

- sbavatura/sbarbatura, che consiste nella rimozione con l'utilizzo di piccole mole, fresette pneumatiche, degli eventuali spigoli vivi metallici rimasti all'interno dei fori;
- masticiatura di contatto: sigillatura dei pannelli da collegare, le parti di sovrapposizione vengono coperte di un apposito sigillante bicomponente;
- chiodatura: ovvero accoppiamento definitivo delle parti, eseguito facendo passare i chiodi attraverso i fori precedentemente eseguiti e ribadendoli con apposito ribaditore pneumatico.

Terminato l'assemblaggio delle parti strutturali, la fusoliera viene inviata alla verniciatura (Fase 6 – 6P), subisce un'ulteriore fase di montaggio e completamento impianti, per esser poi destinata alla successiva fase di imballaggio e spedizione (Fase 8).

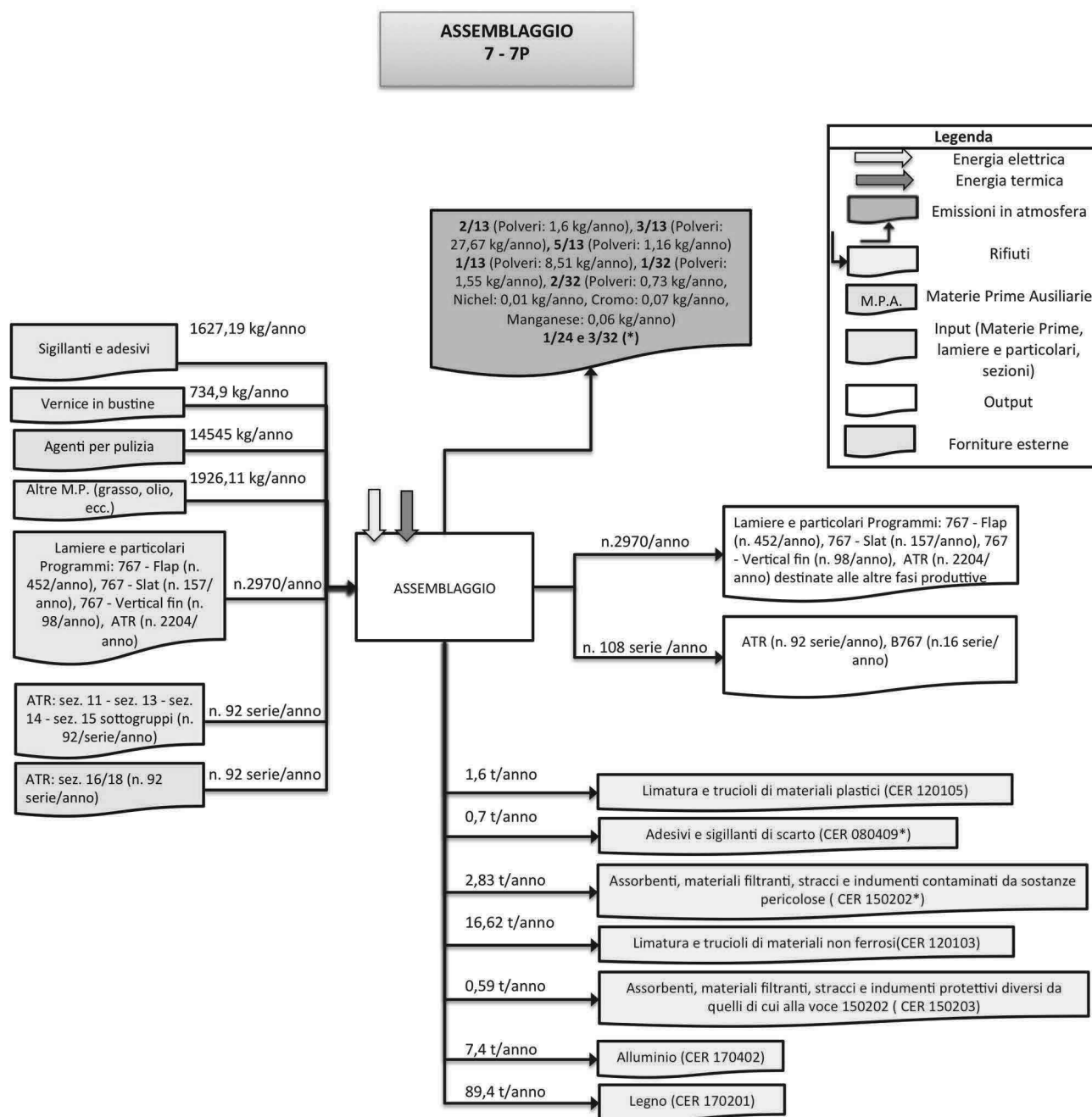
Durante le successive fasi della lavorazione, vengono effettuate operazioni di collaudo su ciascuna attività svolta, prima di iniziare quella successiva.

L'attività di assemblaggio, data la sua complessità, prevede l'utilizzo di attrezzi manuali elettrici e pneumatici e di una serie di macchinari quali seghe (circolari e a nastro), fresatrici, mole, smerigliatrici, trapani a colonna, piccole calandre, grinzatrici, spianatrici, ecc. dislocate nei vari capannoni produttivi. Questi macchinari non generano emissioni, e gli eventuali trucioli prodotti sono aspirati con piccoli aspiratori portatili e recuperati.

Per le attività di fresatura, foratura, rifilatura di pannelli in kevlar vengono utilizzati dei banchi aspiranti, fissi o dotati di bocchette localizzate, per le captazioni di polveri che vengono abbattute. I banchi sono n. 4 nel Fabbricato 13 e n. 1 nel Fabbricato 32.

Inoltre saranno allestite due aree per le operazioni di rifilatura del materiale composito, una nel Fabbricato 32 e una nel Fabbricato 24. L'attività di rifilatura viene svolta dall'operatore tramite l'utilizzo di fresette e limatrici.

L'impianto da installare nel fabbricato 32 verrà utilizzato sia per le attività di rifilatura effettuate sullo scalo in fase di assemblaggio della Gondola dell'ATR, tramite bocchette di aspirazione manuali collegate per mezzo di tubazioni flessibili e rigide al collettore centrale di aspirazione, che per le attività di rifilatura effettuate direttamente su banco aspirato.



Note:

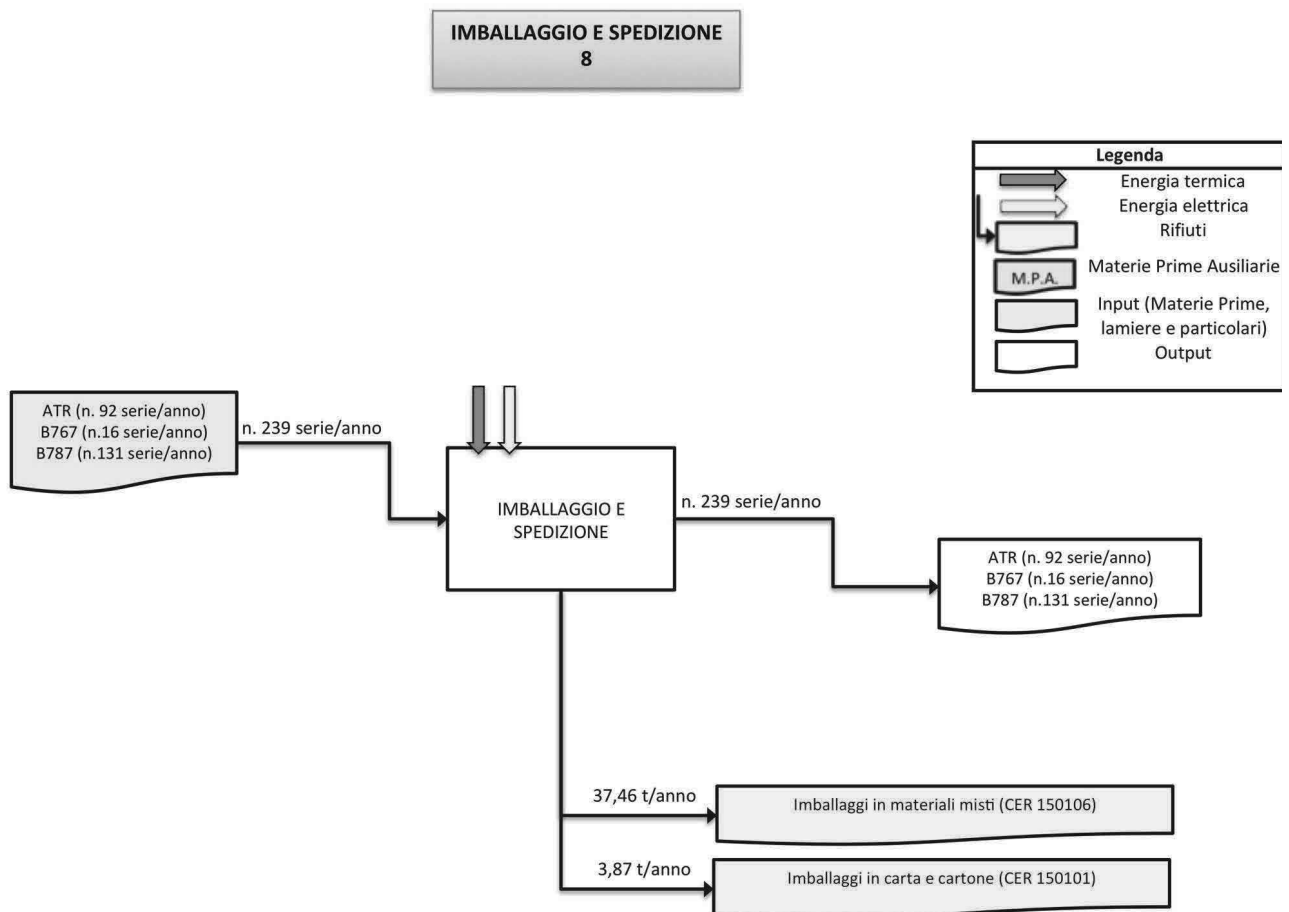
- 1.i quantitativi delle materie prime e delle materie prime ausiliarie sono stati stimati in base ai consumi relativi al 2014.
 2. i quantitativi di lamiere e particolari meccanici sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
 3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e distribuiti equamente per le diverse fasi in cui vengono prodotti, mentre per i CER 170402 e 170201 i quantitativi sono stati suddivisi in modo proporzionale alle diverse fasi di produzione. La quantità di rifiuto avente codice CER 080409* è stata stimata considerando che lo scarto (quantità che non resta sul pezzo o in eccesso non applicata e non più utilizzabile) è circa un 45% della quantità di prodotto in ingresso.
- (*) punto di emissione introdotto nell'istanza di modifica sostanziale.

8. Imballaggio e spedizione

L'attività di imballaggio dei prodotti in uscita viene svolta in aree diverse a seconda della tipologia:

- flap, slat e wing tip (B767) in un'apposita area del fabbricato 36, adiacente alla cabina di verniciatura, in casse di legno;
- fusoliera (ATR) nel fabbricato 32 su un carrello ricoperto di un telo di protezione;
- frame e shear tie (B787) in un'area dedicata del fabbricato 29 in casse di legno su apposite strutture;
- vertical fin e suoi componenti (B767) in un'area dedicata del fabbricato 24 in apposito container navetta metallico.

L'attività consiste generalmente nel posizionare, con ausilio del carro ponte, il particolare già verniciato in un'apposita cassa, fissarlo al suo interno e successivamente chiuderla. Mediante l'uso di un muletto la cassa viene posizionata sull'automezzo che la trasporterà dal cliente finale.



Note: 1. i quantitativi di sezioni spedite e altri particolari sono stati stimati considerando il numero di serie prodotte nel 2014.
2. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione.

9. Taglio e fresatura Honeycomb

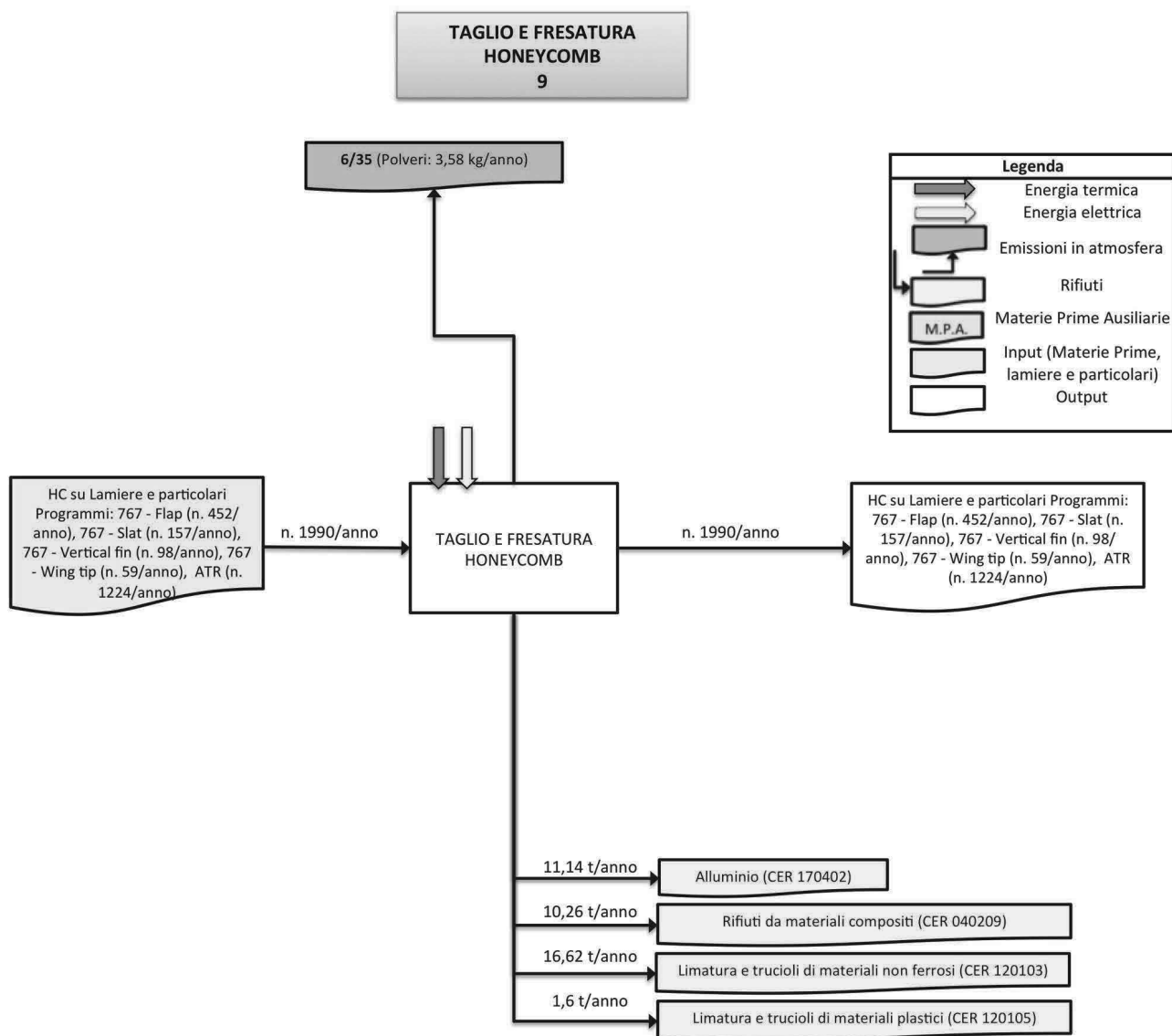
I pannelli in honeycomb metallici, in resina o in fibra di vetro una volta prelevati da magazzino devono subire una fase di preparazione per l'assemblaggio in clean room che comprende taglio e fresatura. L'attività di fresatura e taglio degli honeycomb metallici avviene in apposita cabina ubicata nel Fabbricato 35 su due banchi fissi con fresa mobile condotta manualmente su guide.

Il taglio viene eseguito per mezzo di taglierina manuale con ausilio di una sagoma di taglio, mentre l'eventuale smussatura avviene tramite posizionamento dell'honeycomb su banco munito di fresetta pneumatica regolabile, con avanzamento dell'honeycomb manuale. I pannelli in honeycomb in uscita da tale fase sono depositati in rastrelliera / banchi di deposito in attesa delle successive lavorazioni (clean room Fase 11).

La fresatura degli honeycomb in resina o fibra di vetro, invece, viene effettuata in area esterna alla cabina di cui sopra tramite due banchi fissi con fresa mobile condotta manualmente su guide, una fresa a braccio mobile a pantografo condotto manualmente o una fresa con utensile fisso e tavolo mobile condotto manualmente.

La fresatura può riguardare anche i wedge su particolari preassemblati costituiti da lamiera e pannelli di alluminio o fibra di carbonio/kevlar/vetro e honeycomb di alluminio o resina aramidica derivanti dall'attività di disfacimento dei sacchi in uscita dall'autoclave. In questo caso la fresatura consiste nell'asportazione di parte dell'honeycomb secondo le dimensioni stabilite a processo installando gli opportuni utensili in relazione alla tipologia di fresatura che si intende ottenere (es. fresa diamantata per sgrossatura).

Terminate le fasi di fresatura si provvede a posizionare il pannello su carrelli di trasporto da cui sarà movimentato per le fasi successive.



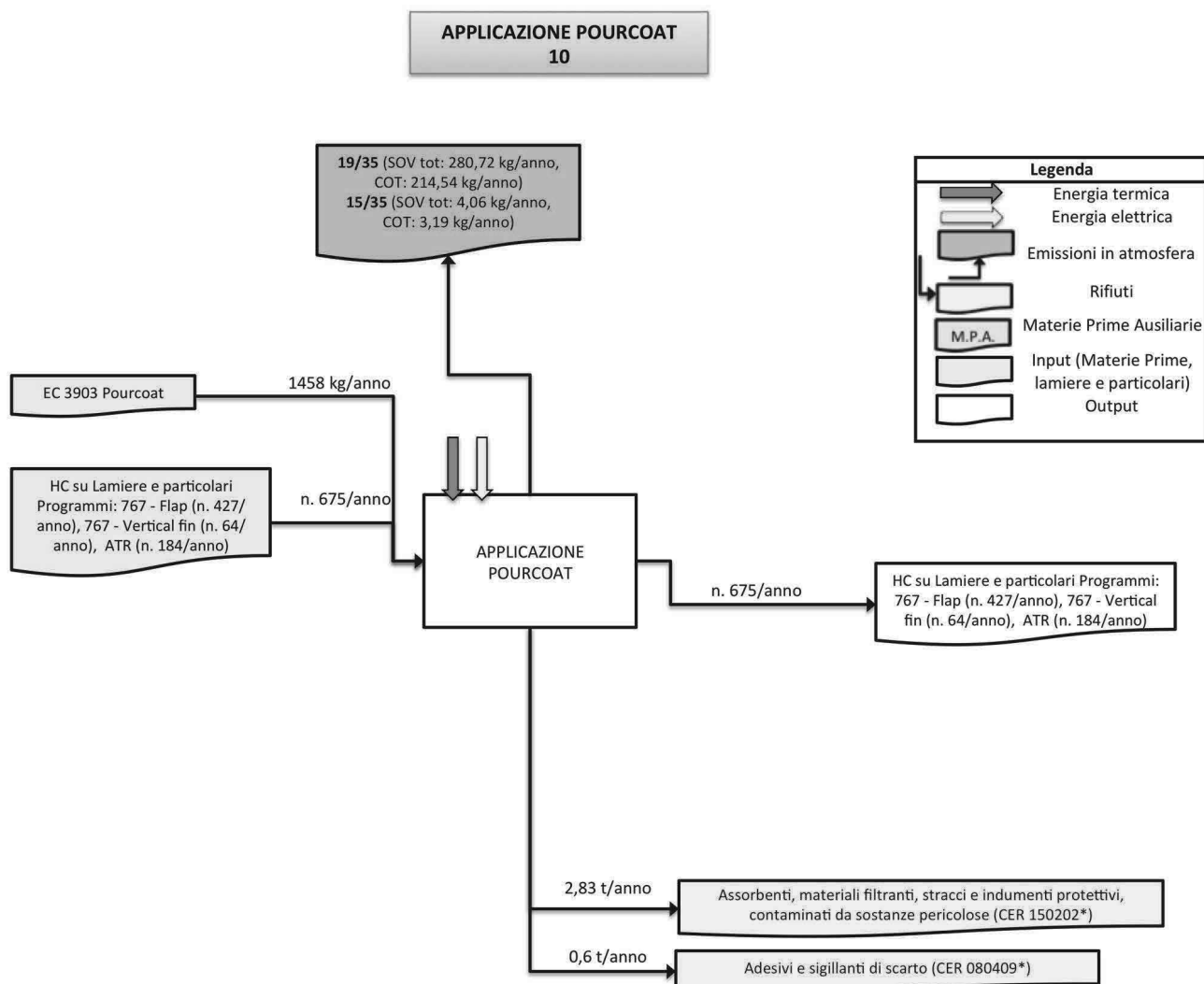
Note:

1. i quantitativi di honey comb su lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
2. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi proporzionalmente per le diverse fasi di produzione.
3. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).

10. Applicazione Pourcoat

L'honeycomb metallico, prima di essere inviato alla clean-room per le operazioni di incollaggio, viene trattato con Pourcoat 3903 prodotto antiossidante.

L'impianto è costituito da una vasca, dotata di cappa di aspirazione, riempita con il Pourcoat in cui viene immerso il particolare che successivamente viene essiccato in un forno adiacente. L'impianto funziona circa 10 h/w.



Note:

1. i quantitativi di pourcoat sono stati stimati considerando i consumi relativi al 2014.
2. i quantitativi di honeycomb su lamiera e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi proporzionalmente per le diverse fasi di produzione per il rifiuto avente codice CER 150202*. La quantità di rifiuto avente codice CER 080409* è stata stimata considerando che lo scarto (quantità che non resta sul pezzo o in eccesso non applicata e non più utilizzabile) è circa un 45% della quantità di prodotto in ingresso.
4. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).

11. Clean-room

La clean room è un'area a contaminazione controllata progettata con condizioni specifiche di temperatura (20-21 °C) e umidità (umidità relativa 65%) in base alle specifiche di assemblaggio ed insaccamento.

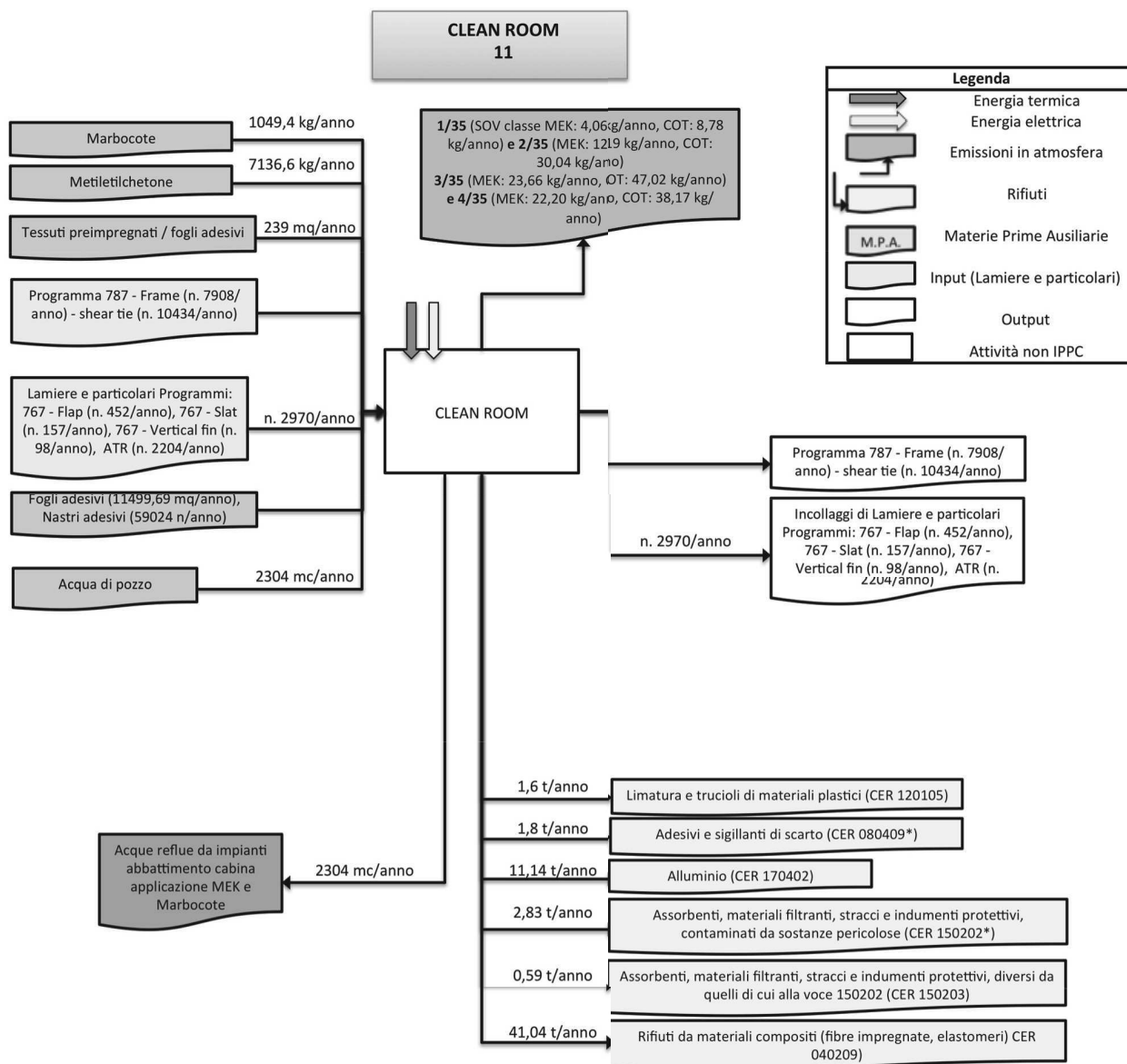
Nel Fabbricato 35 sono presenti due clean room, denominate "Clean room 787 – Automatic lay- up&forming" destinata alla produzione di frames e shear ties del programma B787, e "Clean room

– metal bonding" destinata agli incollaggi metallo-metallo e alla produzione di pannelli in honeycomb.

Attività propedeutica alle operazioni svolte in clean-room sono la pulizia con MEK e l'applicazione dell'agente distaccante Marbocote. L'operazione, finalizzata alla preparazione delle matrici su cui si procede agli incollaggi o alla stratificazione in clean-room, consiste nella pulizia con il MEK e nell'applicazione dell'agente distaccante Marbocote, per agevolare il distacco del particolare finito. La pulizia con MEK avviene mediante l'impiego di stracci imbevuti, mentre l'applicazione dell'agente distaccante Marbocote avviene attraverso l'impiego di spatole e/o pennelli. Sia le operazioni di pulizia che di applicazione distaccante avvengono in aree dedicate nel fabb. 35, in due apposite cabine dotate di abbattimento, una con abbattimento a velo d'acqua e filtri a carbone attivo, l'altra a secco con filtri a carbone attivo ed entrambe lavorano in depressione. In particolare in una cabina si puliscono le sagome e gli attrezzi utilizzando MEK e si lasciano asciugare per 15' per ogni ciclo. Funziona circa 15 h/w. Nell'altra cabina si applica il Marbocote. Essa lavora in depressione e l'aspirazione avviene dal pavimento e dalle pareti. Funziona circa 30 h/w.

Nella clean room metal bonding la lavorazione ha come finalità l'assemblaggio di lamiere e honeycomb (di metallo o di materiale composito) tramite incollaggio. Tale attività prevede il posizionamento di differenti strati di liner separatori e tessuti di ventilazione (air wave e peel ply) sugli attrezzi per assemblaggio e al di sotto e al di sopra delle lamiere da assemblare. Si posizionano lamiere e honeycomb sugli attrezzi e si applicano film adesivi tra questi per permetterne l'incollaggio dopo il trattamento in autoclave. Si procede alla preparazione del sacco applicando valvole per tiraggio e plastilina lungo i bordi del sacco per permettere la sigillatura del liner superficiale ed inferiore. Infine si applica il vuoto e il sacco è pronto per il trattamento successivo in autoclave.

Le lamiere e gli honeycomb, talvolta, subiscono fasi di preparazione ed assemblaggio propedeutiche all'incollaggio in clean room (metal bonding) in area esterna o nella precamera della clean room. Tali operazioni consistono in fissaggio delle lamiere da assemblare su scali di montaggio dotati di attrezzi di lavoro per fissaggio dei relativi kit di montaggio, foratura di lamiere con trapani pneumatici, assemblaggio tramite rivettatura a strappo, effettuazione di ritocchi a pennello di protettivo, rifilatura delle lamiere con contornatrici e taglierine pneumatiche, pulizia ad aria compressa, taglio lamiere ed honeycomb con forbici, scalpello, taglierina pneumatica a tronchese.



Note:

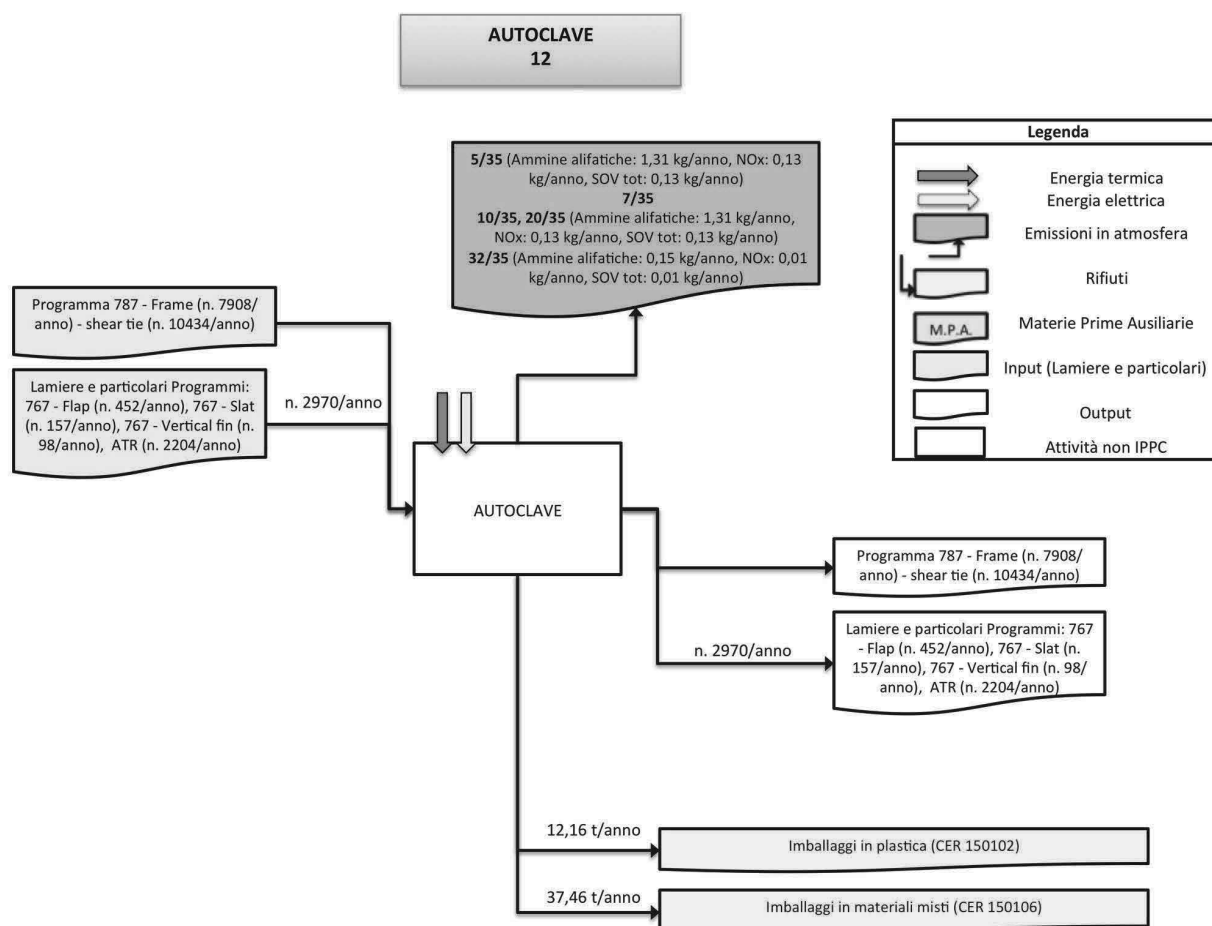
1. i quantitativi delle materie prime ausiliarie e delle materie prime sono stati stimati considerando i consumi relativi al 2014.
2. i quantitativi di lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
3. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione per il CER 150202*, 120105, 150203, per i CER 170402, 040209 e 080409* i quantitativi sono suddivisi proporzionalmente per diverse fasi di produzione.
4. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).
5. i quantitativi di acqua di pozzo e di scarichi idrici sono stati stimati in base al fabbisogno di 8 mc al giorno per 6 giorni a settimana per 48 settimane all'anno.

