite	Osservazioni
Polveri	Cappe di	medio/alta	Correlate al	Polveri:	Per ogni forno è

	aspirazione		basso carico inquinante che non necessita di sistemi di depolverizzazione	per flusso > 5 g/h limite = 0,5 mg/m ³ punto 26 – parte III – alleg. 1 – parte V D.Lgs. 152/06	presente una cappa di aspirazione con filtro assoluto
--	-------------	--	---	---	---

BAT per il controllo delle emissioni in acqua: misure per ridurre la produzione di acque di scarico

BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Riuso delle acque di scarico trattate	Riduzione del consumo di acqua e delle acque di scarico prodotte, attraverso il riutilizzo, dopo trattamento per altri impieghi all'interno del ciclo tecnologico	Questa tecnica può essere applicata agli impianti esistenti ed in quelli nuovi	Tutti i reflui liquidi vengono trattati nell'impianto di depurazione e completamente riciclati

BAT per il controllo delle emissioni in acqua

BAT	Emissioni conseguibili	valori limiti (mg/l)	Osservazioni
Trattamento delle acque di scarico dal sistema di depurazione	in relazione al tipo di trattamento attuato	Pubblica fognatura ed acque superficiali: Limiti Tab.3 – Allegato 5 – Parte III D. Leg. 152/06	Non sono presenti scarichi industriali

BAT per il recupero energetico

BAT	Prestazioni ambientali	Applicabilità	Osservazioni
Recupero del calore dai forni ad induzione	----- OMISSIS -----	----- OMISSIS -----	Non sono presenti forni ad induzione

BAT per il recupero e il riutilizzo della sabbia

BAT NON APPLICABILE PER ASSENZA DI FORMATURA CON SABBIA
--

MATRICI AMBIENTALI

A) Emissioni in atmosfera

Tab. A Quadro di riferimento delle emissioni :

N. Camino	Origine	Portata Nmc/h	inquinanti emessi	Durata		Impianto di abbattimento
				h/g	g/a	
E1	Bruciatore forna GPL	134	NOx	8	=	Non previsto
E2	Forno di fusione piombo	2271	Polveri piombo antimonio arsenico selenio stagno	8	=	Filtro assoluto

E3	Bruciatore forno a GPL	134	NOx	8	=	Non previsto
E4	Bruciatore forno a GPL	310	NOx	8	=	Non previsto
E5	Forno di fusione piombo	1485	Polveri piombo	8	=	Filtro assoluto
E6	Mulino	3554	Polveri piombo	24	=	Filtro a maniche ed assoluto presente nell'impianto stesso (mulino)
E7	Impastatrice- spalmatrice- tunnel essiccazione scarico piastre	21994	Polveri piombo acido solforico	8	=	Sistema filtrante
E8	Bruciatore caldaia	123	NOx	8	=	Non previsto
E9	imbustatrice	16672	Polveri piombo	16	=	Sistema filtrante
E10	Forno fusione piombo	1194	Polveri piombo antimonio arsenico selenio stagno	16	=	Filtro assoluto
E11	Bruciatore forno GPL	102	NOx	16	=	Non previsto
E12	Termo chiusura saldatura terminali	4459	Polveri piombo S.O.V.	16	=	Filtro assoluto
E13	Sala carica	24945	Acido solforico	16	=	Impianto a pioggia per abbattimento vapori acidi

Prescrizioni

- La sezione di sbocco dei camini deve essere diretta in atmosfera e priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione.
- I camini delle emissioni elencate in "TAB A – Quadro riassuntivo delle emissioni", per le quali è previsto un controllo analitico, devono disporre di prese per le misure; inoltre i campionamenti agli stessi devono essere effettuati in punti facilmente accessibili, scelti sulla base della UNI 10169. Le postazioni e i percorsi devono essere correttamente dimensionati sulla base delle esigenze inerenti il campionamento e le misure devono essere eseguite secondo le metodiche ufficiali. I prelievi dei campioni al camino e/o in altre idonee posizioni adatte a caratterizzare le emissioni devono essere effettuati nelle condizioni di funzionamento più gravose degli impianti produttivi ad essi collegati. I punti di prelievo dei camini devono essere resi sempre accessibili agli organi di controllo. Le strutture di accesso (scale, parapetti, ballatoi, cestelli, mezzi mobili ecc.) devono rispondere alle misure di sicurezza previste dalle norme sulla prevenzione degli infortuni sul lavoro, con particolare riferimento al D.P.R. 547/55, al D.Lgs. 81/2008 e successive integrazioni e/o modifiche.

