

A.G.C. 05 - Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile - Settore 08-
Decreto Dirigenziale n.283 del 06.09.2010 - D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. Autorizzazione Integrata Ambientale, impianto esistente, prima autorizzazione, ai sensi del D.Lgs. 59/05, per l'attività IPPC codice 6.7. Ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa con sede legale ed impianto nel Comune di Castel San Giorgio, via Piave, 185.

IL DIRIGENTE

PREMESSO:

CHE la direttiva n. 96/61/CE disciplina le modalità e le condizioni di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrata dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali, denominata *Integrated Prevention and Pollution Control* (di seguito abbreviato in IPPC);

CHE la direttiva citata è stata inizialmente recepita in Italia con il D.Lgs. 372/99 in relazione agli impianti esistenti e, successivamente, integralmente recepita con il D.Lgs. 59/05, che abroga il precedente decreto e norma anche l'autorizzazione dei nuovi impianti e le modifiche degli impianti esistenti, facendo salvo quanto previsto all'art. 4, comma 2;

CHE per Autorizzazione Integrata Ambientale si intende il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che lo stesso sia conforme ai requisiti previsti nella direttiva sopraccitata, e che tale autorizzazione può valere per uno o più impianti o parte di essi, che siano localizzati sullo stesso sito e gestiti dal medesimo gestore;

CHE a livello europeo è stato istituito un gruppo di lavoro tecnico operante presso *l'Institute for prospective technological studies* del CCR (Centro Comune di Ricerca) della Comunità Europea con sede a Siviglia per la predisposizione di documenti tecnici di riferimento (BRef = *BAT References*) sulle migliori tecniche disponibili (*BAT = Best Available Techniques*);

CHE la Regione Campania, con Delibera n. 62 del 19/01/2007, stabiliva che le domande di A.I.A. per gli impianti esistenti dovessero essere presentate tra il 05/02/07 e il 30/03/07 e che dovessero pervenire ai competenti Settori Provinciali entro e non oltre le ore 12,00 del 30 marzo 2007;

CHE, con la stessa Delibera, si faceva carico il Coordinatore dell'Area 05 di disporre con proprio Decreto Dirigenziale, la pubblicazione della modulistica all'uopo predisposta sul BURC e nella pagina Ambiente del sito web della Regione Campania;

CHE con Decreto Dirigenziale n. 16 del 30 gennaio 2007 la Regione Campania ha approvato la Guida e la Modulistica per la compilazione delle domande di Richiesta per l'A.I.A.

CHE con Delibera n. 1158 del 29 giugno 2007 la Giunta Regionale prorogava al 31 Agosto 2007 il termine ultimo per la presentazione delle istanze di A.I.A. per gli impianti esistenti;

CHE con D.L. n. 180 del 30 ottobre 2007 è stato differito il termine di rilascio dell'A.I.A al 31 marzo 2008;

CHE con apposita convenzione stipulata tra la Regione Campania e l'Università degli Studi del Sannio di Benevento il 27 agosto 2007 venivano definite le modalità per la erogazione del supporto tecnico-scientifico per la definizione delle pratiche di A.I.A. come previsto, tra l'altro, dal D.Lgs. n. 59/2005;

CHE con nota assunta al prot. n. 404176 del 12/05/2008 l'Università degli Studi del Sannio di Benevento, Dipartimento di Ingegneria, trasmetteva il rapporto Tecnico-Istruttorio n. 28/SA, a supporto della valutazione della domanda presentata dalla ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa;

ESAMINATA:

- la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale, presentata in data 30/03/2007, prot. n. 300025, ai sensi dell'art. 5 del D.lgs. 59/05 dalla ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa, per l'attività IPPC codice 6.7, sede legale e impianto nel Comune di Castel San Giorgio, via Piave, 185.;

CONSIDERATO:

CHE l'impianto è da considerarsi esistente ai sensi del D.Lgs. 59/05, al fine dell'esercizio dell'attività IPPC codice 6.7: *Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.*

CHE il Gestore ha correttamente adempiuto a quanto disposto all'art. 5, comma 7, del D.Lgs. 59/05, al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio di deposito della domanda, sul quotidiano "Il Salernitano" in data 15/06/2007;

CHE copia della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale è stata depositata presso il Settore Provinciale Ecologia di Salerno per trenta giorni ai fini della consultazione da parte del pubblico;

CHE non è pervenuta alcuna osservazione nel termine di cui all'art. 5, comma 8 del D. Lgs. 59/05;