12. Autoclave

Il sacco sottovuoto viene inviato in autoclave per la polimerizzazione di adesivi e resine termoindurenti (nella fattispecie destinate all'incollaggio metallo/metallo) sotto l'effetto della temperatura e con la contemporanea applicazione di una pressione che tiene in contatto le parti da incollare. Nell'autoclave si esegue un ciclo termico (con polimerizzazione accelerata) di caratteristiche variabili, con pressioni variabili fino ad un massimo di 5 bar e temperature fino a 190 °C. Il trattamento richiede dalle 8 alle 12 ore, in funzione dei particolari da realizzare, alla fine del quale si lascia raffreddare il sacco con una riduzione a gradini della pressione interna sino alla apertura dell'autoclave. In reparto sono presenti 3 autoclavi di dimensioni diverse Scholz, Montersino e Terruzzi il cui ciclo di lavoro avviene tramite riscaldamento elettrico e raffreddamento ad acqua.

La temperatura di polimerizzazione viene controllata tramite termocoppie inserite nel pacco stesso per poter avere una cottura ottimale del materiale.

All'uscita dall'autoclave il sacco viene disassemblato (rimozione dei sacchi di polietilene, dei fogli di FEP e delle guarnizioni di plastilina con bisturi e raschietto, rimozione del peel ply dalla superficie dei materiali compositi tramite spelatura con bisturi) e il materiale viene sottoposto a collaudo.



Note:

1. i quantitativi di lamiere e particolari sono stati stimati considerando il numero di pezzi prodotti nel 2014.
2. i quantitativi dei rifiuti prodotti sono stati stimati in base ai rifiuti prodotti nel 2014 e suddivisi equamente per le diverse fasi di produzione per il CER 150106, mentre per il CER 150102 i quantitativi sono suddivisi proporzionalmente per diverse fasi di produzione.
3. i valori emissivi sono stati misurati per i punti di emissione esistenti (autocontrolli 2014).

13. FASI ED ATTIVITÀ DI SERVIZIO

1. Centrale pneumatica

La centrale pneumatica produce aria compressa per la rete tecnologica dello stabilimento, garantendo alle utenze dislocate nelle unità produttive una portata di 50 mc/min. alla pressione di 7 bar.

In centrale sono installate 4 pompe:

- Kaiser Gs 580 di potenza 315 KW;
- n°3 Atlas Copco con potenze di 284 + 2x370 KW.

Ad ogni pompa è collegato un essiccatore da 3KWh. La centrale lavora sempre per 16 h/die.

2. Centrale termica

La centrale termica produce acqua surriscaldata per la rete tecnologica ed il riscaldamento dello stabilimento.

È costituita da 3 caldaie alimentate a gas metano, che surriscaldano olio diatermico/acqua in circuiti chiusi che a loro volta, attraverso degli scambiatori, riscaldano l'acqua delle reti.

A servizio delle centrali vi sono anche:

- n° 3 ventilatori per aria confluyente nelle caldaie da 36 KW; n° 2 pompe per il ricircolo olio diatermico da 75 KW;
- n° 2 pompe aria comburente da 25 KW;
- n° 2 pompe di rilancio acqua in rete per riscaldamento da 55 KW; n° 3 pompe di rilancio acqua in rete tecnologica da 45 KW.

La centrale termica è sempre in funzione ed è gestita da modulatori per le potenze da erogare. In produzione esiste un'altra piccola centrale termica costituita da 2 caldaie alimentate a metano per il riscaldamento dell'olio diatermico utilizzato dalle autoclavi del Fab. 35.

Funziona sempre ed è dotata di modulatori per la gestione delle potenze da erogare.

Inoltre, per il riscaldamento dei locali, vi sono altre caldaie:

- n° 2 caldaie asservite alla pal. 8 (convertita da gasolio a metano a giugno 2009);
- n° 4 caldaie asservite alla pal. 48 alimentate a metano.

Funzionano nel periodo invernale, 4 mesi, per 10 h/die. Altre due piccole caldaie sono asservite alla mensa.

3. Produzione e distribuzione delle frigoriferie

La centrale frigo produce acqua raffreddata per il raffrescamento dello stabilimento. È costituita da 6 gruppi frigo: 4x16 mln. di frigoriferie + 2x14 mln. di frigoriferie. I gruppi Carrier hanno la potenza di 4x524 KW + 2x493 KW.

Il fluido refrigerante utilizzato è R134a, in circuito chiuso 4x450 l + 2x380 l.

Asserviti ai gruppi frigo vi sono 9 torri evaporative, 8 con 6 mc ed 1 con 9 mc di acqua circa. Le torri sono dotate di motori 8x14 KW + 1x18KW. A servizio della centrale vi sono anche:

- n° 6 pompe di rilancio acqua dalle torri da 37 KW;
- n° 6 pompe di rilancio acqua raffreddata nella rete da 75 KW;
- n° 6 resistenze asservite ai gruppi da 2 KW (sempre in funzione).

In aggiunta vi è anche un gruppo frigo denominato "Trane", funzionante a bromuro di litio che utilizza il vapore inutilizzato della centrale termica. Asservito al gruppo vi sono 6 torri evaporative con 6 mc d'acqua. Le torri sono dotate di 12 motori da 18 KW.

La centrale frigo lavora 3 mesi l'anno per 16 h/die. Solo 2 gruppi frigo lavorano 24h/die.

4. Produzione acqua tecnologica

Nello Stabilimento è presente un impianto di osmosi per la produzione di acqua tecnologica (trattamenti superficiali e per le centrali termiche). La produzione è di circa 3 mc prodotta in 1 h. La produzione è effettuata presso l'impianto che è localizzato nelle adiacenze della centrale frigo (fabbricato 38). Asserviti all'impianto vi sono due motori da 2 KW.

L'acqua di pozzo e/o dell'acquedotto viene prelevata ed inviata in pressione alla sezione di dissalazione ad osmosi inversa dove si sviluppa l'azione di riduzione della salinità.

Prevista l'istallazione nello Stabilimento anche di un impianto di deferrizzazione e di abbattimento del ferro denitrificazione, e di un impianto per l'abbattimento dell'azoto nitrico presente nelle acque di pozzo tale da renderla atta all'alimentazione in ricircolo di torri evaporative che provvedono al raffreddamento:

- dell'acqua del circuito di condensazione della centrale frigorifera;
- delle macchine della centrale di compressione aria e dell'acqua;
- dei circuiti di raffreddamento delle autoclavi.

L'impianto produrrà acqua atta ad alimentare in modo continuo il rabbocco dei circuiti di acqua di torre richiedente, richiesta media nelle 24 ore di ca 35 mc/h ed, in condizioni di picco, 80 mc/h.

L'impianto opererà 24 h al giorno sette gg/settimana, inclusi i periodi di rigenerazione colonne valutati - in prima istanza - in 4h/g (periodi in cui le colonne sono indisponibili). Pertanto la portata di progetto (35 x 24/20) è ca. 42 mc/h, pari a ca. 840 mc/g.

L'intervento prevede l'adduzione dell'acqua di pozzo in una vasca di polmonamento, della capacità di ca 100 mc. Nella vasca è convogliato anche il distillato proveniente dall'impianto di evapoconcentrazione.

Dalla vasca di polmonamento l'acqua è rilanciata all'impianto di trattamento per l'abbattimento dell'azoto nitrico.

5. Impianto trattamento reflui industriali

È prevista la realizzazione e istallazione di un impianto di trattamento per le acque reflue industriali provenienti da:

- cabine di verniciatura;
- cabina di applicazione del distaccante Marbocote.
- MANCA LA PARTE DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA PROVENIENTI DALL'AREA DEPOSITO TEMPORANEO.
- MANCA LA PARTE DELLE ACQUE DI LAVAGGIO DELL'IMPIANTO TRATTAMENTI SUPERFICIALI.

L'impianto di trattamento che verrà istallato è un evaporatore sottovuoto.

L'impianto di trattamento da istallare, concentratore a bassa pressione e temperatura, avrà le caratteristiche di di seguito riportate:

Capacità di produzione nominale di condensato con acqua:

1.500 [l/h]

Alimentazione:	400V+N+T – 50Hz
Potenza assorbita a regime: (stimata)	ca 220 kW
Consumo specifico elettrico per lt di condensato:	147 W/h
Esecuzione:	se le dimensioni lo consentono
modulo unico – preassemblato – in AISI 316	
Scambiatore di condensazione:	a fascio tubiero con tubi ad U
Scambiatore di riscaldamento:	a fascio tubiero, esterno, con
circolazione forzata	
Tipologia di evaporazione:	sotto vuoto a flash convogliato
Condizioni di evaporazione:	
Pressione assoluta	6÷7 kPa
Temperatura	30÷40 [°C]
Temperatura del condensato:	30÷40 [°C]
Separazione delle gocce:	demister a griglia forata con corpi di
riempimento	
Tecnologia riscaldamento/raffred.:	pompa di calore
Pompa di circolazione:	centrifuga con tenuta meccanica
Compressore della pompa di calore:	possibilmente a vite o centrifugo
parzializzabile o gestito a velocità variabile	
Fluido refrigerante:	R 134a
Sottoraffredd. del fluido refrigerante	ad aria tramite batteria alettata
Sistema del vuoto	eiettore a liquido

6. Sala tracciati

L'attività della sala tracciati consiste nel plottaggio e stampa su metallo di documenti tecnici per controllo o realizzazione di parti aeronautiche di ausilio alla produzione. Vengono utilizzati un plotter, un impianto per la stampa su lamiera e uno per lo sviluppo dei tracciati.

7. Laboratori

I laboratori sono ubicati nel fabbricato 48 e 15, e sono divisi in: Laboratori Materiali e Processi (meccanico, metallografico e chimico), Controlli Non Distruttivi e Laboratorio Sistemi e Strutture.

C.5. Consumi di prodotti

C.5.1. Materie prime utilizzate

Lo Stabilimento di Pomigliano D'Arco utilizza per le proprie attività sostanze, preparati e materie prime. In particolare sostanze e preparati sono impiegati nelle fasi di verniciatura, assemblaggio, clean room, sigillatura, mentre le materie prime sono di ausilio alle fasi di supporto dello stabilimento come ad esempio nella produzione di acqua tecnologica, nel trattamento delle acque di processo etc.

Le sostanze/preparati pericolosi giungono all'interno dello Stabilimento confezionati sia in colli, che sfusi.

Le materie prime pericolose utilizzate nello Stabilimento sono rappresentate principalmente da sostanze/prodotti quali vernici, primer, sigillanti, teli preimpregnati.

Le materie ausiliarie pericolose utilizzate nello Stabilimento sono rappresentate principalmente da:

- sostanze/preparati utilizzati per la preparazione dei bagni dei trattamenti superficiali (acido fosforico, acido nitrico, deoxalume, Turco 4215 NC LT);
- solventi (quali metiletilchetone, acetone e diestone) utilizzati per la pulizia delle superfici;
- oli idraulici e lubrificanti utilizzati per il funzionamento degli impianti;
- sostanze/preparati utilizzati per il funzionamento dei processi di supporto dello stabilimento, per produzione acqua tecnologica, depurazione acque reflue (acido cloridrico, sodio bisolfito, solfato ferroso, acido solforico, calce viva, ecc.).

Le materie prime pericolose vengono gestite in maniera conforme ai dettami della normativa vigente al fine di evitare incidenti che potrebbero arrecare danni all'ambiente e all'uomo. Le materie prime vengono conservate in condizioni idonee a ciascuna categoria di sostanze.

Tutte le sostanze in colli che giungono allo stabilimento vengono controllate prima dell'ingresso e del successivo stoccaggio in magazzino. I recipienti contenenti materiali pericolosi riportano un'etichetta conforme alla normativa in vigore. La movimentazione, il prelievo/travasamento di un materiale pericoloso avvengono in contenitori opportunamente etichettati e specifici per la sostanza prelevata/travasata.

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
1.	Olio idraulico FUCHS Renolin HTF-46 (922124405)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	4500.0	kg
2.	Acqua bidistillata G.P. R.P.E. da 2.5 kg (924000115)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	16	L	Nessuna	Nessuna	(6)	210.0	nr
3.	Chimici - Laboratorio - Acido Solforico 90% ≤ C ≤ 98% da 1 litro (924000247)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	16	L	GHS05	H314	(6)	126.0	nr
4.	Solvente Turco Jet4 in fusti (925113870)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	7	L	GSH02 - GSH08	H226 - H304 -	(6)	150.0	l
5.	Metiletilchetone (925113880)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2 - 3 - 10 - 11 - 5 - 6 - 7	L	GHS02 – GHS07	H225 - H319 - H336	(6)	19855.0	kg
6.	Solvente per pulizia Diestone (925113895)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2 - 3 - 10 - 11 - 5 - 6 - 7	L	GHS02 - GHS07	H226 - H336	(6)	440.0	l
7.	Acetone fusti da 18 kg (925150085)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2 - 3 - 10 - 11 - 5 - 6 - 7	L	GHS02 – GHS07	H225 - H319 - EUH066 - H336	(6)	4470.0	kg
8.	Acido fosforico (925150184)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2	L	GHS05	H314 - H318	(6)	400.0	kg

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
9.	Acido nitrico (925150210)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2	L	GHS03 - GHS05	H272 - H314 - H318	(6)	1600.0	kg
10.	MARBOCOTE in conf. 4 lattine (925150297)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	10	L	GHS02 - GHS08 - GHS07	H226 - H304 - H336 - H412 - EUH066	(6)	420.0	l
11.	Cloruro di sodio (925156222)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	16	S	Nessuna	Nessuna	(6)	305.0	kg
12.	Protettivo temporaneo Hardrocks 305 (925157154)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS08	H226 - H361D	(6)	454.2	l
13.	Lubrificante in pasta solida Boelube T (925157234)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	7	S - PASTOSO	Nessuna	Nessuna	(6)	260.0	nr
14.	Deoxalume turco 2360 in confezioni (926102055)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	42401	L	GHS05 - GHS07	H301 - H314	(6)	550.0	kg
15.	Confezioni di salviette preimregnate Diestone (945956693)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2 - 3 - 10 - 11 - 5 - 6 - 7	S	GHS02 - GHSS07	H226 - H336 -	(6)	177.0	nr
16.	Nu-Shine-IIA (965085013)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	CREMA	GHS07	H315 - H319 - H335 -	(6)	160.0	nr
17.	Adesivo EC 2216 Scotch-weld (GA18471)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS07 - GHS09	H319 - H315 - H317 - H411-	(6)	177.3	kg
18.	SMALTO ASNA 3687- 5316 (GA30541_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS07 – GHS02	H226 - H315	(6)	389.1	l

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
	SMALTO ASNA 3687-5316 CAT 400 (GA30541_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS02	H226 - H317 - H336	(6)		
	SMALTO ASNA 3687-5316 DILUENTE 62 (GA30541_C)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS02	H226 - H336	(6)		
19.	Primer BMS 10-79 10P20-44 (GA39840_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHSS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H302 - H315 - H319 - H317 - H350 - H372 - H411	(6)	312.2	l
	Primer BMS 10-79 EC-265 HS (GA39840_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H314 - H318 - H317 - H361FD - H336 - H373 - H410	(6)		
20.	SMALTO ASNA 3687-5317 (GE30542_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS02	H226 - H315	(6)	562.1	l
	SMALTO ASNA 3687-5317 CAT 400 (GE30542_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS02	H226 - H317 - H336	(6)		
	SMALTO ASNA 3687-5317 DILUENTE 62 (GE30542_C)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS02	H226 - H336	(6)		
21.	B2 CLB MC 780 B-1 da 100 ml (GE31698_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L - PASTOSO	GHS09	H412	(6)	1431.0	nr
	Sigillante NTA 65361 Clas. CLB MC 780 B-1 Naftaseal Hardener da 100 ml (GE31698_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L - PASTOSO	GHS07	H302 - H319 - H315	(6)		

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
22.	Vernice NTA 63352 poliuretanica C21/100G (GE32208_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H225 - H319	(6)	2360.0	l
	Hardener S 66/22 R (GE32208_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H317 - H336	(6)		
23.	Foglio Adesivo BMS 5-137 Type II Class 1 - HYSOL EA9657 (GF24270)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	S	GHS07	H315 - H319 - H317 - H412	(6)	2292.4	mq
24.	SIGILLANTE NTA MC-780 B2 da 150g (GF31699_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	PASTOSO	GHS09	H412	(6)	42986.0	nr
	SIGILLANTE NTA MC-780 B2 Hardener da 150g (GF31699_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L - PASTOSO	GHS07	H302 - H319 - H315	(6)		
25.	SIGILLANTE NTA 65361 MC-780 C-24 (GG31700_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS07	H332 - H412	(6)	240.0	nr
	SIGILLANTE NTA 65361 MC-780 C-24 Hardener (GG31700_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS05 - GHS07 - GHS08	H302 - H318 - H315 - H317 - H334	(6)		
26.	Olio Lubrificante NSA 307.110 Ty. IV skydrol 500B4 (GH16486)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	GHS08	H351 - H412	(6)	1600.3	kg

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
27.	VERNICE MIL-PRF-22750*ALTO SOLIDO EPOXY- Enamel 4222T (GH27689_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08	H225 - H319 - H372	(6)	3785.0	l
	VERNICE MIL-PRF-22750*ALTO SOLIDO EPOXY- Enamel Semi-Gloss (GH27689_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS08 - GHS07	H226 - H302 - H332 - H315 - H318 - H334 - H317 - H335	(6)		
28.	Vernice AIMS04-04 Aerowave 3003 (GH33078_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H315 - H319 - H317 - H412	(6)	9700.0	l
	Vernice AIMS04-04 Curing Solution 6007 (GH33078_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02	H226	(6)		
29.	Primer TPS 050 Waterborne epoxy low chro Aerowave 2001 (GH33299_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS08 - GHS07 - GHS09	H226 - H315 - H319 - H317 - H350 - H411	(6)	5584.0	l
	Primer TPS 050 Waterborne epoxy Curing Solution 6005 (GH33299_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L		H315 - H318 - H317	(6)		
30.	Vernice Cetelon WISS 11000/GELB 12/ROT 13 da 20 ml (GJ19156)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H336 - EUH066	(6)	1730.0	nr

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
31.	PR1776 B2 Base 149g (GJ30597_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS07 - GHS09 - GHS02	H226 - H315 - H319 - H411 - EUH208	(6)	10835.0	nr
	PR1776 B2 ACCELERATORE 149g (GJ30597_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS07 - GHS09 - GHS02	H226 - H315 - H319 - EUH208 - H411	(6)		
32.	FOGLIO ADESIVO BMS 5-101 TY.II GR.10/BMS (GK15332)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	S	Nessuna	H412	(6)	7710.7	mq
33.	Adesivo BMS 5-92 EC 3333 (GK29323_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS07 - GHS09 - GSH05	H314 - H317 - H411	(6)	123.2	kg
	Adesivo BMS 5-92 Adhesive EC 3333 (GK29323_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS05 - GHS07 - GHS09	H319 - H315 - H317 - H411	(6)		
34.	Primer TN A 007.10012 Type 1 S15/90 Akzo (GK30275_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H319 - H350 - H361D - H336 - H411	(6)	4595.0	l
	Hardener S 66/22 R Akzonobel (GK30275_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H317 - H336	(6)		
35.	SIGILLANTE NTA 65361 CL.B-2*MC-780 B-2°C da 150g (GK39999_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	PASTOSO	Nessuna	H412	(6)	1464.0	nr
	SIGILLANTE NAFTOSEAL MC-780 B- 2°C da 150g Hardener (GK39999_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	PASTOSO	GHS07	H302 - H319 - H315	(6)		

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
36.	BMS 10-11 Primer 10P4-2 NF (GL09808_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H319 - H350 - H411	(6)	4542.0	l
	BMS 10-11 Primer EC 117S (GL09808_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS05	H225 - H332 - H315 - H318 - H317 - H335 - H336 - H412	(6)		
37.	VERNICE ALTO SOLIDO EPOXY- ENAMEL 422T36231 (GL17951_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS08	H225 - H373	(6)	802.4	l
	VERNICE ALTO SOLIDO EPOXY- ENAMEL 0200T126 (GL17951_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS08 - GHS07	H226 - H315 - H318 - H334 - H317 - H335	(6)		
38.	PRIMER BMS 5-137 TYPE 1 CLASS 3 water based (GL27845)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS09 - GHS07 - GHS08	H350 - H341 - H361FD - H315 - H319 - H317 - H411	(6)	340.1	l
39.	PRIMER BMS 10-11 Primer 10P4-3NF (GM09809_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H319 - H350 - H411	(6)	2149.9	l
	PRIMER BMS 10-11 EC-117 Fluid Resistant Epoxy (GM09809_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS05	H225 - H315 - H318 - H317 - H335 - H336 - H373 - H412	(6)		
40.	LUBRIFICANTE ANTICORROSIVO*BMS 3-26 AV10 (GM21930)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08	H226 - H315 - H319 - H304 - H412	(6)	180.0	l

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
41.	VERNICE BMS 10-86*KIT TEFLON FILLED COAT (GN09606)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02	H226	(6)	628.3	l
42.	Diluyente PER BMS 10-86 E BAC 5837 66-C-28 (GN09793)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS08	H225 - H373	(6)	321.7	l
43.	VERNICE BMS 10-86 23T3-10 BASE (GN15420_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02	H226	(6)	499.6	l
	VERNICE BMS 10-86 PC-216 CAT (GN15420_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6		GHS02 - GHS07	H226 - H332 - H317 - H335 - H336	(6)		
44.	LUBRIFICANTE BMS 3-23 Ardrex AW8 (GN19806)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	AEROSOL	GHS02 - GHS07 - GHS08	H223 - H229 - H336 - H373 - EUH066	(6)	2180.0	l
45.	SMALTO BMS 10-60 TY.I (GN31332)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS09	H226 - H332 - H317 - H411	(6)	136.3	l
46.	ADESIVO BMS 5-141* LOCTITE EA 9394 PARTE A (GN31383_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS02 - GHS07 - GHS09	H302 - H315 - H319 - H317 - H341 - H411	(6)	199.0	nr
	ADESIVO BMS 5-141* LOCTITE EA 9394 PARTE B (GN31383_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS05 - GHS07 - GHS09	H302 - H314 - H317 - H411	(6)		

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
47.	PROTETTIVO AIMS 04-04-043*CORROSION INHI da 45 ml MAPAERO F69 BASE (GN39985_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS09 – GHS02	H226 - H319 - H335 - H336 - H411	(6)	2933.0	nr
	PROTETTIVO AIMS 04-04-043*CORROSION INHI da 45 ml MAPAERO F69 DURCISSEUR (GN39985_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS07 – GHS09 – GHS02	H226 - H302 - H332 - H315 - H319 - H317 - H411	(6)		
48.	SMALTO BMS 10-60 24F20-101 BASE (GP18362_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02	H225 - H412	(6)	1612.4	l
	SMALTO BMS 10-60 PC226 CAT (GP18362_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H225 - H332 - H319 - H317 - H335	(6)		
49.	PRIMER MIL-PRF-EPOXY PRIMER 10P20-13 (GP32081_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H302 - H315 - H319 - H317 - H350 - H372 - H400 - H410	(6)	879.9	l
	PRIMER MIL-PRF-EPOXY PRIMER EC-213 (GP32081_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS08 - GHS07 - GHS09	H225 - H302 - H314 - H318 - H317 - H361FD - H336 - H373 - H411	(6)		
50.	VERNICE SOLIDO EPOXY ENAMEL 4222T16492 (GR17972_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H315 - H319 - H317 - H361D - H372 - H411	(6)	825.1	l

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
	VERNICE SOLIDO EPOXY ENAMEL 0200T129 (GR17972_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS08 - GHS07	H226 - H302 - H315 - H318 - H334 -H317 - H335 - H336 - H412	(6)		
51.	SIGILLANTE BMS 5-45 CLASS B-1/2 PR1776 BASE da 50 ml (GR31317_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS02 - GHS07 - GHS09	H226 - H315 - H319 - H411 - EUH208	(6)	383.0	nr
	SIGILLANTE BMS 5-45 CLASS B-1/2 PR1776 ACC da 50 ml (GR31317_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS07	H302 - H332 - H412	(6)		
52.	SIGILLANTE AIMS04- 05-006*IPS04-05-006- 02 PR 1773 BASE (GT30281_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS09	H411	(6)	288.0	nr
	SIGILLANTE AIMS04- 05-006*IPS04-05-006- 02 PR 1773 ACC (GT30281_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS07	H302 - H332 - H315 - H319 - H412	(6)		
53.	EPOXY PRIMER 10P20-44 (GT30451_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07 GHS08 - GHS05	H225 - H302 - H315 - H319 - H317 H350 - H372 - H411	(6)	2922.8	l
	EPOXY PRIMER EC- 265 (GT30451_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS08 - GHS07 - GHS09	H225 - H314 - H318 - H317 - H361FD - H336 - H373 - H410	(6)		
	Diluente Thinner Reducer TR114 (GT30451_C);	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07	H225 - H315 - H319 - H336	(6)		

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
54.	LUBRIFICANTE BMS 3-23 DINITROL AV8 da 400ml (GT31182)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS08 - GHS07	H223 - H229 - H336 - H373	(6)	800.0	nr
55.	ADESIVO BMS 8-207 TY.I CL.II KIT (GU18382)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7				(6)	156.8	kg
56.	VERNICE BMS 10-21 10P2-3 BASE AKZO (GU21136_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS09	H225 - H315 - H319 - H335 - H336 - H400 - H410	(6)	987.9	l
	VERNICE BMS 10-21 EC 110 CAT AKZO AKZO (GU21136_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS05	H225 - H315 - H318 - H317 - H361D - H336 - H373 - H412	(6)		
57.	SIGILLANTE AV-DEC*HT3326-5FR RESINA da 200 cc (GU30911_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS 07 - GHS08	H302 - H315 - H319 - H334 - H317 - H351	(6)	3227.0	nr
	SIGILLANTE AV-DEC*HT3326-5FR INDURENTE da 200 cc (GU30911_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS07	H315 - H319	(6)		
58.	PRIMER TPS-050*WATERBORNE EPOXY LOW CHRO Aerowave 2001 da 100 ml (GU39224_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H226 - H315 - H319 - H317 - H350 - H411	(6)	10665.0	nr

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
	PRIMER TPS- 050*WATERBORNE EPOXY LOW CHRO Curing 6005 da 100 ml (GU39224_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS05 - GHS07	H315 - H318 - H317	(6)		
59.	PRIMER TPS- 050*WATERBORNE EPOXY LOW CHRO (GU39836)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H332 - H317 - H335 - H336 - H412	(6)	306.5	l
60.	VERNICE ASN- Aerodur Finish C 21/100 UVR (GX13981_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02	H226 - H412	(6)	1040.0	l
	VERNICE ASN- Hardener S66/22 R (GX13981_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H317 - H336	(6)		
61.	STUCCO BAC 5837*STATIC CONDITIONER FILLE (GX16497)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	5 - 7	L	GHS02 - GHS08	H226 - H372 - H412	(6)	166.5	kg
62.	DILUENTE 00/A.007.10012*PER PRIMER POLIU (GX20237)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02 - GHS07	H225 - H319 - H336	(6)	4700.0	l
63.	EC 3903 POURCOAT (GX21988)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	2 - 16	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H225 - H319 - H315 - H317 - H361 - H350	(6)	1476.0	kg
64.	VERNICE BASE per 0986/ 2620 ANTISTATICA KIT (GX22838_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	6	L	GHS02	H226	(6)	116.0	l

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
	VERNICE ATTIVATORE per 0986/ 2620 ANTISTATICA KIT (GX22838_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H332 - H317 - H335	(6)		
65.	RIEMPITIVO BMS 5-28 CG 1305 A/B US (GY08644_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS05 – GHS07 – GHS09	H312 - H314 - H318 - H317 - H411	(6)	340.0	nr
	RIEMPITIVO BMS 5-28 CG 1305 RO US (GY08644_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS07 - GHS09	H315 - H319 - H317 - H411	(6)		
	RIEMPITIVO BMS 5-28 CG 1305 HO US (GY08644_C)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS05 - GHS07	H312 - H314 - H318 - H317 - H412	(6)		
66.	EA 9696 (GY09936)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	S	GHS07	H315 - H317 - H319	(6)	7.0	nr
67.	VERNICE MIL-PRF-ALTO SOLIDO EPOXY-ENAMEL 4229T37038 (GY26069_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08	H225 - H319 - H372	(6)	157.4	I
	VERNICE MIL-PRF-ALTO SOLIDO EPOXY-ENAMEL SEMI-GLOS E FLAT (GY26069_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS05 - GHS08 - GHS07	H226 - H302 - H332 - H315 - H318 - H334 - H317 - H335	(6)		
68.	VERNICE ASNA 3687-5351 (GY30540_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H315	(6)	371.8	I

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
	VERNICE ASNA 3687-5351 Hardener 400 fablos (GY30540_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H317 - H336	(6)		
	VERNICE ASNA 3687-5351 - Thinner farblos (GY30540_C)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H336	(6)		
69.	PRIMER BMS 10-103 45GY005 BASE (GY31135_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H225 - H315 - H319 - H335 - H412	(6)	1733.4	l
	PRIMER BMS 10-103 45GY005 CATAL. (GY31135_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS09	H226 - H315 - H319 - H317 - H411	(6)		
70.	CATALIZZATORE NTA63353*PER VERNICE POLIU (GZ21613)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H317 - H336	(6)	160.0	l
71.	SMALTO TNA.007.10012*POLIU RETANIC (GZ22497)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02	H226 - H412	(6)	180.0	l
72.	EW 5000 (GZ31643)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07 - GHS08 - GHS09	H226 - H317 - H350 - H350i - H373 - H411	(6)	1385.3	l
73.	VERNICE AIMS04-04-003*IPS04-04-003-29*WA da 50 g Aerowave 3003 (GZ39225_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H315 - H319 - H317 - H412	(6)	7080.0	nr

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
	VERNICE AIMS04-04-003*IPS04-04-003-29*WA da 50 g Curing Solution 6007 (GZ39225_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02	H226	(6)		
74.	VERNICE BMS 10-145 CA9311/F36173 BASE (GZ39837_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H315 - H319 - H412	(6)	738.0	l
	VERNICE BMS 10-145 CA9300B CAT (GZ39837_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS02 - GHS07	H226 - H332 - H317 - H335 - H412	(6)		
75.	PROTETTIVO MIL-DTL-81706 TY.I CLA ALODINE 1132 (GZ40262)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	6	L	GHS08 - GH09	H350 - H411	(6)	605.0	nr
76.	SIGILLANTE NTA 65361 CL.C-8*MC-780 C-8°C BASE da 200 ml (GZ40704_A)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	Nessuna	H412	(6)	13.0	nr
	SIGILLANTE NTA 65361 CL.C-8*MC-780 C-8°C HARDENER da 200 ml (GZ40704_B)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	5 - 7	L	GHS08 - GHS07	H302 - H319 - H315 - H317 - H334	(6)		
77.	Nalco ST40	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Centrale termica	L	GHS05	H290 - H314	(6)	3060.0	kg

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
78.	Nalco 3DT250	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	GHS05	H290	(6)	1260.0	kg
79.	Nalco 22310	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	1500.0	kg
80.	Olio OSO 15	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	100.0	l
81.	Olio OSO 32	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	100.0	l
82.	Olio OSO 46	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	600.0	l
83.	Olio OTE 100	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	200.0	l
84.	Olio ACER 150	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	100.0	l
85.	Olio ARNICA 46	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	200.0	l
86.	Olio DTE 220	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	100.0	l

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
87.	EP-2	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	S	Nessuna	Nessuna	(6)	40.0	kg
88.	Grasso per cuscinetti SHAPPIRE 000	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	S	Nessuna	Nessuna	(6)	40.0	kg
89.	Nalco 3DT199	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	GHS07	H302 - H319 - H412	(6)	150.0	kg
90.	Sodio Bisolfito soluzione	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	GHS05 - 07	H302 - H318 - EUH031	(6)	2.0	mc
91.	Nalco 3DT265	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	Nessuna	Nessuna	(6)	2800.0	l
92.	Nalco Stabrex ST40	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Servizi	L	GHS05	H290 - H314	(6)	5000.0	l

Nella tabella seguente si riporta la stima dell'aumento dei quantitativi delle sostanze/preparati pericolosi presenti in stabilimento a seguito dell'introduzione delle modifiche. Tale stima è stata calcolata mediante il seguente procedimento:

- acquisendo dati dai responsabili di reparto per quanto riguarda le tipologie e le quantità di prodotti necessari per serie prodotta;
- sono stati stimati i consumi previsti per il 2017;
- effettuando la differenza tra i consumi attesi per il 2017 rispetto ai consumi del 2016 è stato ottenuto l'incremento previsto.