- Deve essere osservata la frequenza delle manutenzioni degli impianti di abbattimento delle emissioni così come indicato nel manuale d'uso e di manutenzione delle ditte costruttrici degli stessi.
- Deve essere adottato un registro per le analisi ed un registro per gli interventi sugli impianti di abbattimento delle emissioni, secondo le disposizioni di cui ai punti 2.7 e 2.8 Allegato VI – parte V – del D.Lgs. n. 152/2006 con pagine numerate, firmate dal responsabile dell'impianto e vidimate;
- La data, l'orario ed i risultati delle misure, le caratteristiche di marcia degli impianti nel corso del prelievo devono essere annotati nel registro;
- Fermi restando gli obblighi di cui al comma 14 dell'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento, quale ne sia la causa (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti accidentali, interruzioni dell'impianto produttivo, etc.) deve essere annotata nell'apposito registro. La comunicazione prevista dal sopra citato comma 14, in caso di guasto tale da non permettere il rispetto del valore limite di emissione, deve essere inviata – entro le 8 ore successive all'evento – al Settore Ecologia Tutela Ambiente di Benevento ed A.R.P.A.C dipartimento di Benevento;
- I registri devono essere resi disponibili ogni qual volta ne venga fatta richiesta dagli organi di controllo ;
- Rispettare, per ogni singolo inquinante, i limiti di emissione, previsti dall'allegato 1 alla parte V del d.lgs 152/06 e/o dalla normativa vigente al momento in materia;
- Comunicare, almeno 15gg prima, la messa in esercizio ed a regime dei nuovi impianti e nei 10gg di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime,effettuare un campionamento ed analisi delle emissioni in atmosfera (camini E1-E2-E3-E4-E5-E6-E7-E8), le cui risultanze dovranno essere trasmesse, nei 30gg successivi, a questo Settore, all'ARPAC di Benevento, all'ASLBN1, alla Provincia di Benevento ed al Comune di MORCONE (BN);
- I controlli successivi dovranno essere effettuati con la frequenza prevista nel piano di monitoraggio e controllo approvato con il presente atto.

B - APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'acqua potabile viene prelevata dall'acquedotto.

L'acqua non potabile utilizzata per uso industriale e per l'antincendio viene prelevata da due pozzi cisterna in cui vengono raccolte le acque pluviali.

C- SCARICHI IDRICI

l'insediamento prevede:

- uno scarico di acque reflue civili convogliate in una vasca Imhoff e successivamente immesse nella pubblica fognatura;
 - le acque pluviali vengono convogliate in due pozzi cisterna mentre le acque di piazzale, dopo il dovuto trattamento, confluiscono nell'impianto antincendio. Le acque pluviali e di piazzale in esubero vengono immesse nel canale di scolo adiacente l'azienda.

Non sono presenti scarichi di acque reflue industriali in quanto l'acqua utilizzata nel ciclo di lavorazione viene depurata in un impianto chimico fisico e reimmesse nel ciclo stesso.

Prescrizioni:

- ↑ esegua la impermeabilizzazione, con relativa rete di regimazione delle acque meteoriche,del piazzale posto nella parte bassa della planimetria T2rev,direttamente a ridosso delle uscite secondarie dei capannoni a sinistra dell'ingresso, entro **un anno** dalla notifica del presente atto;
- ↑ realizzi,per l'impianto di trattamento delle acque meteoriche,una vasca per la raccolta delle acque di prima pioggia di capacità non inferiore a 5mm di pioggia ricadenti sulla superficie complessiva che comprende la superficie scoperta pavimentata e la superficie scoperta non pavimentata di cui al precedente punto,atteso che l'impianto proposto non ha un'adeguata capacità recettiva essendo progettato per una superficie di soltanto 1500mq,entro **un anno** dalla notifica del presente atto;;
- ↑ provvedere all'ampliamento dell'attuale vasca deputata al contenimento delle acque di spegnimento di eventuali incendi entro **un anno** dalla notifica del presente atto;

- ⇧ effettuare i controlli per gli inquinanti e con la frequenza prevista nel piano di monitoraggio e controllo suddetto ed approvato con il presente atto;
- ⇧ adeguarsi alla emananda disciplina regionale circa lo scarico delle acque reflue meteoriche, previa istanza di modifica della presente autorizzazione da presentarsi entro e non oltre 60gg dalla entrata in vigore della suddetta disciplina.