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Incremento stimato a seguito modifica (rif. 2017)	
									[quantità]	[u.m.]
18	SMALTO ASNA 3687-5316 (GA30541)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L	-	-	(6)	19	l
20	SMALTO ASNA 3687-5317 (GE30542)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L	-	-	(6)	25	l
70	VERNICE ASNA 3687-5351 (GY30540)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L	-	-	(6)	19	l
21	Sigillante NTA 65361 Clas. CLB MC 780 B-1 (GE31698)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L - Pastoso	-	-	(6)	70	nr
28	Vernice AIMS04-04 Aerowave 3003 (GH33078)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L	-	-	(6)	400	l
48	SMALTO BMS 10-60 24F20-101 BASE (GP18362)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L	-	-	(6)	80	l
36	BMS 10-11 Primer 10P4-2 NF (GL09808)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	-	L	-	-	(6)	200	l

N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Incremento stimato a seguito modifica (rif. 2017)	
									[quantità]	[u.m.]
34	Primer TN A 007.10012 Type 1 S15/90 Akzo (GK30275)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	200	l
51	SIGILLANTE BMS 5-45 CLASS B-1/2 PR1776 BASE (GR31317)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	5	nr
53	EPOXY PRIMER 10P20-44 (GT30451)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	150	l
71	PRIMER BMS 10-103 45GY005 BASE (GY31135)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	80	l
43	VERNICE BMS 10-86 23T3-10 BASE (GN15420)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	25	l
29	Primer TPS 050 Waterborne epoxy low Aerowave 2001 (GH33299)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	250	l
57	SIGILLANTE AV- DEC*HT3326-5FR RESINA (GU30911)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	150	nr
5	Metiletilchetone (925113880)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezi oni	-	L	-	-	(6)	800	kg

Nella tabella seguente si riportano le quantità stimate delle materie ausiliarie utilizzate nella Linea Galvanica Sperimentale:

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATE SULLA LINEA GALVANICA SPERIMENTALE										
N° Progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R / H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate (rif. 2016)	
									[quantità]	[u.m.]
1	Bonderite C-AK 4215	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Solido Polverulento	GHS05 - GHS08	H318 - H360FD - H412	(6)	200	kg
2	Bonderite C-AK Alum	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Solido Polverulento	GHS05	H290 - H314	(6)	200	kg
3	Bonderite C-IC SMUTGO	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	GHS06 - GHS05	H302 - H311 - H314	(6)	200	l
4	Socosurf A1858	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	GHS06 - GHS05	H332 - H314	(6)	200	l
5	Socosurf A1806	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	GHS07 - GHS05	H302 - H314	(6)	200	l
6	Socosurf TCS	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	GHS07	H319	(6)	200	l
7	Socosurf PACS	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	Nessuna	Non Classificato	(6)	200	l
8	H ₂ O ₂ (30 Volumi)	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	GHS05 - GHS07	H302 - H318	(6)	200	l
9	Ardrox 1768	Materia Ausiliaria	Recipiente Mobile/Confezioni	Laboratorio Sperimentale	Liquido	Nessuna	Non Classificato	(6)	200	l

C.6. Energia

Lo stabilimento utilizza principalmente due fonti energetiche approvvigionate da terzi: energia elettrica e gas metano. Il gasolio invece, un tempo usato per l'alimentazione di alcune caldaie, a seguito della conversione di queste a metano nel 2009, viene attualmente utilizzato solo per alimentare i gruppi elettrogeni di emergenza.

Il gas metano viene consumato da:

- n° 3 caldaie (Therma, Bono e Macchi) della centrale termica, che forniscono acqua surriscaldata utilizzata dagli impianti produttivi e per il riscaldamento dei capannoni e dei fabbricati;
- n° 4 caldaie (ICI rex) per il riscaldamento dei locali del fab. 48;
- n° 2 caldaie (Bono) per la produzione di acqua surriscaldata per le autoclavi del fab. 35;
- n° 2 caldaie per la produzione di acqua calda per la mensa aziendale;
- n° 2 caldaie (Lamborghini e ICI) per il riscaldamento dei locali del fab. 8;
- gruppo ausiliario impianto antincendio.

Il consumo di metano nel 2014 è stato di 5.512.338 m³.

Impianto/ fase di provenienz a	Codice dispositivo e descrizione	Combustibile utilizzato		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
				Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
Centrale termica	Caldaia THERMA matr. 2352	metano	5.512.338	11.627	55.564,36	-	-	-	-
Centrale termica	Caldaia BONO matr. 8744			11.627		-	-	-	-
Centrale termica	Caldaia Macchi 2 matr. 1471			8.139		-	-	-	-
Mensa	Heizer matr. 0820031714			34,8		-	-	-	-
Mensa	Heizer matr. 0820031710			34,8		-	-	-	-
13	Caldaia BONO matr. 30954			5.348		-	-	-	-
13	Caldaia BONO matr. 30926			5.348		-	-	-	-
Riscaldamento pal. 48	ICI rex			325		-	-	-	-
Riscaldamento pal. 48	ICI rex			325		-	-	-	-
Riscaldamento pal. 48	ICI rex			325		-	-	-	-
Riscaldamento pal. 48	ICI rex			325		-	-	-	-
Servizi	Gruppo ausiliario impianto antincendio			258		-	-	-	-
Riscaldamento pal. 8	Caldaia Lamborghini matr. 5436			442		-	-	-	-
Riscaldamento pal.8	Caldaia ICI matr. 90102351			516					
TOTALE				44.674	55.564				

L'energia elettrica viene utilizzata per l'illuminazione dello stabilimento e per i processi produttivi. Nell'anno 2014 sono stati consumati 42.065,12 MWh.

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	42.065,122	Tensione di alimentazione 220 KV Potenza impegnata 12 MVA

Lo stabilimento non è dotato di contatori elettrici nelle varie aree produttive, quindi è impossibile misurare il consumo per fasi produttive o almeno stimare data la discontinuità della produzione.

Invece è possibile misurare il consumo elettrico relativo all'unico impianto IPPC dello stabilimento, quello dei trattamenti superficiali.

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
2 – 3 - 6 – 11 - 12	Trattamenti Superficiali di Cabine verniciatura Applicazione primer Clean Room Autoclavi	9.445,5		Pannelli in lega leggera, honeycomb, compositi semilavorati destinati alle lavorazioni successive.		
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☐ S	Sezioni di aerostreuture destinate alle operazioni finali di assemblaggio.	☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
Riscaldamento Mensa	Riscaldamento e raffreddamento fabbricati e mensa	46.119		Riscaldamento ambienti di lavoro		
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
TOTALI		55.564,36				

C.7. Approvvigionamento idrico

Lo Stabilimento utilizza quali fonti di approvvigionamento idrico sia acqua proveniente da acquedotto che da acque sotterranee.

In riferimento alle acque sotterranee, come da R.D. n.126 del 01/07/2014, l'approvvigionamento era garantito attraverso 4 pozzi industriali:

1. 057 IN 002 0147 A;
2. 057 IN 002 0147 B;
3. 057 IN 002 0147 C;
4. 057 IN 002 0147 D.

In data 11/02/2014 prot. n° 20530, però, in virtù di attività di risanamento del campo pozzi lo stabilimento di Pomigliano d'Arco ha richiesto autorizzazione alla ricerca di acque sotterranee per la realizzazione di n. 3 pozzi in sostituzione dei precedenti. In data 03/06/2014 è stato pubblicato sul BURC della Regione Campania l'estratto dell'autorizzazione alla ricerca di acque sotterranee presentata.

Con Determinazione n.7031 del 20/12/2016, terminati i lavori per la realizzazione del nuovo campo pozzi, lo stabilimento di Pomigliano d'Arco ha ottenuto la concessione all'emungimento dai tre nuovi pozzi realizzati in sostituzione dei quattro dismessi (057 IN 002 147 A/B/C/D):

1. 057 IN 002 147 F;
2. 057 IN 002 147 G;
3. 057 IN 002 147 H.

Il quantitativo di acqua utilizzato nel 2014 è riportato nella tabella sottostante.

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	527.633	-	1.445	-
Pozzo	-	783.436	-	2146,4
Corso d'acqua	-	-	-	-
Acqua lacustre	-	-	-	-
Sorgente	-	-	-	-
Altro (riutilizzo,ecc.)	-	-	-	-

D. QUADRO AMBIENTALE

D.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le emissioni di inquinanti prodotte dal Complesso sono dovute solo ad alcune fasi/attività indicate nel diagramma di flusso.

Dalle attività dei trattamenti superficiali (**fase 2**) si generano le emissioni provenienti dai bagni contenuti nelle vasche di sgrassaggio, decappaggio e ossidazione anodica-solforica presenti nella linea dei trattamenti superficiali caratterizzate come inquinanti da acido solforico e acido fosforico. Dall'attività di applicazione del primer (**fase 3**) si generano le emissioni provenienti dalla cabina di verniciatura "Giostra" asservita all'applicazione del primer anticorrosivo sulle lamiere caratterizzate come inquinanti da polveri e sostanze organiche volatili.

Dalle attività di rifilatura/foratura (**fase 4-4P**) che coinvolge essenzialmente lavorazioni di rifilatura di natura meccanica si generano le emissioni relative alle macchine contornatrici Jobs / Rambaudi caratterizzate come inquinanti dalla presenza di polveri.

Dalla sigillatura (**fase 5**) si generano le emissioni relative all'applicazione del sigillante e caratterizzate come inquinanti dalla presenza di sostanze organiche volatili.

Dalle attività di verniciatura (**fase 6-6P**) si generano le emissioni in atmosfera che derivano dall'over-spray che si produce durante l'applicazione della vernice, le stesse sono caratterizzate dalla presenza di inquinanti quali polveri, sostanze organiche volatili e cromo VI.

Dalle attività di assemblaggio (**fase 7-7P**) si generano le emissioni in atmosfera che derivano dalle attività di foratura, rifilatura e trattamenti meccanici superficiali eseguiti durante le attività di assemblaggio, le stesse sono caratterizzate dalla presenza di polveri e altri metalli.

Dal processo di taglio e fresatura meccanica dell'honeycomb (**fase 9**) si generano le emissioni in atmosfera caratterizzate come inquinanti da polveri, mentre da quello di applicazione del pourcoat sull'honeycomb metallico (**fase 10**) si generano le emissioni in atmosfera caratterizzate da sostanze organiche volatili.

Dalle attività di pulizia con MEK e applicazione dell'agente distaccante Marbocote, che rientrano nella fase della clean room (**fase 11**) si generano emissioni in atmosfera caratterizzate da MEK e sostanze organiche volatili, mentre dalle autoclavi (**fase 12**) si generano emissioni in atmosfera caratterizzate da sostanze quali ammine alifatiche, NOx derivanti dalle attività di polimerizzazione che avvengono al loro interno.

Si riporta nella tabella seguente il riepilogo dei punti di emissione, il riferimento alle fasi del diagramma di flusso e l'indicazione dell'origine dell'effluente gassoso, la portata autorizzata, i valori stimati o eventualmente misurati, oltre ai dati relativi agli inquinanti emessi. Infine, con riferimento al numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto, per ogni inquinante sono indicati: il limite prescritto nella pregressa autorizzazione, la concentrazione (mg/Nm^3) e il flusso di massa (g/h) misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione e il metodo utilizzato per effettuare le analisi.

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
1/2	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Sala Tracciati	Stampa con Plotter su metallo	PUNTO DI EMISSIONE DISMESSO								
2/2	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Sala Tracciati	Stampa con Plotter su metallo	PUNTO DI EMISSIONE DISMESSO								
3/2	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Sala Tracciati	Sviluppo Stampe	SI – vedi Sez.L2	7500	5721	Ammoniaca NH ₃	20	150	2.5	1.1	6.3
1/8	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi Generali	Caldaia Lamborghini 1	NO	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	18	n.d.	n.d.
2/8	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi Generali	Caldaia Lamborghini 2	NO	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	18	n.d.	n.d.
1/13	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Trattamenti meccanici superficiali	SI – vedi Sez.L2	6000	4427	Polveri	25	150	20	4.9	21.7

¹ - Riportare nella “Planimetria punti di emissione in atmosfera” (di cui all’Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell’ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle “NOTE DI COMPILAZIONE”.

² - Indicare la posizione amministrativa dell’impianto/punto di emissione distinguendo tra: “**E**”– impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; “**A**”– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell’atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l’**origine dell’effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l’effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull’impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell’ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell’impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l’analisi.

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
2/13	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Foratura e Svasatura per successiva assemblaggio	SI – vedi Sez.L2	1000	857	Polveri	10	10	20	2.7	2.3
3/13	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Foratura e Svasatura per successiva assemblaggio ATR	SI – vedi Sez.L2	10000	8357	Polveri	10	100	20	3.3	27.6
4/13	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Applicazione vernice antistatica	SI – vedi Sez.L2	12000	12039	Polveri	2	24	4.5	0.3	3.6
							C.O.T.	50	600		32.0	385.2
5/13	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Foratura e Svasatura per successiva assemblaggio ATR	SI – vedi Sez.L2	1000	405	Polveri	10	10	20	1.5	0.6
1/32	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	SI – vedi Sez.L2	1000	984	Polveri	10	10	20	2.4	2.4
2/32	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Saldatura – Sala cablaggi	SI – vedi Sez.L2	3000	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Polveri	20	60	10	n.d.	n.d.
							Nichel	0.5	1.5		n.d.	n.d.
							Cromo	1	3		n.d.	n.d.
							Manganese	1	3		n.d.	n.d.
1/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	8000	5557	C.O.T	50	400	15	45.0	250.1
2/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	18000	8365	C.O.T	50	900	30	38.0	317.9
3/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	12000	10949	C.O.T.	50	600	30	33.0	361.3
4/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Posizionamento Sagome	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	12000	9902	C.O.T.	50	600	30	28.0	277.3
5/35	D.D.R. n. 340 del	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	1000	938	Ammine alifatiche	5	5	30	< 0.1	< 0.08

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
	29/12/2011						Ossidi di Azoto NOx	10	10		< 0.01	< 0.009
							C.O.T.	50	50		< 0.01	< 0.009
6/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e fresatura H/C	Fresatura su particolari Honeycomb	SI – vedi Sez.L2	2500	1336	Polveri	20	50	20	2.2	2.9
7/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Autoclave – produzione acqua calda	Trattamento in autoclave	NO	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	n.d.	n.d.
8/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura Bonding – Cabina transmetal	SI – vedi Sez.L2	60000	50745	Polveri	2	120	14	1.0	50.7
							Cromo VI	0.5	30		<0.01	<0.5
							C.O.T.	50	3000		22.0	1116.4
9/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura Bonding – Cabina transmetal	SI – vedi Sez.L2	60000	45858	Polveri	2	120	14	0.9	41.3
							Cromo VI	0.5	30		<0.01	<0.4
							C.O.T.	50	3000		24.0	1100.6
10/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Autoclave – produzione acqua calda	Trattamento in autoclave	NO	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	n.d.	n.d.
11/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 – Cabina Flaps	SI – vedi Sez.L2	40000	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Polveri	2	80	15	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	20		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2000		n.d.	n.d.
12/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 – Cabina Flaps	SI – vedi Sez.L2	40000	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Polveri	2	80	15	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	20		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2000		n.d.	n.d.
13/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Banco miscelazione vernici	SI – vedi Sez.L2	1200	1891	C.O.T.	20	24	5	9.6	18.2

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
14/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Banco miscelazione vernici	NO	4000	CAMINO NON IN ESERCIZIO	C.O.T.	20	80	-	n.d.	n.d.
15/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Applicazione Resine	Forno essiccazione resine	SI – vedi Sez.L2	500	490.5	C.O.T.	40	20	10	32.0	15.7
16/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura – Applicazione Primer	Cabina di verniciatura automatica	SI – vedi Sez.L2	20000	39718	Polveri	2	40	16	0.7	27.8
							Cromo VI	0.5	10		< 0.01	< 0.4
							C.O.T.	50	1000		2.6	103.3
17/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura – Applicazione Primer	Forno essiccazione particolari	SI – vedi Sez.L2	500	294	C.O.T.	20	10	8	1.6	0.5
18/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura – Applicazione Primer	Cabina di verniciatura automatica	SI – vedi Sez.L2	20000	35862	Polveri	2	40	16	0.6	21.5
							Cromo VI	0.5	10		< 0.01	< 0.3
							C.O.T.	50	1000		2.4	86.1
19/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Applicazione Resine	Banco applicazione Pourcoat	SI – vedi Sez.L2	10000	10848	C.O.T.	60	600	10	44.0	477.3
20/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	1000	858	Ammine alifatiche	5	5	30	< 0.1	< 0.09
							Ossidi di Azoto NOx	10	10		< 0.01	< 0.009
							C.O.T.	50	50		< 0.01	< 0.009
21/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Forno di essiccazione prog. B767	SI – vedi Sez.L2	5000	CAMINO NON IN ESERCIZIO	C.O.T.	20	100	5	n.d.	n.d.
22/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Trattamenti Superficiali	Sgrassaggio/Decapaggio	SI – vedi Sez.L2	12000	9238	Ossidi di Azoto NOx	1500	18000	80	n.d.	n.d.
23/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Banco pulizia con MEK	SI – vedi Sez.L2	26000	13587	C.O.T.	50	1300	5	9.6	130.4

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
24/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Sigillatura	Applicazione sigillanti	SI – vedi Sez.L2	15000	8445	C.O.T.	15	225	15	1.80	15.2
25/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Jobs 1	SI – vedi Sez.L2	1000	1024	Polveri	10	10	20	1.9	1.9
26/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Jobs 2	SI – vedi Sez.L2	1000	865	Polveri	10	10	20	2.0	1.7
27/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Rambaudi	SI – vedi Sez.L2	2000	1320	Polveri	10	20	20	1.5	2.0
29/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Taglio e foratura – Macchina CNC Rambaudi	SI – vedi Sez.L2	1000	996	Polveri	10	10	20	1.2	1.2
30/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Forno di essiccazione Bonding	SI – vedi Sez.L2	3000	1150	C.O.T.	20	60	10	16.0	18.4
31/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Forno di essiccazione	SI – vedi Sez.L2	500	CAMINO NON IN ESERCIZIO	C.O.T.	20	10	8	n.d.	n.d.
32/35	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	SI – vedi Sez.L2	1000	902	Ammine alifatiche	5	5	30	< 0.1	< 0.09
							Ossidi di Azoto NOx	10	10		< 0.01	< 0.01
							C.O.T.	50	50		< 0.01	< 0.01
1/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Forno di essiccazione	SI – vedi Sez.L2	1000	236	C.O.T.	20	20	10	18.0	4.2
2/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	26024	Polveri	2	48	30	0.6	15.6
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.3
							C.O.T.	50	1200		5.0	130.1
3/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30224	Polveri	2	48	30	0.6	18.1
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.3

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]
							C.O.T.	50	1200		5.1	154.1
4/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	26446	Polveri	2	48	30	0.4	10.6
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.3
							C.O.T.	50	1200		4.5	119.0
5/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Miscelazione Vernici	SI – vedi Sez.L2	2000	1050	C.O.T.	20	40	5	6.5	6.8
7/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	26805	Polveri	2	48	30	0.6	16.1
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.27
							C.O.T.	50	1200		16.0	428.9
8/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	24675	Polveri	2	48	30	0.7	17.3
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.25
							C.O.T.	50	1200		16.5	407.1
9/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	24270	Polveri	2	48	30	0.6	14.6
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.24
							C.O.T.	50	1200		16.3	395.6
10/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	19284	Polveri	2	48	30	0.8	15.4
							Cromo VI	0.5	12		< 0.01	< 0.19
							C.O.T.	50	1200		17.5	337.5
11/36	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	5000	3204	Polveri	2	10	5	0.6	1.9
							Cromo VI	0.5	2.5		< 0.01	< 0.03
							C.O.T.	50	250		16.3	52.2

a) QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI ESISTENTI												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]
1/37	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	n.d.	n.d.
2/37	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	80	n.d.	n.d.
3/37	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	150	-	-	n.d.	n.d.
1/48	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	n.d.	n.d.
2/48	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	n.d.	n.d.
3/48	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	n.d.	n.d.
4/48	D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Servizi generali	Caldaia produzione acqua calda	-	-	CAMINO NON IN ESERCIZIO	Ossidi di Azoto NOx	100	-	18	n.d.	n.d.

a) QUADRO RIASSUNTIVO NUOVE EMISSIONI												
SEZIONE L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					Autorizzata ⁶	Misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
1/19	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Laboratorio Sperimentale	Forno elettrico ventilato	SI – vedi Sez.L2	NON SOGGETTO AUTORIZZ.		-	-	-	n.d	nd	nd
1/24	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	SI – vedi Sez.L2	1500		Polveri	10	15	n.d	nd	nd
1/32b	Non soggetto ad autorizzazione	Servizi Generali	Gruppo elettrogeno potenzialità < 1MW	NO	NON SOGGETTO AUTORIZZ					n.d	nd	nd

⁴ - Riportare nella “Planimetria punti di emissione in atmosfera” (di cui all’Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell’ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle “NOTE DI COMPILAZIONE”.

⁵ - Indicare la posizione amministrativa dell’impianto/punto di emissione distinguendo tra: “E”– impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; “A”– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell’atto).

⁶ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l’**origine dell’effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l’effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull’impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell’ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell’impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l’analisi.

a) QUADRO RIASSUNTIVO NUOVE EMISSIONI												
SEZIONE L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Autorizzata ⁶	Misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
3/32	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	SI – vedi Sez.L2	10000		Polveri	10	100	n.d	nd	nd
4/32	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Assemblaggio	Gruppo aspiratore – Sala cablaggi	SI – vedi Sez.L2	3000		Polveri	20	60	n.d	nd	nd
							Nichel	0.5	1.5		nd	nd
							Cromo	1	3		nd	nd
							Manganese	1	3		nd	nd
33/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Carteggiatura	SI – vedi Sez.L2	55000		Polveri	2	110	n.d	nd	nd
							C.O.T.	50	2750		nd	nd
34/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Macchina a CNC JO'MACH 145	SI – vedi Sez.L2	900		Polveri	10	9	n.d	nd	nd
12/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	70000		Polveri	2	140	n.d	nd	nd
							Cromo VI	0.5	35		nd	nd

a) QUADRO RIASSUNTIVO NUOVE EMISSIONI												
SEZIONE L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁴	Posizione Amm.va ⁵	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁶	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Autorizzata ⁶	Misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
							C.O.T.	50	3500		nd	nd
13/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	70000		Polveri	2	140	n.d	nd	nd
							Cromo VI	0.5	35		nd	nd
							C.O.T.	50	3500		nd	nd
14/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Sigillatura	Cabina di Sigillatura	SI – vedi Sez.L2	80000		Polveri	2	160	n.d	nd	nd
							C.O.T.	50	4000		nd	nd
10/48	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Laboratorio	Linea Galvanica Sperimentale	SI – vedi Sez.L2	5500		Cromo VI	1	5,5	n.d	nd	nd
							Ossidi di Azoto	1500	8250		nd	nd
							Acido Fluoridrico	5	27,50		nd	nd

c. QUADRO RIASSUNTIVO DI EMISSIONI ESISTENTI (QUADRO A.) DI CUI SI CHIEDE MODIFICA												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁷	Posizione Amm.va ⁸	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁹	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	NUOVA Da autorizzare	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
4/13	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Applicazione vernice antistatica	SI – vedi Sez.L2	12000	15000	Polveri	2	30	4.5	n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	750		n.d.	n.d.
3/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Posizionamento Sagamone	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	12000	20000	C.O.T.	50	1000	30	n.d.	n.d.
4/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Posizionamento Sagamone	Cabina applicazione MEK e Marbocote	SI – vedi Sez.L2	12000	20000	C.O.T.	50	1000	30	n.d.	n.d.

⁷ - Riportare nella “Planimetria punti di emissione in atmosfera” (di cui all’Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell’ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle “NOTE DI COMPILAZIONE”.

⁸ - Indicare la posizione amministrativa dell’impianto/punto di emissione distinguendo tra: “E”– impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; “A”– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell’atto).

⁹ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l’**origine dell’effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l’effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull’impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell’ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell’impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l’analisi.

c. QUADRO RIASSUNTIVO DI EMISSIONI ESISTENTI (QUADRO A.) DI CUI SI CHIEDE MODIFICA												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁷	Posizione Amm.va ⁸	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁹	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	NUOVA Da autorizzare	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
8/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura Bonding – Cabina transmetal	SI – vedi Sez.L2	60000	70000	Polveri	2	140	14	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	35		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	3500		n.d.	n.d.
9/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura Bonding – Cabina transmetal	SI – vedi Sez.L2	60000	70000	Polveri	2	140	14	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	35		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	3500		n.d.	n.d.
11/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 – Cabina Flaps	SI – vedi Sez.L2	40000	50000	Polveri	2	100	15	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	25		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2500		n.d.	n.d.
12/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 – Cabina Flaps	SI – vedi Sez.L2	40000	50000	Polveri	2	100	15	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	25		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2500		n.d.	n.d.

c. QUADRO RIASSUNTIVO DI EMISSIONI ESISTENTI (QUADRO A.) DI CUI SI CHIEDE MODIFICA												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁷	Posizione Amm.va ⁸	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁹	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	NUOVA Da autorizzare	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
13/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Banco miscelazione vernici	SI – vedi Sez.L2	1200	2000	C.O.T.	20	40	5	n.d.	n.d.
16/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura – Applicazione Primer	Cabina Verniciatura Automatica	SI – vedi Sez.L2	20000	45000	Polveri	2	90	16	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	22.5		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2250		n.d.	n.d.
18/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura – Applicazione Primer	Cabina Verniciatura Automatica	SI – vedi Sez.L2	20000	45000	Polveri	2	90	16	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	22.5		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	2250		n.d.	n.d.
19/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Applicazione Resine	Banco di applicazione Pourcoat	SI – vedi Sez.L2	10000	12000	C.O.T.	60	720	10	n.d.	n.d.
22/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Trattamenti Superficiali	Sgrassaggio e Decapaggio	SI – vedi Sez.L2	12000	70000	Ossidi di Azoto NOx	1500	105000	80	n.d.	n.d.

c. QUADRO RIASSUNTIVO DI EMISSIONI ESISTENTI (QUADRO A.) DI CUI SI CHIEDE MODIFICA												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁷	Posizione Amm.va ⁸	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁹	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	NUOVA Da autorizzare	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
24/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Sigillatura	Applicazione sigillanti	SI – vedi Sez.L2	15000	18000	C.O.T.	15	270	15	n.d.	n.d.
25/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Macchina a CNC JOBS 1	SI – vedi Sez.L2	1000	1500	Polveri	10	15	20	n.d.	n.d.
26/35	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Taglio e foratura	Macchina a CNC JOBS 2	SI – vedi Sez.L2	1000	1500	Polveri	10	15	20	n.d.	n.d.
2/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.
3/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.
4/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.

c. QUADRO RIASSUNTIVO DI EMISSIONI ESISTENTI (QUADRO A.) DI CUI SI CHIEDE MODIFICA												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁷	Posizione Amm.va ⁸	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁹	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	NUOVA Da autorizzare	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
	rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011						Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.
7/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.
8/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.
9/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.
10/36	Istanza di modifica sostanziale dell'AIA rilasciata con D.D.R. n. 340 del 29/12/2011	Verniciatura	Cabina di Verniciatura	SI – vedi Sez.L2	24000	30000	Polveri	2	60	30	n.d.	n.d.
							Cromo VI	0.5	15		n.d.	n.d.

c. QUADRO RIASSUNTIVO DI EMISSIONI ESISTENTI (QUADRO A.) DI CUI SI CHIEDE MODIFICA												
Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁷	Posizione Amm.va ⁸	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁹	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	NUOVA Da autorizzare	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
							C.O.T.	50	1500		n.d.	n.d.

All'interno della tabella L.2 della Scheda L sono riportate le informazioni atte a caratterizzare i singoli impianti di abbattimento ed in particolare: carichi inquinanti (in ingresso e in uscita), efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo e tempistiche di manutenzione.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1	1/2	IMPIANTO DISMESSO
2	2/2	IMPIANTO DISMESSO
3	3/2	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
4	1/8	N.A. – (CALDAIA)
5	2/8	N.A. – (CALDAIA)
6	1/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
7	2/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A TESSUTO
8	3/13	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
9	4/13	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
10	5/13	ABBATTITORE A SECCO TIPO: DEPOLVERATORE A CICLONE E MULTICICLONE
11	1/19	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
12	1/24	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
13	1/25	N.A. (CUCINE)
14	1/32	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
15	2/32	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
16	3/32	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
17	4/32	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
18	1/32b	N.A. (GRUPPO ELETTROGENO)
19	1/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
20	2/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
21	3/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
22	4/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
23	5/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
24	6/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A TESSUTO
25	7/35	N.A. – (CALDAIA)
26	8/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
27	9/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
28	10/35	N.A. – (CALDAIA)
29	11/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA

30	12/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
31	13/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
32	15/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
33	16/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
34	17/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
35	18/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
36	19/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
37	20/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
38	21/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
39	22/35	ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE COLONNA A LETTI FLOTTANTI)
40	23/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
41	24/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
42	25/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
43	26/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
44	27/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
45	28/35	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
46	29/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
47	30/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
48	31/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
49	32/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
50	33/35	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
51	34/35	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
52	1/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
53	2/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
54	3/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
55	4/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
56	5/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
57	7/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
58	8/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
59	9/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
60	10/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
61	11/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA

62	12/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
63	13/36	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA
64	14/36	ABBATTITORE A MEZZO FILTRANTE: TIPO DEPOLVERIZZATORE CON FILTRO A CARTUCCE
65	1/37	N.A. – (CALDAIA)
66	2/37	N.A. – (CALDAIA)
67	3/37	N.A. – (CALDAIA)
68	1/48	N.A. – (CALDAIA)
69	2/48	N.A. – (CALDAIA)
70	3/48	N.A. – (CALDAIA)
71	4/48	N.A. – (CALDAIA)
72	5/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
73	6/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
74	7/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
75	8/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
76	9/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)
77	10/48	ABBATTIMENTO AD UMIDO: SCRUBBER A TORRE
78	11/48	N.A. (CAPPA LABORATORIO)

ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI
TIPO: ADSORBITORE A CARBONI ATTIVI CON RIATTIVAZIONE ESTERNA

Campo di applicazione:
 ABBATTIMENTO COMPOSTI ORGANICI VOLATILI E VAPORI DI MERCURIO

Provenienza degli inquinanti:

1. operazioni di lavaggio a secco con COV o COC e/o idrofluoroclorocarburi;
2. operazioni di stampa, verniciatura, impregnazione, spalmatura, resinatura, adesivizzazione, accoppiatura, tampografia e litografia di substrati di vario tipo con prodotti a solvente;
3. operazioni di produzione vernici, collanti, adesivi, pitture e/o prodotti affini con solventi;
4. operazioni di manufatti in vetroresina, accessori in resina poliestere e in altre resine polimeriche;
5. operazioni con emissioni di COV non espressamente indicate.

Indicazioni operative:

- Temperatura:
 - preferibilmente $\leq 45^{\circ}\text{C}$ per COV. Valori superiori sono accettati in funzione delle caratteristiche chimicofisiche del fluido da trattare e da valutare per caso specifico;
 - $\leq 5^{\circ}\text{C}$ per HCFC e HFC.
- Tipo di C.A.: di origine sia vegetale che minerale.
- Superficie specifica (regola generale):
 - per basse concentrazioni carboni a bassa attività: $\geq 800 \text{ m}^2/\text{g}$ per concentrazioni di COV $\leq 600 \text{ mg}/\text{m}^3$
 - per medie concentrazioni carboni a media attività: $\geq 1150 \text{ m}^2/\text{g}$ per concentrazioni di COV comprese tra 600 e $3.000 \text{ mg}/\text{m}^3$

Dato l'ampio utilizzo dell'indice di CTC o dell'indice di Benzene si precisa che:

 - $850 \text{ m}^2/\text{g} \approx 25\text{-}27 \text{ Ind. Benzene}/50\text{-}55 \text{ Ind. CTC}$;
 - $1150 \text{ m}^2/\text{g} \approx 35\text{-}37 \text{ Ind. Benzene}/65\text{-}70 \text{ Ind. CTC}$.
- Altezza totale del letto: $> 0,4 \text{ m}$
- Tipo di fluido rigenerante: nessuno
- Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso del C.A.: $\leq 0,4 \text{ m/s}$
- Tempo di contatto: $> 1 \text{ s}$
- Umidità relativa:
 - $\leq 60\%$ per lo sfruttamento ottimale del letto;
 - 60% in presenza di condizioni e/o COV particolari.

Sistemi di controllo:

Analizzatore in continuo tipo FID da installarsi solo per flussi di massa di COV $\geq 100 \text{ Kg/h}$; per flussi di massa di COV in ingresso $< 100 \text{ Kg/h}$, deve essere previsto un contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi.

Manutenzione:

Sostituzione del carbone esausto secondo quanto previsto dal tasso di carico.

Informazioni aggiuntive:

È consigliabile l'installazione a monte di un opportuno sistema di abbattimento polveri e spray. Composti ossidabili quali MEK e MIBK, se presenti in concentrazioni elevate o con picchi di concentrazione, richiedono condizioni di processo particolari (vedi tipo di C.A. e tempo di contatto). La riattivazione del carbone esausto dovrà essere effettuata presso soggetti esterni o con apparecchiatura di riattivazione annessa all'impianto di abbattimento, ed operante ad almeno 850 °C. Le emissioni di COV generate dal processo di riattivazione dovranno essere trattate in un combustore o sistema equivalente.

ABBATTITORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A TESSUTO

Campo di applicazione: ABBATTIMENTO DI POLVERI

Provenienza degli'inquinanti:

1. operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi pulverulenti
2. operazioni di levigatura, sabbiatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale
3. operazioni di fusione di materiali metallici, vetrosi e di altro tipo
4. operazioni di combustione di materiale solido e rifiuti
5. operazioni di verniciatura con prodotti in polvere
6. operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile
7. altre operazioni non espressamente indicate

Indicazioni operative:

- Temperatura:
Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso
- Velocità di attraversamento
< 0.04 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.03 m/s per polveri con granulometria < $10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.017 m/s per polveri da forni fusori, per amianto e per polveri non inerti
- Grammatura tessuto
 $\geq 450 \text{ g/m}^2$
- Umidità relativa:
Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada

Sistemi di controllo:

Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante

Sistemi di pulizia:

- Scuotimento meccanico temporizzato per polveri con granulometria $\geq 50 \mu\text{m}$
- Lavaggio in controcorrente con aria compressa

Manutenzione:

Pulizia maniche e sostituzione delle stesse

Informazioni aggiuntive:

Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso.

ABBATTITORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE TIPO: DEPOLVERATORE CON FILTRO A CARTUCCE

Campo di applicazione: ABBATTIMENTO DI POLVERI

Provenienza degli'inquinanti:

1. operazioni di miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi polverulenti
2. operazioni di levigatura, sabbiatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale
3. operazioni di ossitaglio, di taglio al plasma, di taglio laser
4. operazioni pulizia meccanica superficiale
5. operazioni di verniciatura con prodotti in polvere
6. operazioni con produzione di polveri non espressamente indicate
7. operazioni di saldatura

Indicazioni operative:

- Temperatura
Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso
- Velocità di attraversamento
< 0.02 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.017 m/s per polveri con granulometria < $10 \mu\text{m}$
 ≤ 0.008 m/s per polveri con granulometria < $1 \mu\text{m}$
- Umidità relativa
Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada

Sistemi di controllo:

Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante;

Sistemi di pulizia:

Lavaggio in controcorrente con aria compressa.

Manutenzione:

- Sostituzione delle cartucce
- Spolveratura delle cartucce
- Lavaggio delle cartucce con idropulitrice

Informazioni aggiuntive:

Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso.

ABBATTITORE A SECCO
TIPO: DEPOLVERATORE A CICLONE E MULTICICLONE (PRESEPARATORE GRAVIMETRICO)

Campo di applicazione:
 ABBATTIMENTO DI POLVERI CON GRANULOMETRIA $\geq 20 \mu\text{m}$ E NEBBIE OLEOSE

Provenienza degli inquinanti:

1. operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi polverulenti;
2. operazioni di sabbatura, smerigliatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale;
3. operazioni di fusione di materiali metallici e combustione di materiali solidi;
4. operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido;
5. operazioni meccaniche;
6. operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile;
7. altre operazioni non espressamente indicate.

Indicazioni operative:

- Dimensioni:
 - Ingresso - tangenziale con inclinazione $\geq 45^\circ$ per multiciclone con velocità d'ingresso variabile tra 12-18 m/s per diametri granulometrici $> 20 \mu\text{m}$;
 - Ingresso - assiale o tangenziale per ciclone singolo.

Sistemi di controllo:

Nessuno.

Sistemi di pulizia:

Manuale, del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso.

Manutenzione:

Pulizia delle superfici interne del ciclone.

Informazioni aggiuntive:

Questo impianto può essere utilizzato prima dei depolveratori a secco a mezzo filtrante o come impianto singolo (cicloni o multicicloni). La perdita di carico può variare indicativamente tra 1,0 e 2,5 kPa, in funzione della velocità d'ingresso dell'aria e della polverosità del flusso trattato. Si consiglia l'uso di sistemi di prevenzione e controllo di incendio e di esplosione.

ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE

Campo di applicazione:

ABBATTIMENTO COV SOLUBILI NEL FLUIDO ABBATTENTE, CIV, POLVERI E NEBBIE SOLUBILI E/O BAGNABILI

Provenienza degli'inquinanti:

1. operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido
2. operazioni di spalmatura di poliuretani od altri prodotti in DMF
3. operazioni di trattamento superficiale di natura chimica, elettrochimica e galvanica
4. operazioni di finissaggio tessile come termofissaggio, gasatura, bruciapelatura, candeggio, stampa su tessuti
5. operazioni di espansione di materiali plastici
6. operazioni di miscelazione, dissoluzione, reazioni di liquidi e liquidi/solidi eseguite nell'industria chimica, farmaceutica, vernici, collanti (impianto posto in linea con altri)
7. operazioni generiche dove sono generate COV solubili e CIV in forma di gas e/o vapori solubili nel fluido abbattente
8. lavorazioni di sintesi farmaceutica e chimiche con emissioni acido/base o COV solubili

Indicazioni operative:

- Temperatura del fluido
 $\leq 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ (uscita)
- Tempo di contatto
> 1 s per reazione acido/base
> 2 s per reazioni di ossidazione o per trasporto di materia solubile nel fluido abbattente.
- Portata minima del liquido di ricircolo
 $1.5\text{ m}^3 \times 1000\text{ m}^3$ di effluente gassoso per riempimento alla rinfusa
> $0.5\text{ m}^3 \times 1000\text{ m}^3$ di effluente per riempimenti strutturati.
- Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato
Spruzzatori nebulizzatori da $10\text{ }\mu\text{m}$ con raggio di copertura sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo.
- Altezza di ogni stadio (minimo 1)
 $\geq 1\text{ m}$ per riempimento del materiale alla rinfusa
- Tipo di fluido abbattente Acqua o soluzione specifica

Apparecchi di controllo:

Indicatore e interruttore di minimo livello e rotametro per la misura della portata del fluido liquido

Ulteriori apparati:

- Separatore di gocce
- Scambiatore di calore sul fluido ricircolato se necessario

Caratteristiche aggiuntive:

- un misuratore di pH e di redox per le eventuali sostanze ossido-riducenti
- almeno uno stadio di riempimento di altezza >1 m
- almeno 2 piatti in sostituzione del riempimento o solo 1 se in aggiunta ad uno stadio di riempimento
- vasca di stoccaggio del fluido abbattente atta a poter separare le morchie
- materiale costruttivo resistente alla corrosione ed alle basse temperature
- dosaggio automatico dei reagenti
- reintegro automatico della soluzione fresca abbattente

Manutenzione:

Asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.

Informazioni aggiuntive:

L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati solo se sono previsti almeno due stadi di abbattimento, di cui uno acido/base ed uno basico-ossidativo. I tempi di contatto dovranno essere superiori a 2 s per lo stadio di lavaggio acido e superiori a 4 s per lo stadio basico-ossidativo. L'altezza minima di ciascuno stadio deve essere > 1 m. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di prefiltrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti.

Gli impianti che utilizzano liquidi funzionali particolari per l'assorbimento dell'inquinante dovranno essere sottoposti ad operazioni di purificazione/riattivazione prima di essere riutilizzati.

ABBATTITORE AD UMIDO TIPO: SCRUBBER A TORRE (COLONNA A LETTO FLOTTANTE)

Campo di applicazione:

ABBATTIMENTO COV SOLUBILI NEL FLUIDO ABBATTENTE, CIV, POLVERI E NEBBIE IN BASSA CONCENTRAZIONE E SOSTENZE ODORIGENE (COMPOSTI DI NATURA ACIDA E/O BASICA)

Provenienza degli'inquinanti:

1. operazioni di cottura di materiali calcarei
2. operazioni di fusione di materiali metallici e combustione di materiali solidi e liquidi
3. operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido
4. operazioni di spalmatura di poliuretani od altri prodotti in DMF
5. operazioni di trattamento superficiale di natura chimica elettrochimica e galvanica
6. operazioni di finissaggio tessile come termofissaggio, gasatura, bruciapelatura, candeggio, stampa su tessuti
7. operazioni di espansione di materiali plastici
8. operazioni di miscelazione, dissoluzione, reazioni di liquidi e liquidi/solidi eseguite nell'industria chimica, farmaceutica, vernici, collanti (impianto posto in linea con altri)
9. operazioni generiche dove sono generate COV solubili e CIV in forma di gas e/o vapori solubili nel fluido abbattente
10. lavorazioni di sintesi farmaceutica
11. lavorazioni chimiche

Indicazioni operative:

- Temperatura del fluido
 $\leq 40\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Numero dei letti flottanti
Almeno 1 (2 per reazione acido/base)
- Velocità di attraversamento nei letti flottanti
 $3 \leq v \leq 5\text{ m/s}$
- Altezza di ogni letto flottante in condizioni statiche
> 0.4 m (con possibilità di espandersi, in condizioni climatiche, fino a 1m)
- Portata minima del liquido di ricircolato
 $1.2\text{ m}^3 \times 1000\text{ m}^3$ di effluente gassoso (2 m^3).
- Perdite di carico
 $\leq 3.0\text{ kPa}$
- Tipo di nebulizzazione
Spruzzatori nebulizzatori da $10\text{ }\mu\text{m}$ con raggio di copertura sovrapposto del 30%.
- Tipo di fluido abbattente
Acqua o soluzione specifica

Apparecchi di controllo:

Indicatore di livello e rotametro per la misura della portata del fluido liquido (opzionale)

Ulteriori apparati:

- Separatore di gocce
- Scambiatore di calore sul ricircolo del liquido

Caratteristiche aggiuntive:

- un misuratore di pH e di redox per le eventuali sostanze ossido-riducenti
- almeno uno stadio di riempimento di altezza >0.7 m
- almeno 2 piatti in sostituzione del riempimento o solo 1 se in aggiunta ad uno stadio di riempimento
- vasca di stoccaggio del fluido abbattente atta a poter separare le morchie
- materiale costruttivo resistente alla corrosione ed alle temperature
- dosaggio automatico dei reagenti
- reintegro automatico della soluzione fresca abbattente

Manutenzione:

Asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.

Sono riportate in modo schematico e suddivise per fabbricato tutte le attività e quindi i vari processi del ciclo produttivo, collegate a punti di emissione in atmosfera presenti nello stabilimento della Leonardo S.p.A, sono altresì menzionati per ogni camino gli inquinanti prodotti dall'attività ad esso collegato.

In rosso sono evidenziati i nuovi camini in fase di autorizzazione.

SCHEDI ATTIVITÀ FABBRICATO 2

ATTIVITÀ	SVILUPPO TRACCIATI	
UBICAZIONE	Fabbricato	2
DESCRIZIONE	L'attività consiste nella duplicazione delle copie originali dei disegni di progetto tramite foto impressione. La duplicazione per foto impressione viene effettuata mediante l'utilizzo di macchine automatiche: - Macchina GEMEX PHOTODRAFT, che effettua l'impressione del tracciato mediante apposite lampade ad UV. L'attività ha una durata di circa 3 ore al giorno. - Macchina PROTRAC 5600, che utilizza ammoniaca per la stampa su fogli di vinile. L'ammoniaca è contenuta all'interno di una tanica e prelevata automaticamente dalla macchina e quindi spruzzata sui fogli per la foto impressione. Sulla macchina è presente una cappa aspirata. L'attività ha una durata di circa 4 ore al giorno.	
SOSTANZE IMPIEGATE	L'operatore addetto alla sala tracciati non utilizza prodotti chimici ma è esposto a vapori di ammoniaca che si possono sviluppare durante il funzionamento delle macchine automatiche.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	3/2
	Sostanze	Ammoniaca

SCHEDI ATTIVITÀ FABBRICATO 13

ATTIVITÀ	VERNICIATURA ANTISTATICA		
UBICAZIONE	Fabbricato	13	
DESCRIZIONE	L'attività consiste nell'applicazione a spruzzo del primer sulle lamiere e particolari metallici.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Vernice Bms 10-86 Kit Teflon Filled Coat	GN09606	H226
	LUBRIFICANTE BMS 3-23 DINITROL AV8 Da 400ml	GT31182	H223 - H229 - H336 - H373
	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
	Bms 10-11 Primer 10p4-2 Nf	GL09808	H225 - H319 - H350 - H411
	Bms 10-11 Primer Ec 117s	GL09808	H225 - H332 - H315 -H318 - H317 - H335 - H336 - H412
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	4/13	
	Sostanze	Polveri – C.O.T.	

ATTIVITÀ	MONTAGGIO ATR	
UBICAZIONE	Fabbricato	13
DESCRIZIONE	L'attività consiste nell'assemblaggio di particolari atti a formare le diverse sezioni dell'ATR. Tali particolari sono in gran parte costituiti da materiali metallici (alluminio e sue leghe). L'operazione di assemblaggio dei particolari è eseguita sia su attrezzature denominate "scali di montaggio", sia su attrezzature denominate "fuori scalo" che a banco. Le attività sono: • Foratura; • Aggiustaggio; • Svasatura; • Sbavatura/Sbarbatura; • Rifilatura;	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	1/13 - 2/13 - 3/13 - 5/13
	Sostanze	Polveri

SCHEDA ATTIVITÀ FABBRICATO 19

ATTIVITÀ	LABORATORIO MRD (MECCANICO)	
UBICAZIONE	Fabbricato	19
DESCRIZIONE	Attività di tipo meccanico quali taglio, foratura, fresatura, tornitura, nonché assemblaggio di materiali in carboresina e alluminio. Il taglio viene eseguito mediante troncatrice ad acqua o con sega automatica provvista di bocchette di aspirazione.	
SOSTANZE IMPIEGATE	L'operatore non utilizza prodotti chimici ma è esposto a Polveri e Fibre minerali si sviluppano durante le lavorazioni meccaniche e di assemblaggio.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase non dà luogo ad emissioni.	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	1/19 Forno elettrico ventilato – Non soggetto ad autorizzazione

SCHEDA ATTIVITÀ FABBRICATO 24

ATTIVITÀ	MONTAGGIO (B767 VERTICAL FIN)	
UBICAZIONE	Fabbricato	24
DESCRIZIONE	L'attività consiste nell'assemblaggio del Vertical Fin del B767. Tali particolari sono costruiti partendo da lamiere, pannelli e sottogruppi in leghe di alluminio. Le attività sono svolte principalmente in tre macro aree produttive (area di foratura ed assemblaggio a banco, scalo fwd box e scalo aft box). Le operazioni di assemblaggio avvengono inizialmente su banchi di montaggio, dai quali vengono prodotti i sottogruppi da integrare nelle successive fasi di montaggio su ulteriori scali a sviluppo verticali atti a contenere nel suo intero sviluppo la deriva in fase di integrazione del Boing 767 ed a consentire quindi l'accesso ai lavoratori alle varie altezze della deriva stessa. Le principali attività sono: • Imbastitura; • Foratura; • Aggiustaggio;	

	• Svasatura; • Sbavatura/Sbarbatura; • Chiodatura.
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche.
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino 1/24
	Sostanze Polveri

SCHEDI ATTIVITÀ FABBRICATO 29

ATTIVITÀ	AUTOCLAVE	
UBICAZIONE	Fabbricato	29
DESCRIZIONE	L'attività consiste nelle operazioni di cura in autoclave degli assemblati posti in sacchi da vuoto costituiti da: • Lamiere in alluminio, honeycomb e fibre (carbonio, kevlar e vetro) sia preimpregnate che non preimpregnate; • Preformati in fibre in carbonio preimpregnate; • Preformati in fibre di carbonio con resine poste nel sacco (processo di infusione). L'attività può essere schematizzata nelle seguenti fasi: • Prelievo, tramite carrello elevatore, degli attrezzi su cui sono insaccati i particolari da carrelli provenienti da clean room e posizionamento su carrello da autoclave; • Predisposizione della carica tramite: • collegamento sacchi a tubazioni delle linee a vuoto; • posizionamento termocoppie; • Trasferimento carrello all'interno dell'autoclave tramite: • spinta di carrello elevatore (autoclavi K46 e K18); • movimentatore a guida automatica detto AGV (autoclave K47); • Collegamento linee a vuoto e termocoppie a terminali presenti all'interno dell'autoclave; • Chiusura del portello ed avvio e controllo del ciclo di cura; • Apertura del portello al termine del ciclo di cura; • Scollegamento delle linee a vuoto e delle termocoppie; • Prelievo del carrello da autoclave; • Posizionamento cariche su carrelli e trasporto in area disfacimento sacchi e pulizia attrezzi.	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase di apertura delle autoclavi dà luogo a ridotte emissioni diffuse.	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	32/35
	Sostanze	Ammine alifatiche – Ossidi di Azoto – C.O.T.

SCHEDI ATTIVITÀ FABBRICATO 32

ATTIVITÀ	MONTAGGIO UDB A (FORATURA PANNELLI KEVLAR)	
UBICAZIONE	Fabbricato	32
DESCRIZIONE	L'attività consiste nell'esecuzione di montaggi strutturali sulla fusoliera assemblata costituita dalle sezioni 13, 15 e 16 dell'ATR proveniente dell'UdB J.	

	I montaggi strutturali sono eseguiti tramite le seguenti lavorazioni: • Foratura; • Aggiustaggio, tramite lavorazione dei bordi di eventuali particolari maggiorati per il successivo accoppiamento; • Svasatura (realizzazione nei fori di un alloggio per la testa dei rivetti); • Sbavatura/sbarbatura (rimozione con l'utilizzo di piccole mole, fresette pneumatiche, degli eventuali spigoli vivi metallici rimasti all'interno dei fori); • Chiodatura, ovvero accoppiamento definitivo delle parti, eseguito facendo passare i chiodi attraverso i fori precedentemente eseguiti e ribadendoli con apposito ribaditore pneumatico;	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	1/32 – 3/32
	Sostanze	Polveri

ATTIVITÀ	CABLAGGIO	
UBICAZIONE	Fabbricato	32
DESCRIZIONE	L'attività consiste: A) Cablaggio di cavi e piccoli assemblaggi elettrici. L'attività si svolge in un box all'interno del fabbricato 32 e si articola nelle seguenti fasi: • Taglio e stampigliatura; • Taglio cavi; • Spelatura dei terminali dei cavi; • Collegamento cavi con crimpatrice; • Applicazione di guaine termoresistenti.	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	2/32 – 4/32
	Sostanze	Polveri – Nichel – Cromo - Manganese

SCHEDI ATTIVITÀ FABBRICATO 35

ATTIVITÀ	TRATTAMENTI SUPERFICIALI (ATT. IPPC) SGRASSAGGIO/DECAPAGGIO		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'attività consiste in tutte quelle operazioni che, attraverso l'utilizzo di sostanze chimiche ed a seconda del trattamento, conferiscono ai materiali caratteristiche di resistenza agli agenti esterni oppure determinano l'asportazione di materiale metallico. Il ciclo lavorativo viene eseguito in fasi sequenziali mediante l'immersione delle lamiere o dei componenti in vasche poste in batteria, contenente soluzioni di: • Detergenti alcalini non cromati; • Disossidanti/disincrostanti: soluzione a base di acido nitrico; • Ossidanti.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Turco Deoxalume 2360	926102055	H314 - H301
	Acido Nitrico	925150210	H272 - H314 - H318

EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	22/35
	Sostanze	Ossidi di Azoto

ATTIVITÀ	AGGIUSTAGGIO E MASTICIATURA		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	La fase di aggiustaggio viene effettuata su banchi di lavoro e presuppone l'utilizzo di attrezzi pneumatici per le attività di carteggiatura, contornatura. L'applicazione dei sigillanti viene svolta in cabina isolata dotata di aspirazione e prevede la formazione di cordoni di sigillante, di spessore costante, intorno ai profili dei pezzi che compongono il pannello e lungo gli accoppiamenti delle varie sezioni assemblate.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Ec 2216	GA18471	H319 - H315 - H317 - H411
	Araldite Gc1305 (Bms 5-28)	GY08644	H312 - H314 - H318 - H317 - H411
	Pr1776 B2 Base	GJ30597	H226 - H315 - H319 - H411 - EUH208
	Pr1776 B2 Acceleratore	GJ30597	H226 - H315 - H319 - EUH208 - H411
	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	24/35	
	Sostanze	C.O.T.	

ATTIVITÀ	TAGLIO E FORATURA CON MACCHINE A CONTROLLO NUMERICO	
UBICAZIONE	Fabbricato	35
DESCRIZIONE	Le attività svolte dall'addetto alle macchine a controllo numerico computerizzato (CNC) consistono nelle operazioni di foratura/contornatura/fresatura svolte su particolari aeronautici (frame e shear ties) realizzati in alluminio, fibra di carbonio o kevlar. Le macchine fresatrici sono chiuse e dotate di impianto di aspirazione.	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche, ma si producono polveri e fibre minerali.	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	25/35 – 26/35 – 27/35 – 29/35 – 34/35
	Sostanze	Polveri

ATTIVITÀ	AUTOCLAVE	
UBICAZIONE	Fabbricato	35
DESCRIZIONE	L'attività consiste nelle operazioni di cura in autoclave degli assemblati posti in sacchi da vuoto costituiti da: • Lamiere in alluminio, honeycomb e fibre (carbonio, kevlar e vetro) sia preimpregnate che non preimpregnate; • Preformati in fibre in carbonio preimpregnate; • Preformati in fibre di carbonio con resine poste nel sacco (processo di infusione). L'attività può essere schematizzata nelle seguenti fasi: • Prelievo, tramite carrello elevatore, degli attrezzi su cui sono insaccati i	

	particolari da carrelli provenienti da clean room e posizionamento su carrello da autoclave; • Predisposizione della carica tramite: - collegamento sacchi a tubazioni delle linee a vuoto; - posizionamento termocoppie; • Trasferimento carrello all'interno dell'autoclave tramite: - spinta di carrello elevatore (autoclavi K46 e K18); - movimentatore a guida automatica detto AGV (autoclave K47); • Collegamento linee a vuoto e termocoppie a terminali presenti all'interno dell'autoclave; • Chiusura del portello ed avvio e controllo del ciclo di cura; • Apertura del portello al termine del ciclo di cura; • Scollegamento delle linee a vuoto e delle termocoppie; • Prelievo del carrello da autoclave; • Posizionamento cariche su carrelli e trasporto in area disfacimento sacchi e pulizia attrezzi.	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche, ma potrebbe esserci diffusione di sostanze organiche, quali Aldeidi, Fenolo e SOV (Limitatamente alla fase di apertura delle autoclavi).	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase di apertura delle autoclavi dà luogo ad emissioni diffuse.	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	5/35 – 20/35
	Sostanze	Ammine alifatiche – Ossidi di Azoto – C.O.T.

ATTIVITÀ	DISFACIMENTO SACCHI E PULIZIA ATTREZZI (APP. MEK E MARBOCOTE)		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'attività consiste nel disfacimento dei sacchi sottovuoto contenenti i particolari polimerizzati in uscita dall'autoclave (frames e shearties) posizionati su specifici attrezzi. Prima di essere inviati in Clean Room gli attrezzi sono puliti con MEK e trattati con agenti distaccanti (Marbocote) l'operazione viene effettuata in apposita cabina aspirata dotata di impianto di abbattimento a velo d'acqua		
SOSTANZE IMPIEGATE	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
	Marbocote Tre 45 Eco	925150297	H226 - H304 - H336 - H412 - EUH066
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	1/35 – 2/35 – 3/35 – 4/35	
	Sostanze	C.O.T.	

ATTIVITÀ	TAGLIO E FRESATURA HONEYCOMB	
UBICAZIONE	Fabbricato	35
DESCRIZIONE	L'addetto provvede alla fresatura ed al taglio di pannelli di honeycomb al fine di ottenere i particolari da inviare alla clean room per l'assemblaggio. Inoltre, provvede alla fresatura degli honeycomb presenti sui wedge assemblati, derivanti dalla fase di disfacimento sacchi. I pannelli sottoposti a lavorazione possono essere delle seguenti tipologie: - Honeycomb in alluminio - Honeycomb in fibra di vetro e resina fenolica - Wedge preassemblati costituiti da lamiera e pannelli di alluminio o fibra di carbonio/kevlar/vetro e honeycomb di alluminio o resina aramidica. La fresatura dell'honeycomb di alluminio viene effettuata all'interno della cabina di fresatura e taglio su due banchi fissi con fresa mobile condotta manualmente su	

	guide.	
SOSTANZE IMPIEGATE	Non c'è utilizzo di sostanze chimiche, ma si producono polveri	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	6/35
	Sostanze	Polveri

ATTIVITÀ	VERNICIATURA BONDING - CABINA TRANSMETAL		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'addetto si occupa dell'applicazione a spruzzo delle vernici su particolari aeronautici provenienti dalle fasi di produzione del fabbricato 29/35. L'attività viene effettuata presso la cabina di verniciatura denominata "Cabina Bonding".		

	24f20-101 Base	GP18362	H225 - H412
	Pc-226 Catalizzatore	GP18362	H225 - H332 - H319 - H317 - H335
	Diluyente 66C28	GN09793	H225 - H373
	45gy005 Base	GY31135	H225 - H315 - H319 - H335 - H412
	45gy005 Catalizzatore	GY31135	H226 - H315 - H319 - H317 - H411
	23t3-10 Base	GN15420	H226
	Pc216 Catalizzatore	GN15420	H226 - H332 - H317 - H335 - H336
	50c3 Catalizzatore	GH18424	H226 - H332 - H315 - H319 - H334
	Pr1776 B2 Base	GJ30597	H226 - H315 - H319 - H411 - EUH208
	Pr1776 B2 Acceleratore	GJ30597	H226 - H315 - H319 - EUH208 - H411
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	8/35 – 9/35 - 30/35 Forno	
	Sostanze	Polveri – Cromo VI – C.O.T.	