D-EMISSIONI SONORE

Prescrizioni

Devono essere rispettati i valori limite di emissione ed immissione di cui al piano di zonizzazione acustica approvato dal Comune di Morcone(BN) ed in mancanza i limiti previsti dalla normativa vigente in materia.

E- SUOLO

Prescrizioni

- ⇧ Il gestore deve mantenere in buono stato di conservazione le aree impermeabilizzate e le strutture/apparecchiature interrate e non dell'insediamento, provvedendo tempestivamente alla riparazione delle parti eventualmente danneggiate, al fine di evitare che sostanze potenzialmente inquinanti entrino in contatto con il suolo.
- ⇧ effettuare per le acque sotterranee i controlli del pH, del piombo e dei solfati e con la frequenza prevista nel piano di monitoraggio e controllo suddetto ed approvato con il presente atto;
- ⇧ Il gestore deve trasmettere, entro il **30.06.2013**, il programma di smantellamento e caratterizzazione del suolo in fase di chiusura dell'impianto predisposto ai sensi dell'art.6 comma 16 lettera f) del d.lgs 152/06 e s.m.i.;

F- RIFIUTI

I rifiuti stoccati in attesa di conferimento a ditte specializzate (ai sensi del D.lgs 188/08) sono rappresentate da batterie esauste ritirate da utilizzatori finali/clienti, o da batterie difettose ritirate da clienti con CER 160601*

I rifiuti prodotti sono: CER 160601*(batterie al piombo -rotte durante la fase di finitura)-15.02.02* (tute-guanti-stracci)- CER100402*(scorie di fusione) - CER 060315* (ossido)- CER 060405* (scarto di piastre) - CER 15.01.01 (imballaggi carta e cartone)-CRE 15.01.02 (imballaggi in plastica)- CER 02.03.04 (fanghi fosse settiche).

Prescrizioni:

1. per lo stoccaggio delle batterie esauste, dei rifiuti palabili e dei rifiuti pulverulenti, il rispetto di quanto previsto dal D.lgs 188/08 e s.m.i.;
2. il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo dei rifiuti in entrata e in uscita avvengano in modo da impedire eventuali sversamenti di sostanze nell'ambiente e nel rispetto della parte IV del D.lgs 152/06 e s.m.i. e dal D.lgs 188/08 e s.m.i.;

2 di approvare la proposta di piano di monitoraggio e controllo, comprendente anche le modalità di gestione delle emergenze, che allegato al presente atto ne è parte integrante, come All. 2, con le prescrizioni di seguito elencate:

- 2.1 La data e gli orari previsti per gli autocontrolli indicati nelle tabelle di cui al paragrafo "A-Matrici Ambientali" devono essere comunicati almeno entro **20** giorni prima dalla loro effettuazione al Settore Ecologia Tutela Ambiente disinquinamento di Benevento ed all'ARPAC Dipartimento Prov.le di Benevento;
- 2.2 I risultati degli autocontrolli di cui alle tabelle al paragrafo "A. Matrici Ambientali" devono essere inviati a partire dalla data dalla loro esecuzione entro **30** giorni al Settore Ecologia Tutela Ambiente disinquinamento di Benevento, ed all'ARPAC Dipartimento Prov.le di Benevento;
- 2.3 Le tempistiche, le metodiche di prelievo, di campionamento e di analisi, le procedure di registrazione e di trattamento dei dati acquisiti, ecc, laddove non diversamente indicato nel presente "allegato 2", sono quelle della Linea Guida in materia di sistemi di monitoraggio di cui allegato 2 al D.M. 31/01/2005 e s.m.i.;
- 2.4 Ai sensi del comma 5 dell'art. 29 decies del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria allo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, al prelievo dei campioni e alla raccolta di qualsiasi informazione necessaria. Pertanto, le postazioni

attinenti il controllo devono essere accessibili e realizzate tenuto conto delle operazioni da effettuarsi e delle norme di sicurezza;

ed inoltre :