ATTIVITÀ	VERNICIATURA AUTOMATICA - GIOSTRA		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'attività consiste nell'applicazione a spruzzo del primer sulle lamiere provenienti dalla linea dei trattamenti superficiali.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Ew 5000;	GZ31643	H226 - H317 - H350 - H373 - H411
	Bms 5-137 Br 6747-1 Water Based Primer;	GL27845	H350 - H341 - H361FD - H315 - H319 - H317 - H411
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	16/35 – 17/35 Forno - 18/35 – 31/35 Forno	
	Sostanze	Polveri – Cromo VI – C.O.T. Forni: C.O.T. (Solo)	

ATTIVITÀ	CARTEGGIATURA		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'attività consiste nel trattamento delle superfici dei particolari, tramite carteggiatura manuale e pneumatica. Preliminarmente a al termine del trattamento viene effettuata la pulizia delle superfici con solvente.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Diestone	925113895	H226 - H336
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni di polveri riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	33/35	
	Sostanze	Polveri	

ATTIVITÀ	VERNICIATURA PROG. B767 - CABINA FLAPS		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'addetto si occupa dell'applicazione a spruzzo delle vernici su particolari		

	aeronautici provenienti dalle fasi di produzione del fabbricato 29/35. L'attività viene effettuata presso la cabina di verniciatura denominata "Cabina Bonding". 1. Prelievo dei particolari da rastrelliere, scaffalature e posizionamento degli stessi su supporti o carrelli all'interno della cabina di verniciatura; 2. Aggiustaggio/rifinitura tramite carteggiatura manuale e / o con corteggiatrice pneumatica rotorbitale; 3. Pulizia con solvente dei particolari e delle attrezzature utilizzate nel processo di verniciatura; 4. Preparazione manuale del prodotto verniciante (vernice + catalizzatore + diluente) e miscelazione automatica sotto cappa aspirata; 5. Applicazione a spruzzo della vernice con pistole ad aria compressa; 6. Appassimento dei particolari in cabina di verniciatura e/o trasferimento dei particolari in cabina di essiccazione; 7. Prelievo di particolari verniciati ed essiccati/appassiti e posizionamento degli stessi su rastrelliere/scaffalature; 8. Applicazione di sigillanti.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
	S15/90 Primer	GK30275	H225 - 319 - H350 - H361D - H336 H411
	Hardener S66/22R	GK30275	H226 - 317 - H336
	Diluente C25/90 S	GX20237	H225 - H319 - H336
	Aerowave 3003	GH33078	H226 - H315 - H319 - H317 - H412
	Curing Solution 6007	GH33078	H226
	10p20-44 Primer	GA39840	H225 - H302 - H315 - H319 - H317 - H350 - H372 - H411
	Ec-265 Hs Primer Curing Solution	GA39840	H225 - H314 - H318 - H317 - H361FD - H336 - H373 - H410
	Diluente TR114	GT30451	H225 - H315 - H319 - H336
	10p4-3nf Base	GM09809	H225 - H319 - H350 - H411
	Ec-117 Catalizzatore	GM09809	H225 - H315 - H318 - H317 - H335 - H336 - H373 - H412
	10p4-2nf Base	GL09808	H225 - H319 - H350 - H411
	Ec-117s Catalizzatore	GL09808	H225 - H332 - H315 - H318 - H317 - H335 - H336 - H412
	10p2-3p Base	GU21136	H225 - H315 - H319 - H335 - H336 - H400 - H410
	Ec-110 Catalizzatore	GU21136	H225 - H315 - H318 - H317 - H361D - H336 - H373 - H412
	Diluente 66C28	GN09793	H225 - H373
	10p20-13 Base	GP32081	H225 - H302 - H315 - H319 - H317 - H350 - H372 - H400 - H410
	24f20-101 Base	GP18362	H225 - H412
	Pc-226 Catalizzatore	GP18362	H225 - H332 - H319 - H317 - H335
	Diluente 66C28	GN09793	H225 - H373
	45gy005 Base	GY31135	H225 - H315 - H319 - H335 - H412
	45gy005 Catalizzatore	GY31135	H226 - H315 - H319 - H317 - H411
	23t3-10 Base	GN15420	H226

	Pc216 Catalizzatore	GN15420	H226 - H332 - H317 - H335 - H336
	50c3 Catalizzatore	GH18424	H226 - H332 - H315 - H319 - H334
	Pr1776 B2 Base	GJ30597	H226 - H315 - H319 - H411 - EUH208
	Pr1776 B2 Acceleratore	GJ30597	H226 - H315 - H319 - EUH208 - H411
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	11/35 - 12/35 - 13/35 B.Miscelazione. - 21/35 Forno	
	Sostanze	Polveri – Cromo VI – C.O.T. Forno e Banco miscelazione: Polveri (Solo)	

ATTIVITÀ	PULIZIA CON MEK		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	La pulizia con MEK dei particolari che dovranno essere inviati alla fase di verniciatura viene effettuato su apposito banco su cui sono disposte delle bocchette complete di tubi per l'aspirazione locale. L'aria aspirata viene convogliata ad un impianto di abbattimento a carboni attivi.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	23/35	
	Sostanze	C.O.T.	

ATTIVITÀ	APPLICAZIONE POURCOAT		
UBICAZIONE	Fabbricato	35	
DESCRIZIONE	L'addetto ai trattamenti superficiali si occupa anche, dell'applicazione del Pourcoat utilizzato come adesivo rinforzante. Tale operazione viene effettuata in apposita cabina provvista di vasca in cui è contenuto il prodotto, al di sopra della quale è presente una cappa di aspirazione. L'applicazione avviene a mezzo immersione dei particolari nella vasca stessa.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Pourcoat EC3903	GX21988	H225 - H319 - H315 - H317 - H361 - H350
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	15/35 - 19/35	
	Sostanze	C.O.T.	

SCHEDE ATTIVITÀ FABBRICATO 36

ATTIVITÀ	VERNICIATURA/MASTICIATURA/UNIFORMATURA		
UBICAZIONE	Fabbricato	36	
DESCRIZIONE	L'attività consiste nell'uniformatura, verniciatura su sezioni di velivoli, parti di velivoli e su particolari strutturali dei velivoli stessi all'interno del fabbricato 36. Le principali operazioni sono: • Sgrassaggio/Pulizia; • Levigatura;		

	• Carteggiatura; • Sigillatura/Cordonatura; • Masticiatura/Nastratura; • Verniciatura; • Essiccazione; • Applicazione anticorrosivo; • Montaggi (Silicone) • Ritocchi (Vernici e mastice)		
SOSTANZE IMPIEGATE	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
	S15/90 Primer;	GK30275	H225 - 319 - H350 - H361D - H336 - H411
	Hardener S66/22 R;	GK30275	H226 - 317 - H336
	Diluente C25/90 S;	GX20237	H225 - H319 - H336
	Aerowave 3003;	GH33078	H226 - H315 - H319 - H317 - H412
	Curing Solution 6007	GH33078	H226
	Vernice ASNA 3687-5316;	GA30541	H226 - H315
	Catalizzatore 400;	GA30541	H226 - H317 - H336
	Diluente 62;	GA30541	H226 - H336
	Vernice ASNA 3687-5317;	GE30542	H226 - H315
	Catalizzatore 400;	GE30542	H226 - H317 - H336
	Diluente 62;	GE30542	H226 - H336
	10p20-44 Primer;	GA39840	H225 - H302 - H315 - H319 - H317 - H350 - H372 - H411
	Ec-265 Hs Primer Curing Solution;	GA39840	H225 - H314 - H318 - H317 - H361FD - H336 - H373 - H410
	Diluente TR114;	GT30451	H225 - H315 - H319 - H336
	10p4-3nf Base;	GM09809	H225 - H319 - H350 - H411
	EC-117 Catalizzatore;	GM09809	H225 - H315 - H318 - H317 - H335 - H336 - H373 - H412
	10p4-2nf Base;	GL09808	H225 - H319 - H350 - H411
	Ec-117s Catalizzatore;	GL09808	H225 - H332 - H315 - H318 - H317 - H335 - H336 - H412
	Ca 9311/F36173 Base;	GZ39837	H226 - H315 - H319 - H412
	Ca 93006 Catalizzatore;	GZ39837	H226 - H332 - H317 - H335 - H412
	Diluente TR 114;	GT30451	H225 - H315 - H319 - H336
	24f20-101 Base;	GP18362	H225 - H412
	Pc-226 Catalizzatore;	GP18362	H225 - H332 - H319 - H317 - H335
	23t3-10 Base;	GN15420	H226
	Pc-216 Catalizzatore;	GN15420	H226 - H332 - H317 - H335 - H336
	Ardrox AV8;	GT31182	H223 - H229 - H336 - H373
	Pr1776 B2 Base	GJ30597	H226 - H315 - H319 - H411 - EUH208
	Pr1776 B2 Acceleratore	GJ30597	H226 - H315 - H319 - EUH208 - H411
	Mastice Mc 780 B2-B1/2 Base	GF31699	H412

	Mastice Mc 780 B2-B1/2 Hardener	GF31699	H302 - H319 - H315
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	1/36 Forno – 2/36 – 3/36 – 4/36 – 5/36 Banco Miscelazione – 7/36 – 8/36 – 9/39 -10/36 – 11/36 – 12/36 – 13/36	
	Sostanze	Polveri – Cromo VI – C.O.T. Forno e Banco Miscelazione: C.O.T. (Solo)	

ATTIVITÀ	MASTICIATURA (SOTTOGRUPPI)		
UBICAZIONE	Fabbricato	36	
DESCRIZIONE	L'attività consiste nella masticiatura su interi particolari provenienti dall'area Sottogruppi utilizzando il mastice composto da base e catalizzatore, contenuti in cartucce, miscelati per mezzo di una macchina miscelatrice. L'attività viene effettuata direttamente su banco. Le principali attività sono: • Preparazione mastice; • Pulizia con Solvente; • Applicazione mastice; • Rimozione dell'eccesso di mastice; • Ritocchi di primer a pennello;		
SOSTANZE IMPIEGATE	Metiletilchetone	925113880	H225 - H319 - H336
	Mastice Mc 780 B2-B1/2 Base	GF31699	H412
	Mastice Mc 780 B2-B1/2 Hardener	GF31699	H302 - H319 - H315
	Aerowave 3003	GH33078	H226 - H315 - H319 - H317 - H412
	Curing Solution 6007	GH33078	H226
EMISSIONI DIFFUSE	La fase dà luogo ad emissioni diffuse riportate nella Valutazione Rischio Chimico (V.R.C.)		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	14/36	
	Sostanze	Polveri – C.O.T.	

SCHEDA ATTIVITÀ FABBRICATO 48

ATTIVITÀ	LABORATORIO CHIMICO	
UBICAZIONE	Fabbricato	48
DESCRIZIONE	Attività di test e prove chimiche su processi e materiali di produzione. Nell'ambito delle molteplici prove che l'operatore effettua quotidianamente utilizza diversi reattivi chimici ma in quantità minime (dell'ordine di micro/millilitri) e per tempi estremamente brevi. <u>Inoltre le attività risultano estremamente discontinue, alcune hanno anche periodicità semestrale o annuale.</u>	
EMISSIONI DIFFUSE	La fase non dà luogo ad emissioni.	
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	5/48 – 6/48 – 7/48 - 8/48 – 9/48 – 11/48 (EMISSIONI NON SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE)

ATTIVITÀ	LINEA GALVANICA SPERIMENTATALE (LABORATORI)		
UBICAZIONE	Fabbricato	48	
DESCRIZIONE	Il ciclo lavorativo viene eseguito in fasi sequenziali mediante l'immersione delle lamiere o dei componenti in vasche (dimensione variabile da 250-300 litri) dotate di aspirazione e chiusura, poste in batteria, contenente soluzioni di:		
	• detergenti alcalini non cromati; • disossidanti/disincrostanti: soluzione a base di acido nitrico, fosforico e fluoruri; • ossidanti: soluzione a base di acido fosforico. L'impianto di filtraggio a umido "ex-novo", destinato all'aspirazione dei vapori derivanti dai trattamenti galvanici eseguiti nella sala dedicata.		
SOSTANZE IMPIEGATE	Bonderite 4215	925151132	H318 - H360FD - H412
	Bonderite Cak Alum	925190788	H290 - H314
	Bonderite CIC SMUTGO	925151787	H302 - H311 -H314
	Socosurf A 1858	Non Codificato	H332 - H314
	Socosurf A 1806	Non Codificato	H302 - H314
	Socosurf Tcs	Non Codificato	H319
	Socosurf Pacs	Non Codificato	Non Classificato
	H ₂ O ₂	Non Codificato	H302 - H318
	Ardrox 1768	Non Codificato	Non Classificato
EMISSIONI DIFFUSE	La fase non dà luogo ad emissioni diffuse.		
EMISSIONI CONVOGLIATE	Camino	10/48 SCRUBBER	
	Sostanze	Cromo VI – Ossidi di Azoto – Acido Fluoridrico	

D.2. Studi di dispersione Polveri – PM10

La valutazione quantitativa degli impatti sulla componente atmosfera in termini di qualità dell'aria, dovuti all'attività dello stabilimento Leonardo S.p.A. nella sua configurazione di progetto, avviene attraverso lo studio modellistico previsionale dei valori delle concentrazioni in atmosfera delle PM10. Si precisa che sono stati analizzati tutti i punti di emissione caratterizzati dall'emissione di polveri, per i quali sono previsti limiti normativi vigenti in materia di qualità dell'aria o standard di riferimento internazionale per la salute umana.

Lo studio modellistico previsionale è stato sviluppato secondo le seguenti fasi:

- Caratterizzazione ed analisi dello stato di qualità dell'aria in condizioni Ante Operam;
- Caratterizzazione delle condizioni meteo-diffusive dell'area di studio;
- Caratterizzazione e quantificazione delle emissioni di inquinanti atmosferici rilasciati dai camini dello stabilimento durante l'esercizio nella configurazione di progetto alla massima capacità produttiva dell'impianto;
- Simulazione modellistica della dispersione in atmosfera degli inquinanti mediante modello AERMOD;
- Analisi dei risultati delle concentrazioni degli inquinanti attese nell'area di studio e confronto con i limiti normativi vigenti in materia di qualità dell'aria o standard di riferimento internazionale per la salute umana.

Le simulazioni sono state eseguite ipotizzando:

- Emissione costante sulle 24 ore (8760 ore di funzionamento) per tutti i camini;
- Conservazione della massa dell'inquinante;
- Assimilazione delle polveri totali a particolato con granulometria pari a 10 µm (PM10);

- Calcolo delle concentrazioni su un periodo annuale che assicura che siano presenti condizioni meteo diffusive orarie altamente critiche;
- Rateo Emissivo:
 - Per i camini esistenti, è stato ricavato dalle evidenze del monitoraggio condotto in autocontrollo dalla Leonardo SpA;
 - Per i camini di progetto, è stato stimato pari al massimo valore consentito dalla normativa vigente a vantaggio di sicurezza.

Dall'analisi delle mappe di distribuzione della concentrazione media annua si osserva una distribuzione della ricaduta, in accordo con il regime anemologico e meteorologico che caratterizza il sito.

Confrontando i risultati delle simulazioni con i valori medi misurati dell'area si può affermare che l'impatto sul comparto ambientale aria risulta trascurabile e che la realizzazione del progetto in esame non comporta una modifica sostanziale della qualità dell'aria.

Le polveri stimate contribuiscono per lo 0,25% e lo 0,21% sui valori misurati dalle due centraline ARPAC, valori accettabili alla luce delle ipotesi conservative adottate nello studio.

Si ricorda inoltre che il punto di massima ricaduta della concentrazione media annuale di polveri generate dai Camini della Leonardo SpA, è localizzato all'interno dei confini dello stabilimento.

In termini di impatto ambientale sulla componente atmosfera e quindi sull'ambiente e sulla salute umana, i valori massimi di concentrazione risultano inferiori sia rispetto agli Standard di Qualità dell'Aria stabiliti dal D.lgs. 155/2010, sia ai valori di riferimento internazionali.

	Concentrazione Rilevata media biennio	Concentrazione simulata stato dei luoghi	Differenza tra "media misurata – simulata allo stato dei luoghi"	Concentrazione simulata "Configurazione Futura"	Differenza tra "media misurata – simulata configurazione futura"
Centralina Zona ASI	43.09	0.10	0.23%	0.11	0.25%
Centralina Scuola el. "Frasso"	38.95	0.09	0.21%	0.09	0.21%

D.3. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Lo stabilimento di Pomigliano d'Arco era dotato di una rete fognaria mista che conferiva gli scarichi presso l'impianto di depurazione di stabilimento, onde procedere al conferimento nel collettore "C – ElasyS" gestito dal Consorzio ASI.

All'interno della rete fognaria di stabilimento confluivano le seguenti tipologie di acque reflue industriali:

1. Assimilabili alle domestiche, derivanti da servizi igienici, mensa e da attività domestiche, dopo trattamento di depurazione effettuato in impianti di tipo Imhoff;
2. Derivanti dai processi:
 - a. di trattamento superficiale dei particolari in alluminio: acque di lavaggio dei particolari e spurghi delle vasche di trattamento in occasione di rifacimento parziale o totale;
 - b. di finitura mediante verniciatura: scarico delle acque di sotto-cabina di verniciatura;
 - c. di scarico dei circuiti di raffreddamento tecnologici (spurghi e circuiti di troppo pieno).
3. Acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e ricadenti sui fabbricati di stabilimento.

In base alla precedente configurazione della rete fognaria, quindi, sussisteva un unico punto di scarico autorizzato, come riportato nella tabella seguente:

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

SITUAZIONE ATTUALE

Totale punti di scarico finale N° **1**

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI										
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento ⁵
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶			
					m³/g	m³/a				
1	Intero Stabilimento	Discontinuo (16 h/g)	Fognatura consorzio ASI	2014		1.285.043	M	C	✕ S	Relazione di progetto impianto di depurazione, rete scarichi domestici e meteoriche
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			Fognatura consorzio ASI	2014		1.285.043	M	C	✕ S	

1. A seguito delle prescrizioni impartite nel D.D: n. 340 del 29/12/2011, lo stabilimento Leonardo SpA ha provveduto ad effettuare i seguenti interventi: Separazione della rete fognaria mista in rete acque assimilabili alle acque reflue domestiche (di seguito indicata come acque nere), rete acque bianche meteoriche e rete acque tecnologiche;
2. Recapito delle acque nere nella pubblica fognatura gestita dal GORI, secondo i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi in pubblica fognatura;
3. Realizzazione della rete tecnologica delle acque di processo con recapito, previo trattamento, nella pubblica fognatura gestita dal GORI secondo i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi in pubblica fognatura;
4. Recapito delle acque bianche meteoriche di prima pioggia nella pubblica fognatura gestita dal GORI secondo i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi in pubblica fognatura e delle acque di seconda pioggia nel collettore "C" gestito dall'ASI rispettando i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi in corpo idrico superficiale.

Il sistema sarà separato in:

- Rete acque reflue domestiche;
- Rete acque bianche;
- Rete acque reflue industriali.

D.3.1. Rete acque domestiche

Per quanto riguarda la realizzazione della rete delle acque reflue domestiche si è proceduto alla progettazione e realizzazione della rete fognaria nera suddividendola in 3 Reti, in modo da assegnare ai singoli collettori valori accettabili delle pendenze e della velocità di deflusso delle acque:

- Rete R – attinente alla zona Est dello Stabilimento;
- Rete S – relativa alla zona Centrale dello Stabilimento;
- Rete T – attinente alla zona Ovest dello Stabilimento.

Per ognuna delle reti è stato realizzato un punto di immissione nel collettore fognario GORI (Prima immissione nel GORI = Punto di Scarico 1S; Seconda immissione nel GORI = Punto di Scarico 2T; Terza immissione nel GORI = Punto di Scarico 3R).

Prima di essere recapitate in pubblica fognatura le acque reflue domestiche sono convogliate a pozzetti di ispezione, e ad un misuratore di portata, posizionati al limite dei confini dello Stabilimento. I pozzetti sono realizzati in conformità al Regolamento dell'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano del 10 luglio 2009.

La presenza di grassi di origine animale e di olii vegetali nelle acque reflue degli impianti di cottura, lavaggio della mensa aziendale, produce, quando gli stessi solidificano, i cosiddetti "pani" che ostruiscono parzialmente o completamente i collettori preposti allo scarico, oltre a creare condizioni ambientali nelle tubazioni che favoriscono la presenza di ratti, insetti, batteri e virus, vettori di malattie infettive.

Allo scopo è stato realizzato, a valle della cucina, un impianto degrassatore per la rimozione degli olii e dei grassi.

D.3.2. Rete acque meteoriche

L'intervento prescrittivo relativo alla rete di raccolta delle acque meteoriche prevedeva la separazione della rete delle acque meteoriche dalla rete delle acque reflue domestiche e il recapito delle acque meteoriche, in corpo idrico superficiale "collettore "C-Elasys" gestito dall'A.S.I." previo trattamento delle acque di prima pioggia rispettando i limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi in corpo idrico superficiale.

La parte inerente la progettazione della rete fognaria delle acque meteoriche, nel rispetto del Regolamento n.6 del 24/09/2013 della Regione Campania, è stata variata secondo quanto di seguito riportato:

- Separazione e convogliamento delle acque di prima pioggia nel collettore fognario GORI;
- Convogliamento delle acque di seconda pioggia nel collettore "C - Elasys" gestito dall'ASI.

Pertanto le acque meteoriche che rientrano nella definizione sopra indicata non sono da considerarsi acque reflue ed è possibile prevederne il convogliamento in fognatura senza effettuarne il trattamento.

Tale ipotesi, percorribile solo nel caso in cui l'ente gestore del collettore fognario "GORI" autorizzi lo scarico in detto collettore, è stata attuata in virtù dell'autorizzazione ricevuta dalla Leonardo SpA da parte del gestore del collettore fognario "GORI".

La rete è stata quindi suddivisa in tre zone distinte:

- Zona Est dello Stabilimento di superficie pari a 50.300 m²;
- Zona Ovest e Centrale dello Stabilimento di superficie pari a 250.800 m²;
- Area Parcheggio di superficie pari a 83.500 m².

Di seguito si riportano le caratteristiche degli interventi:

N° Scarico finale		Superfici di provenienza	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
Totale	Parziale					
3 - R	R (b)	Intero Stabilimento	263.100	Fognatura comunale GORI	Acque di 1° pioggia	Impianto di separazione e accumulo delle acque di prima pioggia
4 (1P)		Parcheggio	8.530	Fognatura comunale GORI	Acque di 1° e 2° pioggia	-
5 (2P)		Parcheggio		Fognatura comunale GORI	Acque di 1° e 2° pioggia	-
6 (3P)		Parcheggio		Fognatura comunale GORI	Acque di 1° e 2° pioggia	-
7 (C1)		Area Est – Ovest e Centrale	263.100	Corpo idrico superficiale – Collettore ASI	Acque di 2° pioggia	-

Inoltre è stato attuato il riassetto dell'area di deposito temporaneo dei rifiuti, con la conseguente nuova individuazione della superficie scolante S1, la separazione, la raccolta e il trattamento delle acque di prima pioggia ricadenti sulla superficie scolante individuata. L'intervento attuato prevede la separazione delle acque di prima pioggia e l'invio al

trattamento delle stesse presso il nuovo impianto di trattamento degli scarichi idrici industriali; le acque di seconda pioggia saranno immesse nella rete di raccolta delle acque meteoriche dello Stabilimento.

D.3.3. Acque reflue industriali derivanti dai processi

Gli scarichi idrici industriali che necessitano di trattamento di depurazione prima di essere inviati in fognatura provengono dalle seguenti attività:

- Scarichi provenienti dalle linee di trattamento superficiale:
 - Spurghi effettuati occasionalmente in caso di rifacimento parziale, per la necessità di correzione chimica dei bagni di trattamento, o totale delle vasche di trattamento;
 - Scarichi dei troppo pieni e spurghi delle vasche di lavaggio ad immersione,
- Scarichi provenienti dagli impianti di verniciatura e mascheratura:
 - Scarichi da troppo pieni vasche raccolta acque di verniciatura;
- Scarichi provenienti dagli impianti di controlli non distruttivi:
 - Acque di lavaggio delle macchine;
- Scarichi provenienti dallo spurgo degli impianti centralizzati di produzione del freddo tecnologico (spurgo acqua torre evaporative).
- Acque di prima pioggia e stillicidi provenienti dalla superficie scolante S1.

A tali scarichi vanno aggiunti gli scarichi idrici industriali che non necessitano di trattamento di depurazione, quali quelli provenienti dall'impianto di osmosi per la produzione dell'acqua tecnologica dello stabilimento e dagli impianti di produzione dell'acqua denitrificata.

Sono inviati al collettore fognario GORI mediante rete dedicata agli scarichi idrici industriali:

- Gli scarichi provenienti dallo spurgo degli impianti centralizzati di produzione del freddo tecnologico (spurgo acqua torre evaporative);
- Gli scarichi provenienti dall'impianto di denitrificazione e di osmosi alimentati da acqua da pozzo.

Per gli altri scarichi idrici industriali è previsto il trattamento e recupero.

In particolare:

- Gli scarichi provenienti dalle linee di trattamento superficiale derivanti dalle vasche di lavaggio sono convogliati a impianto di osmosi e recuperati;
- Gli scarichi provenienti dalle linee di trattamento superficiale derivanti dalle vasche di processo sono inviati a smaltimento come rifiuto e conferiti a terzi;
- Gli scarichi provenienti dagli impianti di verniciatura e mascheratura sono inviati all'impianto di evapoconcentrazione sottovuoto e recuperati;
- Gli scarichi provenienti dagli impianti di controllo non distruttivo sono inviati a impianti di osmosi e recuperati;
- Le acque di prima pioggia e stillicidi provenienti dalla superficie scolante S1 (Deposito Temporaneo rifiuti) sono separate ed inviate all'impianto di evapoconcentrazione sottovuoto e recuperate..

In base alla attuale configurazione della rete fognaria sussistono tre punti di scarico autorizzati e provvisti di pozzetto di ispezione e misuratori di portata che immettono le acque all'interno del collettore fognario gestito dal GORI ed un punto

di scarico provvisto di solo pozzetto di ispezione che immette le sole acque meteoriche di seconda pioggia nel collettore "C - Elasyt" gestito dall'ASI, come riportato nella tabella seguente:

SITUAZIONE DOPO COMPLETAMENTO INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO SU SCARICHI IDRICI (FARE RIFERIMENTO ALLA RELAZIONE TECNICA ALLEGATA)

Totale punti di scarico finale N°	3
--	----------

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI											
N° Scarico finale ⁷		Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ⁸	Modalità di scarico ⁹	Recettore ¹⁰	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento ¹¹
					Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ¹²			
Finale	Parziale					m³/g	m³/a				
1 - S	S(a) Scarico acque industriali	Spurgo Torri evaporative Concentrati di osmosi	Continuo	Fognatura comunale GORI	Previsione		68.392	M	C	✕ S	Relazione sistemi di trattamento Allegato U
	S(b) Scarico acque nere	Area Nord Ovest Stabilimento	Continuo	Fognatura comunale GORI	Previsione	1101 ¹³	352.272	M	C	✕ S	Relazione sistemi di trattamento Allegato U
2 - T	T(a) Scarico acque nere	Area Sud Ovest Stabilimento	Continuo	Fognatura comunale GORI	Previsione	452 ⁽¹³⁾	144.345	M	C	✕ S	Relazione sistemi di trattamento Allegato U cap. 3.1
3 - R	R (a) Scarico acque nere	Area Est Stabilimento	Continuo	Fognatura comunale GORI	Previsione	3.580 ⁽¹³⁾	1.145.600	M	C	✕ S	Relazione sistemi di trattamento Allegato U cap. 3.1
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				Fognatura comunale GORI	Previsione	n.a.	1.710.609	M	C	✕ S	-

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ¹⁴	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
2.6	1	COD	50202	kg/anno
2.6	1	Idrocarburi aromatici	64	kg/anno
2.6	1	Tensioattivi	432	kg/anno
2.6	1	Cloruri	9930	kg/anno
2.6	1	Fluoro	2120	kg/anno
2.6	1	Azoto	17512	kg/anno
2.6	1	Cromo Totale	12	kg/anno
2.6	1	Cromo VI	1	kg/anno
2.6	1	Rame	13	kg/anno
2.6	1	Nichel	177	kg/anno
2.6	1	Piombo	17	kg/anno
2.6	1	Zinco	53	kg/anno
2.6	1	Mercurio	1	kg/anno
2.6	1	Cadmio	3	kg/anno
2.6	1	Arsenico	64	kg/anno

2.6	1	Cianuri	5	kg/anno
-----	---	---------	---	---------

Presenza di sostanze pericolose ¹⁵			
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.			☒ SI ☐ NO

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ¹⁶ .	Tipologia	Quantità massima	Unità di Misura
Fase 7 (assemblaggio): ALODINE 1500	Cromo triossido	0,6	kg/anno
Fase 7 (assemblaggio) Primer 10P4-3CAT EC117 - Bustine (GT39223)	Cromato di stronzio	3,4	kg / anno
Fase 7 (assemblaggio) Vernice Aerowave - 2001 - Bustine (GU39224)	Cromato di stronzio	24,3	kg / anno
Fase 6 (verniciatura) Vernice Aerowave 2001 (GH33299)	Cromato di stronzio	32,2	kg / anno
Fase 6 (verniciatura) Primer Aerodur S 15/90 (GK30275)	Cromato di stronzio	621,9	kg / anno
Fase 6 (verniciatura) Primer 10P4-2Bms 10-11(GL09808)	Cromato di stronzio	151,8	Kg / anno
Fase 6 (Verniciatura) PRIMER BMS 5-137 TYPE 1 CLASS 3*CORROSIO (GL27845)	Cromato di stronzio	14,9	kg / anno
Fase 6 (Verniciatura) Primer 10P4-2 Bms 10-11 - Bustine (GR39222)	Cromato di stronzio	10,8	kg / anno
Fase 6 (Verniciatura) PRIMER BMS 10-79 10P20-44 (GT30451)	Cromato di stronzio	364,0	kg / anno

Fase 6P (Verniciatura) Primer 10P4-2 Bms 10-11 - Bustine (GR39222)	Cromato di stronzio	16,2	kg / anno
Fase 6P (verniciatura) Vernice Aerowave 2001 (GH33299)	Cromato di stronzio	1,3	kg / anno
Fase 6P (Verniciatura) PRIMER BMS 10-79 10P20-44 (GT30451)	Cromato di stronzio	22,8	kg / anno
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo. Fase 2 (Trattamenti superficiali) Acqua di pozzo demineralizzata/deionizzata destinata ai trattamenti superficiali	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Acqua di pozzo demineralizzata / deionizzata	7,8	m³/gg
Fase 3 (Applicazione primer) Acqua di pozzo	Acqua di pozzo	8	m³/gg
Fase 6 (verniciatura) Acqua di pozzo	Acqua di pozzo	16	m³/gg
Fase 11 (clean room) Acqua di pozzo	Acqua di pozzo	8	m³/gg

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE						
N° Scarico finale		Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
Totale	Parziale					
3 - R	R (b)	Intero Stabilimento	263.100	Fognatura comunale GORI	Acque di 1° pioggia	Impianto di separazione e accumulo delle acque di prima pioggia
4 (P1)		Parcheggio	-	Fognatura comunale GORI	Acque di 1°e 2° pioggia	-
5 (P2)		Parcheggio	-	Fognatura comunale GORI	Acque di 1°e 2° pioggia	

6 (P3)	Parcheggio	-	Fognatura comunale GORI	Acque di 1°e 2° pioggia	
7 (C1)	Stabilimento area Est - area Ovest e Centrale	38.200 + 224.900	Corpo idrico superficiale – Collettore ASI	Acque di 2° pioggia	
DATI SCARICO FINALE		-		-	-

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI	NO ✕
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI	NO ✕
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 – NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE / FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico ¹⁷	destra ☐	sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹⁸ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	destra ☐	sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	GORI S.p.A.

D.4. Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'attività dello stabilimento di Pomigliano D'Arco si esplica su un ciclo continuo di 24 ore per sei giorni a settimana (ad esclusione della domenica).

Tutte le attività produttive vengono realizzate internamente ai capannoni industriali. Eventuali sorgenti sonore esterne ai capannoni sono dovute a movimentazioni interne al sito o sono costituite da impianti di servizio quali:

- Impianto di depurazione reflui
- impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera;
- impianti per il condizionamento dei locali (UTA);
- torri evaporative nell'area servizi generali.

Per la valutazione dell'inquinamento acustico ambientale prodotto dallo stabilimento, si è fatto riferimento al "Piano di Zonizzazione Acustica" redatto dal Comune di Pomigliano d'Arco, dal quale si evince che l'area in cui insiste lo stabilimento è considerata area esclusivamente industriale e pertanto la classe di destinazione d'uso del sito in esame è la classe VI., ai sensi della Tabella A allegata al D.P.C.M. 14 novembre 1997.

CLASSE I - aree particolarmente protette: rientrano in questa classe le aree nelle quali la quiete rappresenta un elemento di base per la loro utilizzazione: aree ospedaliere, scolastiche, aree destinate al riposo ed allo svago, aree residenziali rurali, aree di particolare interesse urbanistico, parchi pubblici, ecc.
CLASSE II - aree destinate ad uso prevalentemente residenziale: rientrano in questa classe le aree urbane interessate prevalentemente da traffico veicolare locale, con bassa densità di popolazione, con limitata presenza di attività commerciali ed assenza di attività industriali e artigianali.
CLASSE III - aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione, con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici.
CLASSE IV - aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.
CLASSE V - aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.
CLASSE VI - aree esclusivamente industriali: rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi.

Alcune aree circostanti, considerata la presenza di insediamenti umani, ricadono, invece, in classe II (aree prevalentemente residenziali) ed in classe IV (Aree ad intensa attività umana), secondo quanto previsto dalla Tabella A in allegato al D.P.C.M. 14 novembre 1997.

In virtù di tale classificazione, i valori limite di emissione di Leq, espressi in dB(A), relativamente alla classe VI, sono di 65 dB(A) sia per il tempo di riferimento diurno che per il tempo di riferimento notturno, come previsto dalla Tabella B in allegato al D.P.C.M. 14/11/97.

Mentre i valori limite assoluti di immissione, definiti in Tabella allegata al suddetto decreto, per le aree di classe II e IV, sono rispettivamente di 55 e 65 dB(A) per il tempo di riferimento diurno e di 45 e 55 dB(A) per il tempo di riferimento notturno.

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06:00 – 22:00)	Notturno (22:00 – 06:00)
I – aree particolarmente protette	45 dB(A)	35 dB(A)
II – aree prevalentemente residenziali	50 dB(A)	40 dB(A)
III – aree di tipo misto	55 dB(A)	45 dB(A)
IV – aree di intensa attività umana	60 dB(A)	50 dB(A)
V- aree prevalentemente industriali	65 dB(A)	55 dB(A)

VI – aree esclusivamente industriali	65 dB(A)	65 dB(A)
--------------------------------------	----------	----------

Tabella - Valori limite assoluti di emissione - Leq in dB(A)

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (06:00 – 22:00)	Notturmo (22:00 – 06:00)
I – aree particolarmente protette	50 dB(A)	40 dB(A)
II – aree prevalentemente residenziali	55 dB(A)	45 dB(A)
III – aree di tipo misto	60 dB(A)	50 dB(A)
IV – aree di intensa attività umana	65 dB(A)	55 dB(A)
V- aree prevalentemente industriali	70 dB(A)	60 dB(A)
VI – aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	70 dB(A)

Tabella - Valori limite assoluti di immissione - Leq in dB(A)

Annualmente viene effettuata la valutazione di impatto acustico dello Stabilimento. Nell'anno 2015, è stata verificata la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limite stabiliti, mediante monitoraggi di postazioni perimetrali allo stabilimento e aventi come risultato il rispetto dei valori limite di emissione sonora per aree prevalentemente industriali previsti alla tabella B in allegato al D.P.C.M. 14/11/97, in quanto i livelli di emissione sonora risultano inferiori al valore limite di 65 dB(A) sia per la fascia diurna che per la fascia notturna.

Valori di emissione sonora riscontrati Leq,A dB (A)				
ID Postazione	Fascio oraria Diurna	Valore limite	Fascio oraria Notturna	Valore limite
1	52,0	65	48,9	65
2	52,3		48,8	
3	54,9		47,7	
4	57,2		56,3	
5	63,5		60,8	
6	54,0		54,5	
7	52,8		52,9	
8	63,3		62,5	
9	53,7		51,3	
10	50,6		48,3	
11	51,9		45,8	
12	47,5		41,8	
13	50,1		44,0	
14	50,7		44,2	

Tabella: Valori di emissione acustica – stato attuale – Campagna fonometrica anno 2015

Valori assoluti di immissione sonora riscontrati Leq,A dB (A)				
ID Postazione	Fascio oraria Diurna	Valore limite	Fascio oraria Notturna	Valore limite
A	48,5	55	41,0	45
B	48,6		42,5	
C	46,8	65	43,1	55
D	47,7		44,8	

Tabella: Valori assoluti di immissione acustica – stato attuale – Campagna fonometrica anno 2015

Livelli di rumore residuo Leq,A dB (A)		
ID Postazione	Fascio oraria Diurna	Fascio oraria Notturna
A	47,3	40,5

B	48,1	42,3
C	46,5	42,5
D	46,0	43,6

Tabella: Livelli di rumore residuo – stato attuale – Campagna fonometrica anno 2015

Valori differenziali di immissione acustica $L_{eq,A}$ dB (A) – FASCIA ORARIA DIURNA				
ID Postazione	Livello rumore ambientale	Livello rumore residuo	Livello rumore differenziale	Valore limite differenziale diurno
A	48,5	47,3	1,2	5
B	48,6	48,1	0,5	
C	46,8	46,5	0,3	
D	47,7	46,0	1,7	

Tabella 6: Valori differenziali di immissione (diurno) – stato attuale – Campagna fonometrica anno 2015

Valori differenziali di immissione acustica $L_{eq,A}$ dB (A) – FASCIA ORARIA NOTTURNA				
ID Postazione	Livello rumore ambientale	Livello rumore residuo	Livello rumore differenziale	Valore limite differenziale diurno
A	41,0	40,5	0,5	3
B	42,5	42,3	0,2	
C	43,1	42,5	0,6	
D	44,8	43,6	1,2	

Tabella 7: Valori differenziali di immissione (notturno) – stato attuale – Campagna fonometrica anno 2015

In relazione agli interventi di modifica è stata realizzata una previsionale di impatto acustico.

La valutazione del clima acustico di progetto è stata effettuata utilizzando un programma di calcolo, il quale permette di valutare la propagazione del rumore tenendo conto della morfologia del territorio, in accordo con decine di standard nazionali deliberati per il calcolo delle sorgenti di rumore e, basandosi sul metodo del Ray Tracing, in grado di definire la propagazione del rumore sia su grandi aree, fornendone la mappatura, sia per singoli punti fornendo i livelli globali e la loro scomposizione direzionale.

Valori di emissione sonora previsti $L_{eq,A}$ dB (A)				
ID Postazione	Fascio oraria Diurna	Valore limite	Fascio oraria Notturna	Valore limite
1	52,0	65	49,0	65
2	60,6		58,5	
3	59,8		55,5	
4	57,2		56,3	
5	63,5		60,8	
6	54,0		54,6	
7	52,8		52,9	
8	63,3		62,5	
9	53,7		51,3	
10	50,6		48,3	
11	51,9		45,8	
12	47,5		41,8	
13	50,1		44,0	
14	50,7		44,2	

Tabella: Valori di emissione acustica previsionali – stato di progetto

Valori assoluti di immissione sonora previsti $L_{eq,A}$ dB (A)				
ID Postazione	Fascio oraria Diurna	Valore limite	Fascio oraria Notturna	Valore limite
A	48,5	55	41,0	45
B	48,6		42,5	
C	46,8	65	43,1	55
D	47,7		44,8	

Tabella: Valori assoluti di immissione acustica previsionali – stato di progetto

Livelli di rumore residuo $L_{eq,A}$ dB (A)		
ID Postazione	Fascio oraria Diurna	Fascio oraria Notturna
A	47,3	40,5
B	48,1	42,3
C	46,5	42,5
D	46,0	43,6

Tabella: Livelli di rumore residuo – stato di progetto

Valori differenziali di immissione acustica previsti $L_{eq,A}$ dB (A) – FASCIA ORARIA DIURNA				
ID Postazione	Livello rumore ambientale previsionale	Livello rumore residuo	Livello rumore differenziale	Valore limite differenziale diurno
A	48,5	47,3	1,2	5
B	48,6	48,1	0,5	
C	46,8	46,5	0,3	
D	47,7	46,0	1,7	

Tabella 11: Valori differenziali di immissione previsti (diurno) – stato di progetto

Valori differenziali di immissione acustica $L_{eq,A}$ dB (A) – FASCIA ORARIA NOTTURNA				
ID Postazione	Livello rumore ambientale previsionale	Livello rumore residuo	Livello rumore differenziale	Valore limite differenziale diurno
A	41,0	40,5	0,5	3
B	42,5	42,3	0,2	
C	43,1	42,5	0,6	
D	44,8	43,6	1,2	

Tabella 12: Valori differenziali di immissione previsti (notturno) – stato di progetto

SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI ☒	NO
	Se sì		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	A	B ☒ ENTRAMBE

N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI ☒	NO
	Se si:		
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI ☒	NO
	Se si:		
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti ☒	non rispetto dei limiti
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI	NO
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI	NO
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI	NO
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI ☒	NO
N10a	Se si	Si allega "Determinazione del livello di inquinamento acustico e Valutazione previsionale di Impatto Acustico"	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI ☒	NO
N11a	Se si	Si allega la relazione tecnica: "Determinazione dei livelli di emissione sonora prodotti dallo Stabilimento ai sensi della Legge 447/95".	
N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche		
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	Classe VI: zona esclusivamente industriale	
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)		

D.5. Produzione di Rifiuti

D.5.1. Produzione e gestione rifiuti

L'impianto produce rifiuti sia liquidi che solidi costituiti prevalentemente da rifiuti in materiale composito derivanti dalle attività della clean room, sigillanti e vernici di scarto derivanti dalle attività di verniciatura e assemblaggio e sfridi di alluminio derivanti dalle attività di lavorazioni meccaniche. L'intervento di modifica non introduce rifiuti aventi

caratteristiche diverse da quelli normalmente prodotti dalle attività dello Stabilimento. L'unico rifiuto che verrà introdotto a seguito della realizzazione del nuovo impianto di trattamento acque reflue è quello costituito da oli e concentrati prodotti dai processi di separazione identificato con codice CER 190207*.

Le caratteristiche e le modalità di deposito dei rifiuti prodotti dallo Stabilimento sono dettagliate nella scheda I della domanda di autorizzazione integrata ambientale e relativi allegati.

Il deposito temporaneo viene effettuato per categorie omogenee di rifiuto e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Le operazioni di smaltimento dei rifiuti prodotti dallo stabilimento avvengono nel rispetto del criterio temporale, previsto dal punto 2 della lettera bb al comma 1 dell'art. 183, e cioè con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito.

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, elastomeri)	28,5		7 – 11 – 21	04.02.09	Non pericoloso	Solido non polverulento	D15 - R13	-
Acido Solforico e Acido Solforoso	2,76		16 - 21	06.01.01*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Idrossido di ammonio	0,09		14 - 16	06.02.03*	Pericoloso	Liquido	D15	H8
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016		19	06.05.02*	Pericoloso	Liquido	D1-D15	-
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06.05.02	Non prodotto nel 2016		19	06.05.03	Non pericoloso	Liquido	D1-D15	-
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti (carboni attivi)	24,3		22	07.01.10*	Speciale pericoloso	Solido	D9	H4-H5
Rifiuti plastici	14,8		4 – 7 – 9 – 11 – 16 - 21	07.02.13	Non pericoloso	Solido non polverulento	D15 – R13	-
Pitture e vernici di scarto	7,4		6 – 19 – 21	08.01.11*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15 – D9	H3B – H5 – H14

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Residui di vernici o di sverniciatori	6,9		3 – 6 – 7 - 19	08.01.21*	Pericoloso	Solido non polverulento	D9 - D15	H3B – H5 – H14
Scarti d'inchiostro contenenti sostanze pericolose	0,02		14 – 16 - 21	08.03.12*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Toner	1,4		17	08.03.18	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13 - D15	-
Adesivi e sigillanti di scarto	12,3		5 – 6 - 7 – 11 – 16 – 19 - 21	08.04.09*	Pericoloso	Solido non polverulento	D9 - D15	H3B – H5 – H14
Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	0,4		15	09.01.07	Non pericoloso	Solido	D15	-
Acidi di decapaggio	2,6		2 – 16	11.01.05*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Acidi non specificati altrimenti	1,9		2 – 16	11.01.06*	Pericoloso	Liquidi	D15	-
Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016		2	11.01.11*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Soluzioni acquose di lavaggio diverse da quelle di cui alla voce 11.01.11	74,2		2 – 16	11.01.12	Non pericoloso	Liquido	D15	-
Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016		2 – 16	11.01.13*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016		2 – 16	11.01.98*	Pericoloso	Liquido	D15	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Non prodotto nel 2016		4 – 7 – 9	12.01.01	Non Pericoloso	Solido polverulento	R13	-
Limatura scaglie e polveri di metalli non ferrosi	4,0		4 – 7 – 9	12.01.03	Non pericoloso	Solido polverulento	R13	-
Limatura e trucioli di materiale plastico	3,2		22	12.01.05	Non pericoloso	Solido polverulento	D9 – D15	-
Cere e grassi esauriti	0,04		7 – 16 – 21	12.01.12*	Pericoloso	Solido	D15	-
Residui di Materiale di sabbiatura diverso da quello di cui alla voce 120116	Non prodotto nel 2016		19	12.01.17	Non Pericoloso	Polvere	D15	-
Soluzioni acquose di lavaggio	73,0		19	12.03.01*	Pericoloso	Liquido	D15	H5
Oli sintetici per circuiti idraulici	Non prodotto nel 2016		19	13.01.11*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,8		16 – 19	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	R13	H14
Oli sintetici isolanti e termoconduttori	0,7		7 – 19 - 21	13.03.08*	Pericoloso	Liquido	D15	H5
Altre emulsioni	11,3		19	13.08.02*	Pericoloso	Liquido	R9-R13	H5 – H14
Altri solventi e miscele di solventi non alogenati	Non prodotto nel 2016		3 – 6 – 10 – 21	14.06.03*	Pericoloso	Liquido	D9	H3A – H4 - H5 – H14
Imballaggi in carta e cartone	56,2		17	15.01.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Imballaggi in plastica	28,8		17	15.01.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Imballaggi in legno	116,9		17	15.01.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Imballaggi in materiali misti	375,4		17	15.01.06	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	12,0		2 – 3 – 5 – 6 – 7 – 10 – 11 – 14 – 16 – 19 – 20	15.01.10*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15 – R4	H3B - H5 – H7 – H14
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti	Non prodotto nel 2016		16	15.01.11*	Pericoloso	Solido	D9-D15	-
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	21,0		2 – 3 – 5 – 6 – 7 – 10 – 11 – 14 – 16 – 19	15.02.02*	Pericoloso	Solido non polverulento	D9 – D15	H5
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	4,7		17 - 19	15.02.03	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Pneumatici fuori uso	Non prodotto nel 2016		13 – 19	16.01.03	Non pericoloso	Solido	R13-D15	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Veicoli fuori uso	Non prodotto nel 2016		13 – 19	16.01.04*	Pericoloso	Solido	R13-D15	-
Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	Non prodotto nel 2016		13 – 19	16.01.06	Non pericoloso	Solido	R13-D15	-
Metalli ferrosi	Non prodotto nel 2016		4 – 7 – 9 – 13	16.01.17	Non Pericoloso	Solido	R4-D15	-
Metalli non ferrosi	Non prodotto nel 2016		4 – 7 – 9 – 13	16.01.18	Non Pericoloso	Solido	R4-R13	-
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	Non prodotto nel 2016		17	16.02.13*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	-
Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Non prodotto nel 2016		17	16.02.14	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	4,3		7 – 16 – 21	16.03.03*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	1,6		7 – 16 – 21	16.03.05*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	H3B – H5 – H7 – H14
Gas in contenitori a pressione	0,3		17	16.05.04*	Pericoloso	Solido	D15	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Gas in contenitori a pressione diversi da quelli di cui alla 16.05.04	Non prodotto nel 2016		19	16.05.05	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze chimiche pericolose	0,3		16	16.05.06*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16.05.06 16.05.07 16.05.08	Non prodotto nel 2016		16	16.05.09	Non pericoloso	Liquido	D15	-
Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016		2 - 16	16.10.01*	Pericoloso	Liquido	D15	H4 - H5
Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001	29,8		2 – 16 – 17 – 19	16.10.02	Non pericoloso	Liquido	D15	-
Concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose	38,9		20	16.10.03*	Pericoloso	Liquido	D8 -D9 -D15	-
Concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03	Non prodotto nel 2016		20	16.10.04	Non pericoloso	Liquido	D8-D9-D15	-
Legno	149,0		13 – 19	17.02.01	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Vetro	2,5		19	17.02.02	Non pericoloso	Solido	R13	-
Plastica	1,0		13 – 17 – 19	17.02.03	Non Pericoloso	Solido non polverulento	R13	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17.03.01	2,4		19	17.03.02	Non pericoloso	Solido	D15	-
Alluminio	30,8		13 – 19	17.04.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Ferro e acciaio	323,0		13 – 19	17.04.05	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Metalli misti	Non prodotto nel 2016		13	17.04.07	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2,0		13 - 19	17.06.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	H4 - H5
Altri materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	8,3		13 – 17 - 19	17.06.04	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016		13	17.09.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	D15	H4 - H5
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	4,7		19	17.09.04	Non Pericoloso	Solido	R13	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	0,08		18	18.01.03*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	H9
Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08	Non prodotto nel 2016		18	18.01.09	Non pericoloso	Solido	D10-D15	-
Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	Non prodotto nel 2016		19	19.08.09	Non pericoloso	Liquido	D1-D15	-
Vetro	4,8		17	20.01.02	Non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Tubi fluorescenti contenenti mercurio	1,4		19	20.01.21*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	H5
Batterie ed accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie ed accumulatori non suddivisi, contenenti tali batterie	Non prodotto nel 2016		17	20.01.33*	Non Pericoloso	Solido	D15	-
Residui della pulizia stradale	29,6		19	20.03.03	Non pericoloso	Solido	R13	-
Fanghi delle fosse settiche	77,2		19	20.03.04	Non pericoloso	Fango palabile	D15	-
Rifiuti della pulizia delle fognature	Non prodotto nel 2016		19	20.03.06	Non pericoloso	Fango palabile	D1-D15	-
Rifiuti ingombranti	18,3		17 – 19	20.03.07	Non pericoloso	Solido	R13	-

Nella tabella seguente si riporta l'incremento dei quantitativi di rifiuti pericolosi a seguito dell'introduzione delle modifiche

L'incremento della produzione dei rifiuti è dovuto all'introduzione della cabina di carteggiatura, all'ampliamento della cabina di verniciatura al Fabbricato 36 e all'introduzione dell'impianto di concentrazione sottovuoto delle acque di verniciatura e di applicazione del distaccante Marbocote ed è stimato considerando:

- Per i residui di vernice un incremento pari a 1/8 (12.5%) del totale dei rifiuti prodotti;
- Per i carboni attivi un incremento (Vedi Piano Gestione Solventi);
- Un incremento del 5% per gli altri rifiuti prodotti (stracci, materiale assorbente, ecc.);
- Per il concentrato prodotto dall'impianto di concentrazione la produzione di rifiuto è stimata in base a quanto riportato nei dati di progetto.

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto con riferimento alla modifica sostanziale								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ⁵	Codice CER ⁶	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁷	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Residui di vernici o di sverniciatori	0,89	-	3 – 6 – 7- 19	08.01.21*	Speciale pericoloso	Liquido	D15	H3B – H5 – H14
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,61	-	6 – 19 -21	08.01.11*	Speciale pericoloso	Liquido	D15	H3B – H5 – H14
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze	1,7	-	2 – 3 – 5 – 6 – 7 – 10 – 11 – 14 – 16 – 19	15.02.02*	Pericoloso	Solido non polverulento	D8 – D9 – D15 – R4 – R5 – R13	H5

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto con riferimento alla modifica sostanziale

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ⁵	Codice CER ⁶	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁷	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
pericolose (Filtri esausti di cabina)								
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti (carboni attivi)	Vedi Piano Gestione Solventi	-	22	07.01.10*	Pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose	-	1100	20 (Evapoconcentratore)	16.10.03*	Pericoloso	Liquido	D15	-
Concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 161003	-	200	20 (Evapoconcentratore)	16.10.04	Non Pericoloso	Liquido	D15	-

Il deposito temporaneo viene effettuato per categorie omogenee di rifiuto e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Le operazioni di smaltimento dei rifiuti prodotti dallo stabilimento avvengono nel rispetto del criterio temporale, previsto dal punto 2 della lettera bb al comma 1 dell'art. 183, e cioè con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito.

Lo stabilimento è attualmente servito da un deposito temporaneo di circa 7.000 mq e da punti di raccolta dei rifiuti nelle immediate vicinanze degli impianti produttivi.

Presso tale area si effettuano le operazioni di deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prodotti nello stabilimento e conseguentemente vengono effettuate tutte le operazioni logistiche correlate: trasferimento e raccolta dei rifiuti, stoccaggio dei rifiuti nei siti stabiliti (separati per tipologie differenti), movimentazione interna, condizionamento dei rifiuti, al fine delle operazioni di trasporto e smaltimento finale, trasferimento e carico dei rifiuti sui vettori di trasporto (mezzi cassonati/cisterne) per l'avvio alle successive operazioni di recupero/smaltimento presso impianti dedicati. Le aree dedicate al deposito temporaneo dei rifiuti, individuate con numerazione progressiva, sono discretizzate in tal modo:

- Area, indicata in planimetria con 1, adibita allo smistamento dei grossi imballaggi. L'area ha dimensioni di circa 540 mq ed è dotata di pavimentazione impermeabile.
- Box, indicato in planimetria con 2, realizzato in cemento armato, ha dimensioni circa 20 x 15 m, ed è dotato di setti, anch'essi in cemento armato e di pavimentazione impermeabile. Tale box è adibito al deposito temporaneo di rifiuti derivanti dalle lavorazioni meccaniche e da attività di manutenzione imballati in big bags o depositati in cumuli.
- Box, indicato in planimetria con 3, realizzato in cemento armato, ha dimensioni circa 20 x 15 m, ed è dotato di setti, anch'essi in cemento armato e di pavimentazione impermeabile. Tale box è adibito al deposito temporaneo di apparecchiature fuori uso, rifiuti derivanti dalle lavorazioni meccaniche depositati in cumuli o all'interno di cassoni metallici.
- Box, indicato in planimetria con 4, realizzato in cemento armato, ha dimensioni circa 22 x 26 m, ed è dotato di pavimentazione impermeabile. All'interno del box è presente una compattatrice per operare la riduzione in volume dei rifiuti in carta e cartone ed un cassone metallico per la raccolta del vetro, entrambi opportunamente etichettati. Tale box è adibito al deposito temporaneo dei rifiuti in carta e cartone e imballaggi delle diverse tipologie.
- Box, indicato in planimetria con 5, realizzato in cemento armato, ha dimensioni circa 17 x 4,5 m, ed è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici. Tale box è adibito al deposito temporaneo dei rifiuti da materiali compositi e carboni attivi esauriti.
- Box, indicato in planimetria con 6, realizzato in cemento armato, ha dimensioni circa 9 x 4,5 m, ed è dotato di copertura per la protezione dagli agenti atmosferici. Tale box è adibito al deposito temporaneo dei pneumatici fuori uso e delle diverse tipologie di batterie.
- Area coperta da tettoia, indicata in planimetria con 7, adibita, per gran parte, al deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi che vengono imballati, etichettati e sistemati all'interno di scomparti individuati in maniera univoca da setti fissi e mobili. L'area misura circa 130 mq, è dotata di copertura in lamiera per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di griglia di raccolta di eventuali sversamenti accidentali. La griglia, che serve tutta

l'area coperta, corre parallelamente agli scomparti e conduce ad una vasca di raccolta. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento dei liquidi verso la griglia di raccolta.

- Area, indicata in planimetria con 8, dotata di pavimentazione impermeabile, adibita allo stoccaggio del legno (CER 150103).
- Area, indicata in planimetria con 9, adibita allo stoccaggio degli imballaggi contaminati da sostanze pericolose e contenuti in big bags, di dimensioni circa 4,5 x 20 m, e dotata di pavimentazione impermeabile.
- Area coperta da tettoia, indicata in planimetria con 10, dotata di scomparti individuati in maniera univoca da setti fissi e mobili. Tale area è adibita al deposito temporaneo dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi che vengono imballati, etichettati e sistemati principalmente in big bags. L'area misura circa 80 mq, è dotata di copertura in lamiera per la protezione dagli agenti atmosferici, di pavimentazione impermeabile e di griglia di raccolta di eventuali sversamenti accidentali. La griglia, che serve tutta l'area coperta, corre parallelamente agli scomparti e conduce ad una vasca di raccolta. La pendenza della pavimentazione è tale da garantire il naturale convogliamento dei liquidi verso la griglia di raccolta.
- Vasca interrata di raccolta di eventuali sversamenti accidentali (CER 120301*), indicata in planimetria con 11, della capienza di circa 54 mc. La vasca è sottoposta a controllo con cadenza settimanale e, all'occorrenza (quando piena al 90%), svuotata attraverso spurgo. Tale vasca verrà dismessa al termine degli interventi di adeguamento del deposito temporaneo dei rifiuti relativi al convogliamento e separazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento della superficie scolante dell'area rifiuti.
- Attualmente la pavimentazione delle singole aree è tale da assicurare una pendenza opportuna al fine di convogliare le acque meteoriche verso i pozzetti di raccolta ed evitare ristagni.
- I punti di deposito temporaneo sono dotati di opportuna segnaletica indicante il codice CER e la pericolosità del rifiuto depositato all'interno dei singoli scomparti.
- L'area è provvista di n. 2 cancelli al fine di impedire l'accesso al personale non autorizzato, di opportuna segnaletica indicante le modalità di deposito e le precauzioni da osservare all'interno della zona in oggetto e di bilancia per la pesa dei rifiuti prima che gli stessi vengano inviati allo smaltimento.
- Per quanto riguarda i rifiuti prodotti di azienda, si riportano di seguito le informazioni relative alla descrizione del rifiuto prodotto dei relativi quantitativi annui e il riferimento dell'impianto o fase di provenienza in base al diagramma di flusso delle attività, la classificazione del rifiuto ed il relativo codice CER, infine lo stato fisico e la sua destinazione.

Nella tabella seguente si riportano le indicazioni relative alle zone di deposito ove verranno stoccati i rifiuti prodotti a seguito dell'introduzione delle modifiche.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁸
	Pericolosi t/anno	Non pericolosi t/anno						
Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, elastomeri)	-	28,5	Cassone	5	10	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	04.02.09
Acido solforico e Acido solforoso	-	2,76	Idoneo contenitore in plastica	7c	5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	06.01.01*
Idrossido di ammonio	0,09	-	Fusti originari	7g	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	06.02.03*
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 060502	-	Non prodotto nel 2016	Idoneo contenitore in plastica	10i	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	06.05.03
Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	24,3	-	Big-bag	5	20	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	07.01.10*
Rifiuti plastici	-	14,8	Cassone metallico con coperchio	11	50	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	07.02.13
Pitture e vernici di scarto	7,4	-	Contenitori originari Depositi su pallets	7a	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	08.01.11*
Residui di vernici o di sverniciatori	6,9	-	Fusti metallici con tappo a vite	7a	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	08.01.21*
Scarti d'inchiostro contenenti sostanze pericolose	0,02	-	Idoneo contenitore in plastica	7a	0,5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	08.03.12*

Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	-	1,4	Big-bags	10h	4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	08.03.18
---	---	-----	----------	-----	---	--	-------------	----------

Sezione I.2. – 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 ⁸
	Pericolosi t/anno	Non pericolosi t/anno						
Adesivi e sigillanti di scarto	12,3	-	Big-bag	7a	8	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	08.04.09*
Limatura e trucioli di materiale ferroso	-	Non prodotto nel 2016	Big-bag	2f	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	12.01.01
Limatura e trucioli di materiale non ferrosi	-	4,0	Cassone metallico con coperchio posto in box di cemento armato	3e	10	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	12.01.03
Limatura e trucioli di materiale composito	-	3,2	Big-bags	7f	4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	12.01.05
Cere e grassi esauriti	0,04	-	Idoneo contenitore in plastica	7e	0.5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	12.01.12*
Materiale abrasivo di scarto diverso da quello di cui alla voce 120116	-	Non prodotto nel 2016	Idoneo contenitore in plastica	10d	0.5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	12.01.17
Soluzioni acquose di lavaggio	73,0	-	Cisternette da 1 mc	7e	4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	12.03.01*
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,8	-	Fusti metallici con tappo a vite / Cisternette in materiale combinato	7e	0,4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	13.02.08*

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁸
	Pericolosi t/anno	Non pericolosi t/anno						
Oli sintetici e termoconduttori	0,70	-	Fusti metallici con tappo a vite	7e	0,4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	13.03.08*
Altre emulsioni	11,3	-	Cisternette in materiale combinato	7d	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	13.08.02*
Altri solventi e miscele di solventi	Non prodotto nel 2016	-	Fusti metallici con tappo a vite	7a	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero/smaltimento	14.06.03*
Imballaggi in carta e cartone	-	56,2	Compattatore	4	20	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	15.01.01
Imballaggi in plastica	-	28,8	Deposto su platea in battuto di cemento armato, in cumuli – Big bags	1 e 4	100	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	15.01.02
Imballaggi in legno	-	116,9	Cassoni metallici	8	50	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	15.01.03
Imballaggi in materiali misti	-	375,4	Cassoni metallici	4	50	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	15.01.06
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	12,0	-	Big-bag Fusti metallici o plastica	7a – 9	4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	15.01.10*
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	21,0	-	Big-bags	7b	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	15.02.02*

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁸
	Pericolosi t/anno	Non pericolosi t/anno						
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	-	4,7	Big-bags	7b	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	15.02.03
Pneumatici fuori uso	-	Non Prodotto nel 2016	Su Pallet	6c	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.01.03
Metalli ferrosi	-	Non prodotto nel 2016	Big-bag	3c	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.01.17
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160212	12,6	-	n.d.	3b	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.02.13*
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 160209 e 160213	-	Rifiuto non prodotto nel 2016	n.d.	3d	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.02.14
Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	4,3	-	Contenitori originali / Fusti metallici con tappo a vite	7c	0,4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.03.03*
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	1,6	-	Contenitori originali / Fusti metallici con tappo a vite	7c	0,4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.03.05*
Gas in contenitori a pressione	0,3	-	Fustino	10g	0,5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.05.04*
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose	0,3	-	Contenitori in PVC muniti di coperchio	7c	0,4	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.05.06*

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁸
	Pericolosi t/anno	Non pericolosi t/anno						
Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alla voci 160506, 160507, 160508	-	Rifiuto non prodotto nel 2016	Contenitori in PVC muniti di coperchio	7a	0,5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	16.05.09
Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	-	29,8	Direttamente dalla vasca di raccolta	11	n.d.	Avviato a smaltimento al momento della produzione	Smaltimento	16.10.02
Concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose	38,9	-	Direttamente dalla vasca di raccolta	n.d.	n.d.	Avviato a smaltimento al momento della produzione	Smaltimento	16.10.03*
Legno	-	149,0	Cassoni metallici	8	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	17.02.01
Plastica	-	1	Cassoni metallici	2e	n.d.	Avviato a smaltimento al momento della produzione	Recupero	17.02.03
Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	-	2,4	Contenitori metallici	2g	0,5	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	17.03.02
Alluminio	-	30,8	Deposto in box in battuto di cemento armato	3g	50	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	17.04.02
Ferro e acciaio	-	323,0	Deposto in box in battuto di cemento armato	2d	50	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	17.04.05
Metalli misti	-	Rifiuto non prodotto nel 2016	Deposto in box in battuto di cemento armato	3f	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	17.04.07
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2,0	-	Big-bags	7b	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	17.06.03*
Altri materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	-	8,3	Big-bags	2c	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	17.06.04

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁸
	Pericolosi t/anno	Non pericolosi t/anno						
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione contenenti sostanze pericolose	Rifiuto non prodotto nel 2016	-	Big-bags	10f	n.d.	Avviato a smaltimento al momento della produzione	Smaltimento	17.09.03*
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	-	4,7	Cassoni metallici	2b	10	Avviato a smaltimento al momento della produzione	Smaltimento	17.09.04
Vetro	-	4,8	Cassone metallico	4	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	20.01.02
Tubi fluorescenti contenenti mercurio	1,4	-	Cassa a tenuta	7h	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	20.01.21*
Residui della pulizia stradale	-	29,6	Cassone	10a	2	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	20.03.03
Rifiuti della pulizia delle fognature	-	Rifiuto non prodotto nel 2016	Cassone a tenuta	10b	1	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Smaltimento	20.03.06
Rifiuti ingombranti	-	18,3	n.d.	2a	n.d.	Avviato a smaltimento almeno ogni tre mesi	Recupero	20.03.07

D.6. Rischi di incidente rilevante

Il complesso IPPC non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti, né per quanto riguarda il campo di applicazione dell'art. 6 né dell'art. 8 del D.Lgs. 334/99, per cui non è soggetto alla presentazione di notifica e rapporto di sicurezza.