- ↑ rispetto delle norme igienico sanitarie previste dal piano;
- ↑ pronta eliminazione dei rischi che l'impianto nel suo complesso può comportare per l'ambiente in generale, in modo particolare per quanto attiene l'eventuale accidentale sversamento dell'acido solforico;
- ↑ rispettare per i campionamenti e i controlli degli inquinanti le frequenze stabilite e da quanto programmato dal piano di monitoraggio;

3 il gestore è tenuto, ai sensi dell'art. 29 decies comma 1 del D.lgs 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale, a darne comunicazione a questo Settore ed all'ARPAC ;

4 la presente autorizzazione, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 1 del D. Lgs 152/06 s.m.i., ha la durata di **6anni** dalla data di notifica del presente provvedimento; fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art.29 decies comma 9 dello stesso D.lgs;

5 il gestore è tenuto a presentare sei mesi prima della scadenza suddetta istanza di rinnovo, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'art.29ter comma1 del d.lgs 152/06 e s.m.i.;

6 ogni proposta di modifica, anche migliorativa, come definite dall'art.5, comma 1 lettera l) relativa a modalità costruttive o gestionali deve essere comunicata all'Ente preposto al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale che nel caso di modifica sostanziale, come definita dal suddetto art.5 comma1 lettera l)bis, provvederà al rilascio di nuova autorizzazione;

7 nel caso intervegano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, ai sensi dell'art 29-nonies comma 4 del D.lgs 152/06 e s.m.i., il vecchio e nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30giorni a questo Settore;

8 la ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate secondo l'allegato IV e V del D.M. 24.04.08 ,come segue:

- a) prima della comunicazione prevista dall'art.29, comma 1 del D.lgs 152/06 e s.m.i., allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- b) entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'autorità di controllo competente (ARPAC);
I suddetti oneri, calcolati in base al DM 24.04.2008, comprendono tutti i controlli previsti nell'autorizzazione integrata ambientale compresi quelli sulle acque di scarico (art.124 del D.lgs 152/06);

9 la presente autorizzazione sostituisce le autorizzazioni di cui agli articoli 124,208,214 ,216 e 269 del D.lgs 152/06 ed in particolare:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera - D.lgs 152/06 parte V- rilasciata dalla Regione Campania Settore Prov.le Ecologia Tutela Ambiente Disinquinamento di Benevento con D. D. n. 45 del 20.04.10;
- Autorizzazione allo scarico di acque reflue (bianche e nere) nella fogna comunale del 01.04.2011 rilasciata dal Comune di Morcone (BN);

10 la presente autorizzazione, non esonera la Ditta S.M.A. s.r.l. dal conseguimento di ogni altro provvedimento, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per l'esercizio dell'attività in questione;

11 l'ARPAC Campania - Dipartimento provinciale di Benevento nello svolgimento delle proprie funzioni e compiti istituzionali svolge il controllo dell'osservanza, da parte del gestore, di quanto riportato nel presente provvedimento;

12 di notificare il presente provvedimento alla ditta S.M.A. s.r.l., all'ARPAC Dipartimento provinciale di Benevento, all'Amministrazione Prov.le di Benevento, al Comune di MORCONE (BN), all'ASL BN1 ed all' ATO Calore Irpino;

13 di pubblicare il presente provvedimento sul B.U.R.C.;

14 di trasmettere copia all'Assessore al ramo ed all'A.G.C. 05;

- 15** la presente autorizzazione integrata ambientale e i dati relativi al monitoraggio ambientale saranno depositati e resi disponibili per la consultazione del pubblico presso la Regione Campania Settore Ecologia, Tutela Ambiente, Disinquinamento di Benevento sita in piazza E. Gramazio, 1-Benevento;
- 16** ai sensi dell'art. 3 comma IV della L. 7.08.1990 n. 241, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dr. Antonello Barretta