D.7. Gestione solventi

Le lavorazioni svolte nello stabilimento che attualmente comportano l'impiego di prodotti contenenti Sostanze Organiche Volatili riguardano esclusivamente le attività di rivestimento (verniciatura, masticiatura e mascheratura), rientranti al punto 2.c parte II allegato III parte V D.Lgs. 152/06 quali attività di rivestimento con consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno.

Le attività che prevedono l'utilizzo di prodotti e sostanze con contenuto in solventi sono principalmente:

- Pulizia superfici e attrezzature;
- Verniciatura;
- Applicazione sigillanti;
- Applicazione protettivi.

Il piano di controllo e monitoraggio predisposto dall'azienda si articola su due principali linee di intervento:

1. Misurazioni attraverso indagini analitiche;
2. Elaborazione di un programma di manutenzione ordinaria degli impianti e di reperimento dati.

L'attività legata alle indagini analitiche da effettuare nello stabilimento per il monitoraggio delle emissioni di COV prevede che tutti i camini che danno luogo ad emissioni convogliate di COV verranno monitorati con frequenza semestrale. Ai sensi del par. 3.2 della parte I Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/06 non si ravvisa la necessità dell'installazione di sistemi di monitoraggio in continuo in quanto non si superano, in nessun caso, le soglie di 10 kg/h di COV.

Il monitoraggio verrà effettuato nelle condizioni di esercizio più gravose e prevedrà, per ogni camino, la determinazione del COT da effettuarsi con metodo UNI EN 12619:2013.

La gestione dei sistemi di abbattimento avviene attraverso il "Registro degli Impianti".

Ogni impianto, a cui è asservito un camino con un sistema di abbattimento, è dotato di un registro nel quale vengono inserite le seguenti informazioni:

- N° dei camini asserviti;
- Orario di accensione e spegnimento dell'impianto;
- Data e tipologia degli interventi manutentivi;
- Data della sostituzione dei filtri a carboni attivi.

La manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti, invece, è gestita dall'ente Manutenzione di stabilimento in accordo ai "Libretti di uso e manutenzione" rilasciato dalle ditte costruttrici degli impianti.

Gli interventi vengono segnalati sul "Registro degli Impianti" e le schede di intervento sono conservate presso l'archivio della società che si occupa delle attività manutentive dello stabilimento.

E. QUADRO INTEGRATO

E.1. Applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili

BAT è l'acronimo di Best Available Techniques, ovvero le migliori tecniche disponibili. Secondo la definizione della Comunità Europea, la BAT è la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinare tecniche a costruire la base dei valori limite di emissione intesi a evitare, oppure, ove ciò non sia possibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Per Tecniche si intendono sia le modalità di progettazione che di esercizio e chiusura dell'impianto. Disponibili: qualifica le tecniche sviluppate su scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economiche e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi ed i vantaggi indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte nello Stato Membro, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli. Migliori: qualifica le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso. Dalla definizione si evince come nella valutazione delle varie tecniche, al fine di individuare le BAT, si debba tenere in considerazione la sostenibilità, sia da un punto di vista tecnico che economico, delle stesse.

Le BAT sono contenute all'interno di Documenti di Riferimento approvati a livello comunitario e definiti quali BREFs. Le BREFs (Best Available Techniques Reference Document) sono disponibili al seguente indirizzo internet della Comunità Europea: <http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference>.

L'attività svolta nello stabilimento di Pomigliano D'Arco è classificata ai sensi del D. lgs. 152/06 e s.m.i. quale attività IPPC 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 m³).

Pertanto la BRef di riferimento per l'attività principale è la seguente:

- BREF (08.2006) Surface Treatment of Metals and Plastics: relativamente alla l'attività AIA 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 m³".

Per quanto concerne le attività connesse alla attività IPPC trovano applicazione le seguenti BRef:

- BREF (02.2003) Common Waste Water and Waste Gas Treatment: relativamente ai processi di depurazione degli scarichi industriali e agli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.
- BREF (08.2007) Surface Treatment Using Organic Solvents: relativamente ai processi di verniciatura di parti di aeromobile.

In via generale in ambito AIA per quanto riguarda le attività di monitoraggio e controllo degli impatti ambientali si applica la BRef:

- BREF (07.2003) General Principles of Monitoring: relativamente alle attività di controllo e monitoraggio delle emissioni.

In merito alle BAT sul monitoraggio le stesse sono integralmente applicate all'interno del piano di Monitoraggio e Controllo delle Emissioni approvato in ambito AIA.

Il D.Lgs. 46/2011 chiarisce che le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle MTD emanate ai sensi del D.Lgs. 372/99 o del D.Lgs. 59/2005 non costituiscono più un riferimento normativo. Tali documenti potranno essere considerati quali utili riferimenti tecnici per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dalle BREF.

Non verrà quindi utilizzato come riferimento il D.M. 01/10/2008 “Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59” e nei D.M. 31/01/2005 e D. M. 29/01/2007.

BREF (08.2006) Surface Treatment of Metals and Plastics

Tabella 12 – BREF (08.2006) Surface Treatment of Metals and Plastics

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1 GENERIC BAT			
5.1.1 Management techniques 5.1.1.1 Environmental management 5.1.1.2 Housekeeping and maintenance 5.1.1.3 Minimising the effects of reworking 5.1.1.4 Benchmarking the installation 5.1.1.5 Process line optimisation and control	1. Implementare sistemi di gestione ambientale 2. Piani di monitoraggio e miglioramento. 3. Piani di formazione ed addestramento degli operatori. 4. Ridurre al minimo la rilavorazione, cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione; 5. Benchmarks o valori di riferimento per monitorare le performance degli impianti. 6. Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso.	APPLICATA È implementato un sistema di gestione ambientale all'interno della organizzazione non ancora certificato secondo la norma UNI EN ISO14001:2004. Il sistema di gestione ambientale include il programma di formazione ed addestramento tecnico del personale che comprende: 1. piano annuale di formazione; 2. requisiti della mansione; 3. schede personali; 4. registrazione degli interventi di formazione erogati. Il sistema di gestione ambientale include il programma delle azioni intraprese per ridurre al minimo i rischi ambientali. Il sistema di gestione per la qualità include la gestione del processo produttivo, comprese procedure di controllo qualità, di analisi dei parametri di processo, di controllo e di ottimizzazione dei processi, per la riduzione al minimo delle rilavorazioni con relativa limitazione dell'impatto ambientale. Viene effettuato il monitoraggio dei consumi di energia elettrica ed energia termica e risorse idriche. È implementato un sistema per il controllo di tali consumi e l'efficientamento degli stessi. Viene effettuato il monitoraggio, la misurazione e l'analisi dei consumi.	
5.1.2 Installation design, construction and operation 5.1.2.1 Storage of chemicals and workpieces / substrates	1. Adottare misure per prevenire e contenere il rilascio accidentale di sostanze nell'ambiente, in modo da evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee durante la movimentazione e lo stoccaggio dei prodotti chimici. 2. Ridurre le emissioni impreviste nell'ambiente.	APPLICATA All'interno del sistema di gestione ambientale è attuata una Disposizione Operativa per la gestione e lo stoccaggio delle sostanze e dei preparati pericolosi. Le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati sono disponibili presso i reparti che utilizzano tali sostanze e sono reperibili anche nell'INTRANET aziendale, accessibile da ogni postazione pc	

BEST AVAILABLE	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
	3. Prevedere la registrazione delle sostanze chimiche pericolose prioritarie. 4. Elaborare un piano per contenere immediatamente eventuali contaminazioni. 5. Formazione degli operatori. 6. Prove periodiche di simulazione delle situazioni di emergenza.	Sono state definite le modalità di stoccaggio dei prodotti chimici, provvedendo a separare i prodotti incompatibili o che a contatto possono generare situazioni pericolose. Le aree di stoccaggio dei prodotti chimici sono idonee e sono provviste di sistemi di contenimento e di tettoia di protezione dagli agenti atmosferici. Sono state attuate misure di prevenzione e protezione quali: 1. limitazione quantitativi e dei tempi di stoccaggio; 2. stoccaggio di prodotti liquidi pericolosi in contenitori chiusi su apposite vasche di contenimento e/o serbatoi adeguati; 3. utilizzo di contenitori idonei in funzione delle caratteristiche chimiche dei prodotti stoccati. Viene effettuato il monitoraggio, l'ispezione e la manutenzione periodica delle aree di stoccaggio e di contenimento. Sono state predisposte ed attuate procedure e idonei sistemi per il contenimento e la gestione delle situazioni di emergenza. Sono state identificate le aree maggiormente a rischio, ove sono stati collocati i kit di gestione delle emergenze. È stata erogata formazione agli addetti sulle modalità operative per il contenimento delle emergenze e sono state effettuate prove di simulazione per la gestione delle situazioni di emergenza.	
5.1.3 Agitation o process solutions	Adozione sistemi di agitazione soluzioni di processo al fine di assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia. Sono considerate BAT l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o loro combinazione: 1. Agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio). 2. Agitazione mediante turbolenza idraulica. 3. È tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per: soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro.	APPLICATA Le vasche sono provviste di pompe di ricircolo per garantire concentrazioni omogenee sulla superficie da trattare e di conseguenza la riduzione del "trascinamento" di sostanze chimiche dalle soluzioni di processo. Non viene attuata l'agitazione meccanica dei pezzi in quanto le dimensioni dei particolari trattati risultano ingombranti per poter applicare tale BAT.	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
	Non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia.		
5.1.4 Utility inputs – energy and water 5.1.4.1 Electricity – high voltage and large current demands 5.1.4.2 Heating 5.1.4.3 Reduction of heating losses 5.1.4.4 Cooling	Adozione di tecniche per ottimizzare il consumo di elettricità in generale e per ottimizzare l'uso dell'energia e/o dell'acqua per il raffreddamento. Riduzione al minimo e controllo delle perdite di energia elettrica e delle perdite di calore nei processi termici.	Il sistema di gestione ambientale prevede il monitoraggio dei consumi di energia elettrica e della dispersione di energia reattiva. Il valore di misura del $\cos \varphi$ è sempre superiore a 0,90. Il riscaldamento dei bagni quando possibile viene effettuato scambio termico con acqua surriscaldata fornita dalla centrale termica dello stabilimento. Le vasche che operano a temperatura superiore a quella ambiente sono coibentate. Il riscaldamento delle vasche viene effettuato mediante scambiatori di calore alimentati con acqua surriscaldata completi di termoregolazione per il controllo della temperatura. Le tubazioni di trasporto dell'acqua calda surriscaldata sono coibentate.	
5.1.5 Waste minimisation of water and minerals 5.1.5.1 Water minimisation in-process 5.1.5.2 Drag-in reduction 5.1.5.3 Drag-out reduction 5.1.5.4 Rinsing	Adozione di tecniche per la riduzione ed il controllo del trascinarsi dei materiali dalle soluzioni di processo nelle acque di risciacquo, per minimizzare le perdite di materie prime e per ridurre il consumo di acqua.	APPLICATA I pezzi da trattare sono posti su telai e sostano sopra la vasca dopo il trattamento per un tempo sufficiente a garantire il completo sgocciolamento, evitando il tal modo il sovradosaggio delle soluzioni di processo ed il trascinarsi delle soluzioni di processo e dei risciacqui (drag-in e drag-out). Il sistema di gestione prevede il controllo settimanale dei parametri e delle concentrazioni dei bagni, la valutazione dei valori rilevati e la registrazione degli stessi, per evitare il sovradosaggio dei materiali. Il rilievo di valori difformi dai parametri stabiliti comporta la modifica/correzione dei bagni o, nel caso in cui non siano più ripristinabili i valori di esercizio, lo smaltimento delle acque come rifiuto e il rifacimento di un nuovo bagno.	
5.1.6 Materials recovery and waste management 5.1.6.1 Prevention and	Adozione di tecniche per la riduzione ed il contenimento delle emissioni di sostanze inquinanti nell'acqua e per la riduzione dei	APPLICATA I pezzi da trattare sono posti su telai affinché possano sgocciolare rapidamente, evitando il tal modo il sovradosaggio	In fase di realizzazione e installazione un impianto di osmosi inversa per il trattamento,

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
reduction 5.1.6.2 Re-use 5.1.6.3 Materials recovery and closing the loop 5.1.6.4 Recycling and recovery 5.1.6.5 Other techniques to optimise raw material usage	volumi di rifiuti.	delle soluzioni di processo ed il trascinarsi delle soluzioni di processo e dei risciacqui (drag-in e drag-out). La concentrazione dei bagni è funzione delle specifiche di processo imposte. Il sistema di gestione prevede il controllo settimanale dei parametri e delle concentrazioni dei bagni, la valutazione dei valori rilevati e la registrazione degli stessi, per evitare sovradosaggi dei materiali. Il rilievo di valori difforni dai parametri stabiliti comporta la modifica/correzione dei bagni o, nel caso non siano più ripristinabili i valori di esercizio, lo smaltimento delle acque come rifiuto ed il rifacimento di un nuovo bagno. Il sistema di gestione prevede l'applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità. Le acque di risciacquo e lavaggio provenienti dalle vasche di lavaggio sono inviate all'impianto di osmosi che le tratta per renderle di nuovo adatte al processo. I rifiuti prodotti sono separati in base alla tipologia ed alla classificazione con codice CER. Il sistema di gestione ambientale prevede che, ove possibile, i rifiuti sono avviati a recupero anziché smaltimento.	recupero e ricircolo delle acque di lavaggio della linea dei trattamenti superficiali e delle acque di lavaggio dei CND. (Progetto descritto nella relazione con gli interventi di modifica)
5.1.7 General process solution maintenance	Adozione di misure per garantire il controllo dei parametri di processo.	Lo Stabilimento provvede a monitorare e tenere i parametri di processo all'interno di intervalli maggiormente restrittivi rispetto a quanto indicato dal cliente, al fine di aumentare il controllo della propria attività. Il monitoraggio dei parametri di processo consente l'eliminazione di eventuali inquinanti che si accumulano nelle soluzioni a seguito del trascinarsi o della decomposizione delle materie prime. In tal modo viene migliorata la qualità del prodotto finito e sono ridotte le rilavorazioni necessarie per i pezzi scartati, risparmiando altresì materie prime e riducendo la produzione di rifiuto.	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
5.1.8 Waste water emissions 5.1.8.1 Minimisation of flows and materials to be treated 5.1.8.2 Testing, identification and separation of problematic flows 5.1.8.3 Discharging waste water 5.1.8.4 Zero discharge techniques	Adozione di tecniche per la depurazione delle acque reflue. Massimizzare il riciclaggio delle acque. Sottoporre ogni flusso finale ad un trattamento specifico.	IN FASE DI COMPLETA ATTUAZIONE	Le acque reflue industriali prodotte dai processi dello Stabilimento sono: - i rifacimenti parziali e/o totali delle vasche dei trattamenti superficiali; - le acque degli impianti di abbattimento ad umido della cabine di verniciatura; - i concentrati degli impianti di osmosi; - gli spurghi delle torri evaporative; - i lavaggi delle colonne dell'impianto di deferizzazione. È prevista la seguente gestione delle acque reflue prodotte dalle attività dello Stabilimento. Le acque reflue prodotte dai trattamenti superficiali, saranno inviate a smaltimento presso terzi, considerando il quantitativo di reflui prodotti, l'adozione di un impianto di trattamento specifico sarebbe antieconomico. Le acque reflue prodotte dagli impianti di verniciatura e i concentrati dell'impianto di osmosi saranno inviati a un evaporatore sottovuoto, il

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
			distillato viene recuperato e reimmesso nel processo e il concentrato smaltito come rifiuto. Gli spurghi delle torri evaporative e i lavaggi dell'impianto di deferrizzazione saranno convogliate nella fognatura GORI. <u>Per il dettaglio degli interventi fare riferimento a quanto indicato nella relazione tecnica con interventi di modifica.</u>
5.1.9 Waste	Si rimanda alla sezione 5.1.5 per le BAT per il contenimento degli sprechi ed alla sezione 5.1.6 per il recupero dei materiali e per la gestione dei rifiuti.		
5.1.10 Air emissions BREF 0807 Surface Treatment Using Organic Solvents - cap. 21.1 "Best available techniques applicable in all industries in the sector" – Cleaning BAT 31 - cap.21.12 "Best available techniques for the coating of aircraft"	Adozione di tecniche per il contenimento delle emissioni in atmosfera. Riduzione rilasci di COV dovuti a Ridurre le emissioni di COV utilizzando vernici altosolido o a due componenti. Riduzione / eliminazione del solvente utilizzato per le operazioni di pulizia. Riduzione emissioni di particolato in	ATTUATA Il controllo ed il monitoraggio delle emissioni in atmosfera provenienti dagli impianti produttivi dello Stabilimento viene effettuato secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo dello Stabilimento. Il monitoraggio dei parametri di processo ed il controllo al fine di evitare il sovradosaggio consente di contenere le emissioni aeriformi negli ambienti di lavoro e verso l'ambiente esterno. Periodicamente viene effettuato il monitoraggio delle emissioni in atmosfera. Le emissioni in atmosfera rispettano i valori previsti dalla AIA dello Stabilimento. Inoltre dal confronto con i valori espressi nelle BAT, si evince che i valori rilevati sono inferiori ai "Livelli di emissione relativi a taluni impianti". Le emissioni prodotte dai processi dello Stabilimento sono	Con riferimento agli impianti oggetto di modifica gli effluenti gassosi saranno convogliati a impianti di abbattimento aventi le stesse caratteristiche degli impianti di abbattimento utilizzati nello Stabilimento. In particolare le emissioni provenienti da: - ampliamento della cabina di verniciatura ATR convogliate a impianti di abbattimento a secco (filtrazione a pannelli) e successivo abbattimento dei VOC su adsorbitore a carboni attivi (con impianto

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
		convogliate: - Emissioni della linea di trattamenti galvanici: a impianto di abbattimento per assorbimento (scrubber) prima di essere immessi in atmosfera; - Emissioni cabine di verniciatura e carteggiatura ATR (fabbricato 36): a impianti di abbattimento a secco (filtrazione a pannelli) e successivo abbattimento dei VOC su adsorbitore a carboni attivi (con impianto ad alta efficienza di abbattimento mediante cartucce filtranti); - Emissioni cabine di applicazione Marbocote, di verniciatura Bonding, di verniciatura B767 e di verniciatura automatica ad impianto di abbattimento ad umido a velo d'acqua e successivo abbattimento dei VOC su adsorbitore a carboni attivi (con impianto ad alta efficienza di abbattimento mediante cartucce filtranti); - Emissioni degli impianti di fresatura meccanica, rifilatura ecc. ad impianti di abbattimento a secco con cartucce filtranti, La riduzione delle emissioni di COV in atmosfera viene effettuata anche attraverso: - l'utilizzo di vernici ad acqua e quello di vernici altosolido; - impiego di solventi per le operazioni di pulizia a bassa volatilità e con minori quantitativi di COV.	ad alta efficienza di abbattimento median tecartucce filtranti); - cabina di carteggiatura del fabbricato 35 convogliate a impianti di abbattimento a secco (filtrazione a pannelli e su cartucce) e successivo abbattimento dei VOC su adsorbitore a carboni attivi (con impianto ad alta efficienza di abbattimento mediante cartucce filtranti); - banchi di rifilatura pannelli kevlar convogliate ad impianti di abbattimento a secco con cartucce filtranti; - macchina fresatrice Jo'Mach convogliate a impianto di abbattimento a secco con filtri a cartucce.
5.1.11 Noise	Adozione di buone prassi per il contenimento delle emissioni sonore.	ATTUATA Il monitoraggio delle emissioni sonore viene effettuato secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo dello Stabilimento. I livelli di emissione rispettano i limiti riportati nell'AIA dello Stabilimento. Sono adottate prassi per la riduzione delle emissioni sonore.	
5.1.12 Groundwater protection and sitedecommissioning	Adozione di misure per prevenire e contenere il rilascio accidentale di sostanze nell'ambiente, in modo da evitare la	ATTUATA All'interno del sistema di gestione ambientale sono attuate una serie di procedure per la gestione e lo stoccaggio delle sostanze	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
	contaminazione delle acque sotterranee durante la movimentazione e lo stoccaggio dei prodotti chimici. Formazione degli operatori. Prove periodiche di simulazione delle situazioni di emergenza.	e dei preparati pericolosi approvvigionate in colli e alla rinfusa. Le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati sono disponibili presso i reparti che utilizzano tali sostanze e sono reperibili anche nell'INTRANET aziendale, accessibile da ogni postazione pc. Sono state definite le modalità di gestione delle SDS delle sostanze pericolose tramite introduzione di specifica disposizione operativa. Sono state definite le modalità di stoccaggio dei prodotti chimici, provvedendo a separare i prodotti incompatibili o che a contatto possono generare situazioni pericolose. Le aree di stoccaggio dei prodotti chimici sono idonee e sono provviste di sistemi di contenimento e di tettoia di protezione dagli agenti atmosferici. I serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose sono: dotati bacino di contenimento avente capacità uguale a quella del serbatoio o ove presenti più serbatoi nello stesso bacino capacità uguale ad un terzo della capacità totale degli stessi e comunque non inferiore alla capacità del serbatoio più grande; allocati su platee rivestite con piastrelle antiacido, dotate di pozzetto di raccolta e pompa di sentina per l'invio di eventuali sversamenti all'impianto di depurazione dello Stabilimento. Sono state attuate misure di prevenzione e protezione quali: - limitazione quantitativi e dei tempi di stoccaggio; - stoccaggio separato dei prodotti chimici in base a caratteristiche di pericolosità e incompatibilità; - stoccaggio di prodotti liquidi pericolosi in contenitori chiusi su apposite vasche di contenimento e/o serbatoi adeguati; - utilizzo di contenitori idonei in funzione delle caratteristiche chimiche dei prodotti stoccati. Viene effettuato il monitoraggio, l'ispezione e la manutenzione periodica delle aree di stoccaggio e di contenimento. Sono state predisposte ed attuate procedure e idonei sistemi per il contenimento e la gestione delle situazioni di emergenza. Sono state identificate le aree maggiormente a rischio, ove sono	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
		stati collocati i kit di gestione delle emergenze. È stata erogata formazione agli addetti sulle modalità operative per il contenimento delle emergenze. È stato redatto un piano di gestione delle emergenze comprendente quale evento incidentale lo sversamento accidentale delle diverse sostanze pericolose. Sono state eseguite prove di simulazione per la gestione delle situazioni di emergenza.	
5.2 BAT FOR SPECIFIC PROCESS			
5.2.1 Jigging	Adozione di misure tecniche per l'ottimizzazione degli spazi.	ATTUATA I pezzi da trattare sono posizionati su appositi telai realizzati appositamente in funzione della dimensione dei particolari e delle dimensioni delle vasche. In tal modo sono ottimizzati gli spazi e i pezzi da trattare sono ancorati in modo da minimizzare il rischio di perdita di pezzi in lavorazione. Le vasche delle linee di trattamento sono disposte in modo da ottimizzare gli spazi e ridurre al minimo gli spostamenti tra due fasi di processo consecutive.	
5.2.2 Jig reduction lines–drag-out	Adozione di misure tecniche per prevenire il trascinamento di soluzioni di processo.	ATTUATA I pezzi da trattare sono posizionati in modo da evitare il trasporto delle soluzioni di processo e delle acque di lavaggio da una vasca all'altra. I pezzi sono fatti sgocciolare per un tempo sufficiente al di sopra della vasca.	
5.2.3 Barrel lines – drag-out reduction		Non applicabile	
5.2.4 Manual lines		Non applicabile	
5.2.5 Substitution for, and/or control of, hazardous substances 5.2.5.1 ETDA 5.2.5.2 PFOS	Adozione di misure tecniche per l'impiego di sostanze meno pericolose.	ATTUATA Il sistema di gestione ambientale prevede una specifica procedura per l'introduzione e la gestione delle sostanze pericolose. È costantemente attuata la prassi di sostituzione delle sostanze	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
(Perfluoro octa e Sulphonate) 5.2.5.3 Cyanide 5.2.5.4 Zinc cyanide 5.2.5.5 Copper cyanide 5.2.5.6 Cadmium 5.2.5.7 Hexavalent chromium		pericolose con sostanze meno pericolose. I prodotti chimici utilizzati per i bagni sono imposti dalle specifiche di processo. Nella linea dei trattamenti superficiali è stato sostituito il processo di decapaggio solfo-cromico con decapaggio con deoxalume, pertanto tutta la linea dei Trattamenti Superficiali dello Stabilimento è una linea Chromate-Free.	
5.2.6 Substitution for polishing and buffing		Non applicabile	
5.2.7 Substitution and choices for degreasing 5.2.7.1 Cyanide degreasing 5.2.7.2 Solvent degreasing 5.2.7.3 Aqueous degreasing 5.2.7.4 High performance degreasing		ATTUATA Applicabile in riferimento alle operazioni di lavaggio effettuate tra un processo e l'altro. In particolare si precisa che data la molteplicità estremamente elevata dei particolari lavorati presso le linee di trattamento superficiale non è possibile determinare lo sviluppo superficiale dei particolari trattati e pertanto non è possibile determinare l'indicatore previsto nelle BAT. Inoltre i processi svolti sono effettuati in base a specifiche che impongono caratteristiche standardizzate per la purezza delle acque di lavaggio. In ogni caso vengono attuate tutte le misure finalizzate al contenimento dei consumi della risorsa idrica quali: - ricircolo delle acque di lavaggio fintanto che presentano le caratteristiche imposte dalle specifiche di processo, deionizzazione su resine a scambio ionico e riutilizzo nei processi; - trattamenti intermedi di purificazione delle acque di lavaggio e riutilizzo fintanto che possibile; - riduzione al massimo possibile del trascinarsi nei lavaggi ad immersione.	
5.2.8 Maintenance of degreasing	Adozione di tecniche per allungare la vita delle soluzioni e mantenerne le qualità.	ATTUATA Il sistema di gestione prevede il controllo dei parametri critici di processo ed il mantenimento degli stessi all'interno dei valori	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	BAT - BREVE DESCRIZIONE	POSIZIONE DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE BAT	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO
		limiti ottimali stabiliti dalle normative. Il monitoraggio periodico dei parametri di processo consente di mantenere a lungo le soluzioni. In tal modo si ottimizza il consumo delle materie prime e si riduce la produzione di rifiuto.	
5.2.9 Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and recovery		Non applicabile	
5.2.10 Recovery of hexavalent chromating solutions		Non applicabile	
5.2.11 Anodising		Non applicabile	
5.2.12 Continuous coil – large scale steel coil		Non applicabile	
5.2.13 Printed circuit boards (PCBs)		Non applicabile	

BREF (02.2003) Common Waste Water and Waste Gas Treatment – Waste watersection

Tabella 13 – BREF (02.2003) Common Waste Water and Waste Gas Treatment – Waste watersection

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
<u>BAT for Process - Integrated Measures</u> BAT is an appropriate combination of: - Using process-integrated or waste water or contaminant-recovering measures in preference to end-of-pipe techniques when there is a choice. - Using process water in a recycle mode whenever feasible for economic and quality reasons, with a maximum number of recycles before discharge, as described in Section 3.3.1.2 . - Optimising product washing processes by avoiding once-through processes whenever feasible for quality reasons, as mentioned in Section 3.3.1.1	Quando possibile preferire processi integrati o misure di recupero degli inquinanti a processi di tipo end-of-pipe. Utilizzo di acque di processo in modalità di riciclo quando possibile per motivi economici e di qualità, con un numero massimo di ricicli prima dello scarico. Ottimizzazione dei processi di lavaggio dei prodotti.	IN FASE DI COMPLETA ATTUAZIONE	ATTUATA Le acque reflue industriali prodotte dai processi dello Stabilimento sono: - i rifacimenti parziali e/o totali delle vasche dei trattamenti superficiali; - le acque degli impianti di abbattimento ad umido della cabine di verniciatura; - i concentrati degli impianti di osmosi; - gli spurghi delle torri evaporative; - i lavaggi delle colonne dell'impianto di deferizzazione. È prevista la seguente gestione delle acque reflue prodotte dalle attività dello Stabilimento. Le acque reflue prodotte dai trattamenti superficiali, saranno inviate a smaltimento presso terzi, considerando il quantitativo di reflui prodotti, l'adozione di un impianto di trattamento specifico sarebbe antieconomico. Le acque reflue prodotte dagli impianti di verniciatura e i concentrati dell'impianto di osmosi saranno inviati a un evaporatore sottovuoto, il distillato viene recuperato e reimmesso nel processo e il concentrato smaltito come rifiuto.

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
			Gli spurghi delle torri evaporative e i lavaggi dell'impianto di deferrizzazione saranno convogliate nella fognatura GORI. Le acque tecnologiche impiegate nelle operazioni di lavaggio vengono raccolte separatamente mediante specifica condotta destinata e ricircolate sull'impianto di osmosi inversa per il successivo riutilizzo. Per il dettaglio degli interventi fare riferimento a quanto indicato nella relazione tecnica con interventi di modifica.
BAT for Waste Water Collection BAT is to: - Segregate process water uncontaminated rainwater and other uncontaminated water releases. - Segregate process water according to its contamination load: organic, inorganic without or insignificant organic load insignificant contamination. - Install a roof over areas of potential contamination by, for example, spillage or leakage - wherever feasible. - Install separate drainage for areas of contamination risk, containing a sump to catch leakage or spillage losses. - Use overground sewers for process	Separazione dell'acqua di processo dalle acque meteoriche e altri rilasci d'acqua incontaminati. Separazione delle acque processo in base al suo carico di contaminazione. Dotazione delle aree di potenziale contaminazione di coperture allo scopo di prevenire la contaminazione delle meteoriche di dilavamento e limitare i quantitativi di acque da inviare al trattamento. Installazione di sistemi di drenaggio separato per le aree di rischio di contaminazione, contenente un pozzetto per la	ATTUATA È attuata la separazione delle acque di processo (scarichi industriali) dalle acque meteoriche. In ottemperanza alla legge Regionale sulla gestione delle acque meteoriche è stato definito un progetto per la realizzazione dei trattamenti specifici per le acque di prima e di seconda pioggia. Lo Stabilimento con nota del 25.06.2013 SPPN/CC/13/009 ha inoltrato alla Regione Campania una richiesta di proroga e i progetti esecutivi relativi alla realizzazione degli interventi di adeguamento del trattamento delle acque reflue industriali, delle acque reflue domestiche e meteoriche. Con nota del 08.04.2014 prot.0249724 la Regione Campania ha concesso una proroga di 18 mesi a far data dall'invio della nota. In relazione al progetto di cui alla nota le acque meteoriche di prima pioggia saranno inviate al collettore	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
water inside the industrial site between the points of waste water generation and the final treatment device. □ - Install retention capacity for failure events and fire-fighting water in the light of a risk assessment.	cattura sversamenti o perdite. Realizzazione di fognature specifiche per acque di processo all'interno del sito industriale tra i punti di produzione di acque reflue e l'impianto di trattamento finale. Installazione sistemi di ritenzione per gli eventi di guasto e antincendio acqua alla luce di una valutazione dei rischi.	fognario GORI, le acque meteoriche di seconda pioggia saranno collettate in corpo idrico superficiale, collettore fognario ASI.	
BAT for Waste Water Treatment□			
Rainwater BAT is to: - duct uncontaminated directly to a receiving water, by-passing the waste water sewerage system.□ - treat rainwater from contaminated areas. - In some cases the use of rainwater as process water to reduce fresh water consumption may environmentally beneficial.	Collettare le acque piovane incontaminate direttamente nel corpo idrico ricettore, by-passando la rete fognaria acque reflue. Trattamento delle acque piovane derivanti dalle zone in cui può essere possibile la contaminazione. L'uso di acqua piovana come acqua di processo riduce il consumo di acqua fresca.	ATTUATA. Fare riferimento al punto precedente per quanto concerne gli interventi di miglioramento della rete di raccolta delle acque meteoriche finalizzate al trattamento delle acque di prima e seconda pioggia. Le acque meteoriche di seconda pioggia sono utilizzate quali riserva idrica antincendio dello Stabilimento.	
Heavy Metals□ BAT is to: □ - segregate waste water containing heavy metal compounds as far as possible and□treat the segregated waste water streams at source before mixing with other streams and prefer techniques that enable recovery.	Metalli pesanti Separazione delle acque reflue contenenti composti di pesanti, per quanto possibile i flussi di acque reflue separati alla fonte prima della miscelazione con altre correnti (sono preferibili le tecniche che consentono il recupero).	NON APPLICABILE Fare riferimento a quanto indicato nei punti precedenti.	
Waste Water Discharge into Surface	Scarico in corpo idrico superficiale:	IN FASE DI ATTUAZIONE	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
Water□After the treatment procedures mentioned in the preceding sections of this chapter the treated waste water is discharged into a receiving water body (river, lake or sea). BAT is a suitable combination of: - avoiding a discharge situation such as excessive hydraulic load or toxic waste water that □can cause damage to the river bed, the embankment or the biosphere of the receiving □water; - choosing, whenever it is possible, a discharge point into surface water where the waste □water is most efficiently dispersed. This minimises the impact on the aqueous □biosphere. This measure is not intended to replace treatment techniques; - balancing waste water not coming from a central WWTP to reduce the impact on the □receiving water body and to meet discharge requirements before discharging it; - implementing a monitoring system to check the water discharge with adequate □monitoring frequency (e.g. between 8 and 24-hours sampling);□ - performing toxicity assessment as a complementary tool with the aim of obtaining □(more) information on the effectiveness of the control measures and/or on the hazard	- Evitare una situazione di scarico con carico idraulico o sostanze tossiche che possono causare danni al corpo idrico superficiale - Scelta, ogni volta che è possibile, un punto di scarico in acque superficiali nella quale l'acqua di scarico è più efficacemente dispersa. Questo minimizza l'impatto sulla biosfera acquosa. - Bilanciamento acque reflue non proveniente da un impianto di depurazione centrale per ridurre l'impatto sul corpo idrico ricettore e per soddisfare le esigenze di scarico prima di scaricarlo - L'attuazione di un sistema di monitoraggio per controllare lo scarico dell'acqua con adeguata frequenza di monitoraggio (ad esempio, tra 8 e 24 ore di campionamento) - Effettuazione della valutazione della tossicità come strumento complementare al fine di ottenere informazioni sull'efficacia delle misure di controllo e / o sulla valutazione del pericolo per il corpo idrico ricevente.	Lo scarico di acque industriali è limitata in relazione ai fabbisogni di stabilimento grazie alla attuazione del processo di riciclo di tutte le acque derivanti dai processi di lavaggio della galvanica e di trattamento e riutilizzo delle acque reflue di verniciatura. In corpo idrico superficiale saranno convogliate solo le acque di seconda pioggia provenienti dalle superfici impermeabili dello Stabilimento.	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
assessment of receiving water			

BREF (02.2003) Common Waste Water and Waste Gas Treatment – Waste gas section

Tabella 14 - BREF (02.2003) Common Waste Water and Waste Gas Treatment – Waste gas section

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
BAT for Process-integrated Measures BAT is to: - Use process-integrated measures in preference to end-of-pipe techniques when there is a choice. - Assess existing production installations for options of source reduction of gaseous contaminants and implement these options if feasible (also under safety conditions).	Utilizzo di tecniche integrate con preferenza di tecniche end-of-pipe. Valutazione degli impianti di produzione esistenti per incrementare le tecniche e soluzioni di riduzione alla fonte di contaminanti gassosi.	ATTUATO Le tecniche di abbattimento adottate per la limitazione delle emissioni di inquinanti gassosi sono di tipologia end-of-pipe. La sostituzione della processo di decapaggio con triossido di cromo, ha permesso l'eliminazione alla fonte per quanto riguarda la produzione di Triossido di Cromo quale inquinante gassoso della linea dei trattamenti superficiali. La ricerca continua e l'utilizzo di vernici a basso contenuto di solvente (acqua, alto-solido), permette la riduzione della produzione di inquinanti.	
BAT for Waste Gas Collection BAT is to: - Minimise the gas flow rate to the control unit by encasing the emission sources as far as possible. - Prevent explosion risk by: • installing a flammability detector inside the collection system when the risk of occurrence of a flammable mixture is significant; • keeping the gas mixture securely below the LEL by	Minimizzare le portate del gas delimitando la fonti di emissione per quanto possibile. Prevenire i rischi di esplosione mediante: - installazione di rivelatore infiammabilità all'interno del sistema di collettamento in cui il rischio di insorgenza di una miscela infiammabile è significativa; - mantenendo la miscela di gas in modo sicuro sotto il LEL aggiungendo aria sufficiente a	ATTUATO Per quanto concerne i convogliamenti attuati sulle cabine di verniciatura le portate sono state definite mediante l'effettuazione del bilancio di solvente nelle più gravose condizioni di esercizio. Il dato di portata è stato definito sia in relazione all'ottenimento delle condizioni di salubrità degli operatori all'interno delle cabine di verniciatura e comunque tale da non determinare mai la possibilità di una concentrazione di solvente superiore al 10% del LIE.	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
adding air sufficient to limit it to 25 % of LEL, by adding inert gas, such as nitrogen, instead of air or by working under inert atmosphere in the production vessel. - The other option is to keep the gas mixture securely above HEL. - install appropriate equipment to prevent the ignition of flammable gas-oxygen mixtures or minimise its effects, such as detonation arrestors and seal drums.	limitare al 25% del LIE; - in alternativa mantenere la miscela di gas saldamente sopra HEL; - installazione di attrezzature adeguate per evitare l'accensione di miscele infiammabili di gas ossigeno o ridurre al minimo gli effetti, come scaricatori di detonazione e tamburi di tenuta.		
BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
BAT for Process-integrated Measures□ BAT is to: - Use process-integrated measures in preference to end-of-pipe techniques when there is a □choice. - Assess existing production installations for options of source reduction of gaseous □contaminants and implement these options if feasible (also under safety conditions).	Utilizzo di tecniche integrate con preferenza di tecniche end-of-pipe. Valutazione degli impianti di produzione esistenti per incrementare le tecniche e soluzioni di riduzione alla fonte di contaminanti gassosi.	ATTUATO Le tecniche di abbattimento adottate per la limitazione delle emissioni di inquinanti gassosi sono di tipologia end-of-pipe. La sostituzione della processo di decapaggio con triossido di cromo, ha permesso l'eliminazione alla fonte per quanto riguarda la produzione di Triossido di Cromo quale inquinante gassoso della linea dei trattamenti superficiali. La ricerca continua e l'utilizzo di vernici a basso contenuto di solvente (acqua, alto-solido), permette la riduzione della produzione di inquinanti.	
BAT for Waste Gas Collection□Waste BAT is to: Minimise the gas flow rate to the control unit by encasing the	Minimizzare le portata del gas delimitando la fonti di emissione per quanto possibile. Prevenire i rischi di esplosione mediante:	ATTUATO Per quanto concerne i convogliamenti attuati sulle cabine di verniciatura le portate sono state definite mediante l'effettuazione del bilancio di solvente nelle più gravose condizioni di esercizio.	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
emission sources as far as possible. - Prevent explosion risk by: • installing a flammability detector inside the collection system when the risk of occurrence of a flammable mixture is significant; • keeping the gas mixture securely below the LEL by adding air sufficient to limit it to 25 % of LEL, by adding inert gas, such as nitrogen, instead of air or by working under inert atmosphere in the production vessel. • The other option is to keep the gas mixture securely above HEL. • install appropriate equipment to prevent the ignition of flammable gas-oxygen mixtures or minimise its effects, such as detonation arrestors and seal drums.	- installazione di rivelatore infiammabilità all'interno del sistema di collettamento in cui il rischio di insorgenza di una miscela infiammabile è significativa; - mantenendo la miscela di gas in modo sicuro sotto il LEL aggiungendo aria sufficiente a limitare al 25% del LIE; - in alternativa mantenere la miscela di gas saldamente sopra HEL; - installazione di attrezzature adeguate per evitare l'accensione di miscele infiammabili di gas ossigeno o ridurre al minimo gli effetti, come scaricatori di detonazione e tamburi di tenuta.	Il dato di portata è stato definito sia in relazione all'ottenimento delle condizioni di salubrità degli operatori all'interno delle cabine di verniciatura e comunque tale da non determinare mai la possibilità di una concentrazione di solvente superiore al 10% del LIE.	

BAT for Waste Gas Treatment SINTESI BAT:

Le tipologie di inquinanti nelle emissioni gassose possono essere:

- polveri da sole, cioè materie prime solide o prodotti finemente dispersi nell'aria
- VOC da composti utilizzati nella produzione o evaporato da un serbatoio, con o senza contenuto polveroso
- composti volatili inorganici, con o senza contenuto polveroso
- miscela di COV e composti inorganici, con o senza contenuto polveroso
- nebbie.

L'ordine delle tecniche di trattamento utilizzato in questi casi è:

1. rimuovere notevoli quantità di materiale solido o nebbie prima ulteriore trattamento di componenti gassosi se questo trattamento non è adatto per alte concentrazioni di polvere o nebbie;
2. rimuovere gli inquinanti gassosi;

3. se la seconda fase non può raggiungere i livelli di emissione richiesti occorre adottare trattamenti specifici spinti.

La tabella riportata a seguire identifica le migliori tecniche da adottare in riferimento agli inquinanti gassosi prodotti dallo stabilimento di Pomigliano Tabelle 4.9 e 4.10 della BREF (02.2003) Common Waste Water and Waste Gas Treatment.

Table 4.9: Treatment Techniques Associated With BAT for Particulate Treatment from Normal Waste Gas Streams

	Separator	Cyclone (dry and wet)	ESP (dry and wet)	Wet scrubber ^a
Purpose	Gravity separation	Gravity separation supported by centrifugal forces	Separation by electric field	Mass transfer from gaseous phase into liquid phase
Application	Preliminary (not stand-alone technique) to various filter systems to prevent entrainment or abrasion Not suitable for flue gas Recovery possible in principle	Control of PM as precleaners for ESP or fabric filters (not stand-alone technique) After spray drying, crushing, grinding and calcining operations Suitable for flue gas Recovery possible in principle	Control of PM as final treatment After boilers, in chemical manufacture, refineries, incineration and injection systems Applicable for wet and sticky material, flammable mixtures (see Section 3.5.3.3), acid mists (wet ESP) Recovery possible	Control of PM as final treatment Dependent on variant for PM down to <PM _{2.5} and PMHAP Application see Table 3.16 Recovery possible in principle Also applicable to gas removal (VOC, inorganic compounds)
Application limits	Flow rate: up to 100000 Nm ³ /h Dust content: no restriction Particulate size: > PM ₅₀ , but also down to PM ₁₀ Temperature dependent on vessel material, normally up to 540 °C	Flow rate: up to 100000 Nm ³ /h (single unit) up to 180000 Nm ³ /h (multiple units) Dust content: up to 16000 g/Nm ³ Particulate size: down to PM _{2.5} Temperature dependent on vessel material, can be >1200 °C	Flow rate: very high, dependent on variant up to 1800000 Nm ³ /h Dust content: 1-10 g/Nm ³ (wire-pipe) 2-110 g/Nm ³ (wire-plate) Particulate size: >PM _{1.0} Temperature: up to 700 °C (dry) <90 °C (wet) Resistivity: 5x10 ³ -2x10 ¹⁰ ohm cm Not applicable to Hg	Flow rate: dependent on variant up to 170000 Nm ³ /h Dust content: see Table 3.16 High dust loading with plate scrubber, spray tower, impingement-entrainment scrubber, venturi-scrubber Temperature: see Table 3.16
Consumables	Energy: only for fan Pressure drop: <0.5 kPa	Energy: 0.25-1.5 kWh/1000 Nm ³ Pressure drop: 0.5-2.5 kPa	Water with wet ESP Energy: 0.5-2 kWh/1000 Nm ³ Pressure drop: 0.05-0.5 kPa	Scrubbing water: 0.5-5 l/Nm ³ Energy: 1-6 kWh/1000 Nm ³ Pressure drop: 3-20 kPa (venturi)
Cross-media effects	Disposal of dust	Disposal of dust Emission of noise	Disposal of dust or waste water (wet ESP)	Suspension needing further separation treatment Emission of noise
Space requirement	Low			
Achievable performance [% pollutant removal]	10-90 (dependent on particle size and feed concentration)	PM 80-99 PM ₁₀ 60-95 PM ₅ 80-95 PM _{2.5} 20-70	PM 99-99.2 PM ₁₀ 97.1-99.4 PM _{2.5} 96-99.2 (dry and wet ESP)	PM 50-99 depending on variant VOC 50-95 depending on variant SO ₂ 80-99 (see Table 3.17)
Achievable emission levels			dust: 5-15	
Retrofittability	Normally integrated			
^a details in the corresponding chapter				

	Wet scrubbing (see Section 3.5.1.4)	Adsorption	Condensation	Membrane separation
Purpose	Mass transfer from gaseous phase into liquid phase	Material transfer from gaseous phase to solid surface	Liquefaction by cooling	Permeation through membrane surface
Application	Control of VOC, inorganic compounds and also of dust, dependent on variant and scrubber liquid (water, acidic and alkaline solution), 1- or 2-stage Application see Section 3.5.1.4 In principle, recovery possible by desorption	Removal of VOC, odorous substances, dioxins, etc. Guard filter after final treatment Different variants, see Section 0 In principle recovery possible after regeneration	Recovery of VOC from concentrated waste gas stream Pretreatment before adsorption, scrubbing, abatement systems Post-treatment of enriched gas streams from membranes or waste water stripping	Recovery of VOC or fuel vapours Enrichment of VOC gas streams to make them available for treatment such as condensation or valuable for incineration
Application limits	Flow rates see Section 3.5.1.4 Temperatures best below 40 °C for gas scrubbing with water without chemical reaction Dust load: dependent on variant, see Section 3.5.1.4	Flow rate: up to 100000 Nm ³ /h Temperature: <80 °C (GAC) < 250 °C (zeolites) VOC content: <25 % LEL Dust load: low	Flow rate: up to 100000 Nm ³ /h <5000 Nm ³ /h (for cryogenic version) Temperature: <80 °C Limitations because of freezing and subsequent blocking Dust load: low (<50 mg/Nm ³)	Flow rate: dependent on membrane surface area Temperature and pressure dependent on membrane material Dust load: very low VOC load: no limit
Consumables	Scrubbing water, cooling water Chemicals (acid, caustic, oxidant) Energy 0.2-1 kWh/1000 Nm ³ Steam for stripping (desorption) Pressure	Steam or nitrogen (desorption) Cooling water (condensation) Energy 35-260 kWh/tonne solvent Pressure drop: 2-5 kPa	Cooling medium (air, water, brine, ammonia-brine, liquid nitrogen) Energy: 70 kWh/1000 Nm ³ (cryogenic) Pressure drop: 0.1-0.2	Energy: 250 kWh/1000 Nm ³ Pressure drop: 0.1-1 MPa
Cross-media effects	Waste water to be treated Energy and emission of regeneration	Waste water from regeneration Disposal of adsorbent	Further treatment normally required after condensation	Further treatment of permeate
Space requirement				
Achievable performance [% pollutant removal]	VOC 50-99 inorganic compounds 90-99 SO ₂ 80-99	VOC 80-95 Odour 80-95 H ₂ S 80-95		VOC up to 99.9
Achievable emission levels [mg/Nm ³]	HF <1 HCl <10 (<50 with water) SO ₂ <10	Hg <0.05 Dioxins <0.1 ng/Nm ³ TEQ	see Section 3.5.1.2	
Retrofittability	relatively easy	relatively easy	see Section 3.5.1.2	

Table 4.10: Treatment Techniques Associated With BAT for Treatment of VOC and Inorganic Compounds from Normal Waste Gas Streams

Le tecniche adottate presso lo Stabilimento di Pomigliano sono:

- Filtrazione meccanica delle polveri derivanti dalle lavorazioni meccaniche: utilizzo di filtri a tasche e di maniche filtranti;
- Abbattimento mediante assorbimento ad umido degli aeriformi inorganici derivanti dai trattamenti galvanici;
- Abbattimento mediante adsorbimento dei VOC derivanti dai processi di verniciatura.

Per tutti gli impianti le tecniche adottate e i livelli di performance (rendimento di abbattimento) sono conformi con le BAT riportate nelle tabelle sopra esposte.

BREF (08.2007) Surface Treatment Using Organic Solvents

Tabella 15 - BREF (08.2007) Surface Treatment Using Organic Solvents

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
BEST AVAILABLE TECHNIQUES FOR THE COATING OF AIRCRAFT			
122. Aircraft construction and maintenance needs type approval for safety, and the manufacturers' corrosion protection guarantee lasts for 25 years. This may limit some BAT options, as only specific paint systems can be utilised	Nell'ambito della costruzione dei l'omologazione per la sicurezza comporta la garanzia di protezione dalla corrosione da parte dei produttori almeno pari a 25 anni. Questo limita l'applicazione di alcune BAT, in quanto solo specifici prodotti di verniciatura possono essere	ATTUATO Si conferma che tale limitazione esiste anche per i velivoli della Finmeccanica in quanto il requisito della sicurezza di volo risulta prioritario per l'omologazione dei prodotti.	
123. BAT is to eliminate the emissions of Cr(VI) to the water environment by using alternative passivation processes in place of Cr(VI) for wash primer where type approval exists (see Section 12.4.3).	Eliminare quanto più possibile le emissioni di Cr (VI) per l'ambiente idrico, utilizzando processi di passivazione sostitutivi del Cr (VI).	ATTUATO Nello Stabilimento di Pomigliano non sono utilizzati processi di passivazione con CrVI.	
124. BAT is to reduce VOC emissions by all or a combination of the following techniques in conjunction with the generic BAT described in Section 21.1: 1. using high solids or 2-component paints in place of higher solvent content materials (see Section 12.4.2.1) □ 2. encapsulating/enclosing wastegases at the point of application and for component parts (see Sections 12.3.1.1 and 12.4.5.3) as components are 80 % of surface area □ 3. applying a suitable combination of the waste gas treatment techniques described in Section 20.11 (see also	Ridurre le emissioni di VOC mediante le seguenti tecniche: 1. utilizzo vernici alto solido o vernici a 2 componenti al posto di materiali di contenuto superiore di solventi; 2. incapsulando le emissioni gassose nel punto di applicazione; 3. applicando una opportuna combinazione delle tecniche di trattamento dei gas di scarico; 4. riduzione o sostituzione dei solventi usati nella pulizia.	ATTUATO È costantemente attuata la prassi di sostituzione delle sostanze pericolose con sostanze meno pericolose, come ad esempio la sostituzione di prodotti vernicianti aventi elevati contenuti di cromati (25% cromato di stronzio) con prodotti vernicianti a basso contenuto di cromati (10% di cromato di stronzio). A seguito di una campagna di sperimentazione finalizzata alla sostituzione del bagno di disossidazione solfo-cromico con un prodotto esente da cromati e pertanto "environmentally friendly", il bagno di disossidazione solfo-cromico è stato sostituito dal prodotto "Turco Deoxalume 2310 chromate free". Pertanto all'interno della linea dei trattamenti superficiali non sono più presenti processi contenenti cromati. A seguito delle sperimentazioni effettuate in altri stabilimenti del Gruppo Finmeccanica e delle prove	Continua l'introduzione di nuovi prodotti vernicianti e prodotti per la pulizia delle superfici aventi minori caratteristiche di pericolosità sia dal punto di vista ambientale che per la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro. Un esempio di sostituzione di vernici a base solvente con vernici a base acqua è la sostituzione della vernice 7D1586 con l'Aerowawe 3003, e la graduale sostituzione della vernice S15-90 con l'Aerowawe 2001. I vantaggi derivanti da tali sostituzioni si possono così riassumere: - i prodotti vernicianti a base acqua hanno un contenuto di sostanze

BEST AVAILABLE TECHNIQUES	Note / Indicazioni	Livello di applicazione nello stabilimento	Progetti di miglioramento
Section 12.4.5) wastegases □ 4. reduction or replacement of solvents used in cleaning (see Sections 20.9 and 20.10), automation of cleaning equipment (see Section 20.2.3) such as measuring solvent used for cleaning, and reduction in emissions in storing and use (see Sections 20.2.2.1 and 20.2.3) especially the use of pre-impregnated wipes for cleaning. □ □		effettuate in Stabilimento, per le attività di pulizia delle superfici (carteggiatura, verniciatura e pulizia con MEK), è stato introdotto il solvente diestone, applicato manualmente sui particolari mediante salviette, in graduale sostituzione del MEK. Sostituzione dei prodotti vernicianti a base solvente con prodotti vernicianti a base acqua, con conseguente riduzione dei COV emessi. Le cabine di verniciatura sono tutte chiuse con ambiente stagno e sotto aspirazione. Questo determina nell'ambiente della cabina una depressione rispetto all'ambiente circostante tale da limitare al massimo le emissioni diffuse di VOC. Tutte le cabine sono provviste di abbattimento specifico dei VOC mediante adsorbimento su carboni attivi e ove necessario di abbattimento a velo d'acqua per una migliore separazione del particolato.	organiche volatili inferiore al 40%; - i prodotti vernicianti a base acqua hanno un contenuto di secco pari a circa il 35% del prodotto rispetto al 50% di secco contenuto nei prodotti a base solvente; i prodotti vernicianti a base acqua hanno un minor contenuto di cromati rispetto alle vernici a base solvente.
Particulate emissions to air: 125. BAT is to reduce dust emissions by either: □ - improving absorption efficiency through venturi separation (see Section 12.4.5.1) □ - using a scrubber (see Section 12.4.5.2). The associated emission values are 1 mg/m³ or less	Ridurre le emissioni di polveri mediante: - miglioramento dell'efficienza di assorbimento impiegando separazione di Venturi; - utilizzando un impianto di lavaggio. I valori di emissione associati sono 1 mg/Nmc o meno.	ATTUATA Le tecniche di separazione venturi non sono necessarie in quanto con gli impianti in essere si raggiungono limiti di emissione che risultano, in base alle analisi svolte, molto inferiori ai limiti imposti nella AIA. In particolare il limite allo scarico imposto per il CrVI è pari a 0,5 mg/Nmc. Per quanto riguarda le polveri metalliche il limite da autorizzazione AIA è pari a 2 mg/Nmc.	

F. QUADRO PRESCRITTIVO

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

F.1. Aria

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

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..

Effettuare autocontrolli con frequenze riportate nel piano di monitoraggio e controllo.

Provvedere all'annotazione in appositi registri, anche su supporti informatici, con pagine numerate, da conservare per cinque anni, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, di:

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

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

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

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

Precisare ulteriormente che:

- I condotti di emissione, i punti di campionamento e le condizioni d'approccio ad essi vanno realizzati in conformità con le norme UNI 10169;
- Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra dieci e cinquanta metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i dieci metri.

Prevedere l'invio dei risultati del piano di monitoraggio a UOD 17 di Napoli, Città Metropolitana di Napoli, Comune, ASL e ad ARPAC almeno una volta all'anno su supporto digitale.

F.2. Acqua

F.2.1. Valori limite di emissione

Il gestore dello Stabilimento dovrà assicurare per i punti di scarico nel collettore pubblico il rispetto dei parametri fissati dalla Tabella 3 dell'allegato 5 della Parte III del D.Lgs. n.152/2006 per scarichi in corpo idrico superficiale (ove previsti) e scarico in rete fognaria.

Numero parametro	PARAMETRI	Unità di misura	Scarico in acque superficiali	Scarico in rete fognaria [*]
1	pH		5,5-9,5	5,5-9,5
2	Temperatura	°C	[1]	[1]
3	Colore		non percettibile con diluizione 1:20	non percettibile con diluizione 1:40
4	Odore		non deve essere causa di molestie	non deve essere causa di molestie
5	Materiali grossolani		assenti	assenti
6	Solidi sospesi totali [2]	mg/L	80	200
7	BOD5 (come O2) [2]	mg/L	40	250
8	COD (come O2) [2]	mg/L	160	500
9	Alluminio	mg/L	1	2,0
10	Arsenico	mg/L	0,5	0,5
11	Bario	mg/L	20	
12	Boro	mg/L	2	4
13	Cadmio	mg/L	0,02	0,02
14	Cromo totale	mg/L	2	4
15	Cromo VI	mg/L	0,2	0,20
16	Ferro	mg/L	2	4
17	Manganese	mg/L	2	4
18	Mercurio	mg/L	0,005	0,005
19	Nichel	mg/L	2	4
20	Piombo	mg/L	0,2	0,3
21	Rame	mg/L	0,1	0,4
22	Selenio	mg/L	0,03	0,03
23	Stagno	mg/L	10	
24	Zinco	mg/L	0,5	1,0
25	Cianuri totali (come CN)	mg/L	0,5	1,0
26	Cloro attivo libero	mg/L	0,2	0,3
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	1	2
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	1	2
29	Solfati (come SO4) [3]	mg/L	1000	1000
30	Cloruri [3]	mg/L	1200	1200
31	Fluoruri	mg/L	6	12
32	Fosforo totale come P) [2]	mg/L	10	10
33	Azoto ammoniacale (come NH4) [2]	mg/L	15	30
34	Azoto nitroso (come N) [2]	mg/L	0,6	0,6
35	Azoto nitrico come N) [2]	mg/L	20	30
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	20	40
37	Idrocarburi totali	mg/L	5	10
38	Fenoli	mg/L	0,5	1
39	Aldeidi	mg/L	1	2
40	Solventi organici aromatici	mg/L	0,2	0,4
41	Solventi organici azotati [4]	mg/L	0,1	0,2
42	Tensioattivi totali	mg/L	2	4
43	Pesticidi fosforati	mg/L	0,10	0,10
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati) [5]	mg/L	0,05	0,05
	tra cui:			
45	- aldrin	mg/L	0,01	0,01
46	- dieldrin	mg/L	0,01	0,01
47	- endrin	mg/L	0,002	0,002
48	- isodrin	mg/L	0,002	0,002
49	Solventi clorurati	mg/L	1	2
50	Escherichia coli [4]	UFC/1 00mL	nota	
51	Saggio di tossicità acuta [5]		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale	il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 80% del

				totale
--	--	--	--	--------

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 consentito diluire gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate nella Tabella 5 dell'allegato 5 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. prima del trattamento degli stessi con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo per adeguarli ai limiti previsti dal presente provvedimento.

F.2.2. Requisiti, modalità per il controllo e prescrizioni generali

- Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nelle schede allegate al piano di monitoraggio.
- I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti (D.Lgs. 81/08 e smi).
- L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente, tramite raccomandata A/R anticipata a mezzo pec alla U.O.D. 17 di Napoli ed al dipartimento ARPAC di Napoli;
- Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;

F.2.3. Prescrizioni impiantistiche

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

F.3. Suolo

- Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- In caso di incidente dovrà essere prodotta ed inviata agli enti una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio firmata da tecnico abilitato.

F.4. Rifiuti

F.4.1. Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti prodotti dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e nelle schede a questo allegate.

F.4.2. Prescrizioni impiantistiche

- È necessario rispettare le prescrizioni contenute nel D. Lgs 152/06 e s.m.i.
- Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo deposito delle materie prime.
- Il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi deve essere separato da quello dei rifiuti non pericolosi.
- I settori di conferimento, di messa in riserva e di deposito temporaneo devono essere tenuti distinti tra essi.
- Le superfici del settore di conferimento e deposito temporaneo devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta reflui.
- Il settore del deposito temporaneo deve essere ben identificato con la segnalazione dei CER, oltre che ben organizzato ed opportunamente delimitato.
- L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione.
- Il deposito temporaneo deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e il deposito temporaneo dei rifiuti deve avvenire in modo da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri.
- Deve essere mantenuta in efficienza l'impermeabilizzazione della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo.
- I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 s.m.i., devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.
- È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del destinatario dei rifiuti.

F.5. Rumore

F.5.1. Valori limite

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

F.5.2. Requisiti e modalità per il controllo

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

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

F.5.3. Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire in qualsiasi modo sulle emissioni sonore dell'impianto stesso, previo invio della comunicazione alla U.O.D. 17 di Napoli, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici e collaudo, al perimetro dello stabilimento e presso i recettori abitativi che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora nonché il rispetto del criterio differenziale.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla U.O.D. 17 di Napoli, al comune di Pomigliano D'Arco e all'ARPAC dipartimentale.

F.6. Monitoraggio e controllo

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

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di rilascio dell'AIA, a meno dei monitoraggi e controlli di grandezze che non siano misurabili in assenza di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA. Per queste ultime il gestore darà comunicazione secondo quanto previsto all'art.11 comma 1 del D. Lgs. 59/05.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla UOD 17 di Napoli, al comune di Pomigliano D'Arco e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

F.7. Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza.

F.8. Ulteriori prescrizioni

Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare allo scrivente Settore variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, così come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del decreto stesso.

Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente (in ogni caso entro 24 ore dall'inizio dell'evento) allo scrivente Settore, al Comune di Pomigliano D'Arco, alla Città Metropolitana di Napoli e all'ARPAC dipartimentale eventuali inconvenienti/malfunzionamenti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

Ai sensi del D.Lgs. 59/05. Art.11, 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 il prelievo di campioni e la raccolta di qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

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.

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

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

Allo scadere della gestione dell'intero complesso 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.

F.9.1. Prescrizioni impiantistiche

Il gestore nella fase di dismissione dell'intero impianto o di quota parte di esso deve operare il ripristino dello stato dei luoghi al fine di garantire il rispetto delle condizioni previste dallo strumento urbanistico vigente all'atto della dismissione.

Il gestore opererà nel rispetto della normativa vigente all'atto della dismissione in materia di bonifica dei siti per le matrici ambientali:

- Suolo;
- Sottosuolo;
- Acque superficiali;
- Acque sotterranee.

G. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Leonardo - Finmeccanica S.p.A. - Divisione Aerostrutture ha presentato piano di monitoraggio e controllo che è stato integrato e giudicato adeguato dalla Conferenza dei Servizi e tale da garantire una effettiva valutazione delle prestazioni ambientali dell'impianto.

Il piano prevede misure dirette ed indirette sulle seguenti componenti ambientali interessate: aria, acqua, acustica ambientale, rifiuti, suolo. Vengono elencate nel piano i seguenti aspetti ambientali da monitorare: Emissioni in atmosfera, Gestione Rifiuti, Emissioni Acustiche, Consumi e Scarichi Idrici. Viene infine indicata la responsabilità di attuazione del piano nella persona del Gestore dell'impianto, il quale si avvarrà del personale dell'azienda, 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 5 anni.