CHE, a norma dell'art. 5, comma 14, del D.Lgs. 59/05, l'autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale, previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D.Lgs. 17 agosto 1999, n. 334 e s.m.e i. e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE. L'autorizzazione integrata ambientale sostituisce, in ogni caso, le autorizzazioni di cui all'allegato II del D.Lgs. 59/05, che per la ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa sono di seguito riportate:

ATTI AMBIENTALI INTEGRATI NELL' A.I.A.		
Estremi atto	Ente	Oggetto
Decreto dirigenziale n. 80 del 03.08.2004	Regione Campania	Autorizzazione provvisoria alle emissioni in atmosfera – modifica impianto esistente – art. 15, DPR 203/88
Autorizzazione n. 118 prot. 8155 del 04.07.1994	Comune di Castel San Giorgio	Autorizzazione allo scarico in fogna comunale le acque nere provenienti dai servizi igienici dei dipendenti.

PRESO ATTO:

CHE il 22 maggio 2009, si è tenuta la prima seduta della Conferenza di Servizi, conclusasi con la richiesta, alla ditta richiedente, di documentazione integrativa a chiarimento di quanto emerso durante la seduta stessa e sulla scorta del rapporto redatto dall'Università del Sannio n. 28/SA.

CHE il 26 ottobre 2009, si è tenuta la seconda seduta della Conferenza di Servizi, che si è conclusa con il rinvio della stessa per assenza del rappresentante dell'Università a causa di sopraggiunti ed imprevisti impegni;

CHE il 3 dicembre 2009, si è tenuta la terza seduta della Conferenza di Servizi, che si è conclusa con la presa d'atto del parere favorevole per lo scarico in pubblica fognatura dei reflui industriali espresso dall'Ente Sarnese Vesuviano il 20.08.09, prot. 10168/09 e con la richiesta alla ditta di ulteriore documentazione integrativa, atteso che quanto trasmesso non era esaustivo per la definizione della pratica;

CHE il 29 gennaio 2010 si è tenuta la Conferenza conclusiva, che sulla scorta della documentazione agli atti, ivi inclusa quella integrativa, all'unanimità, si è espressa formulando parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione richiesta;

CHE nulla di ostativo è pervenuto da parte degli Enti assenti nelle Conferenze di Servizi, a seguito della trasmissione dei relativi verbali, ivi incluso il verbale del 29.01.2010, avvenuto con nota prot. 0101664 del 04.02.2010;

CHE in data 12/03/2010, prot. 225443, la Ditta ha trasmesso la ricevuta del versamento a saldo per le spese di istruttoria, a favore della Regione Campania, calcolate ai sensi del D.M. 24.04.2008;

RITENUTO che alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare ai sensi e per gli effetti del D. Lgs. 59/05, la ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa - all'esercizio dell'attività IPPC cod. 6.7;

CONSIDERATO:

CHE l'art.7 comma 3 del D.Lgs 59/2005, stabilisce che i valori limite di emissione, fissati nelle A.I.A. non possono essere comunque meno rigorosi di quelli fissati dalla normativa vigente nel territorio in cui è ubicato l'impianto;

CHE la Conferenza di Servizi succitata, non ha determinato valori limite di emissione diversi da quelli fissati dalla normativa vigente;

EVIDENZIATO:

CHE la competenza all'adozione del presente provvedimento spetta al Dirigente del Settore Provinciale Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento, Protezione Civile di Salerno, in forza della Delibera n. 62 del 19/01/2007 e successivo Decreto Dirigenziale n. 16 del 30 gennaio 2007;

CHE la presente autorizzazione non esonera dal conseguimento, ove necessario, delle altre autorizzazioni, o provvedimenti comunque denominati, di competenza di altre autorità e previsti dalla normativa vigente per l'esercizio dell'attività in oggetto;

CHE sono fatte salve tutte le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia di gestione dei rifiuti, laddove non già richiamate nel presente provvedimento;

CHE dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e che il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;

CHE ai sensi dell'art. 9, comma 1 del D. Lgs. 59/05 ai fini del rinnovo dell'autorizzazione, il Gestore deve presentare apposita domanda all'autorità competente almeno sei mesi prima della scadenza della presente autorizzazione;

CHE le eventuali modifiche progettate dell'impianto (successive al presente atto) saranno gestite dal Settore Provinciale Ecologia di Salerno a norma dell'art. 10, comma 1 del D. Lgs.59/05;

VISTO:

- il D.M. 31.01.05;
- il D.Lgs. n. 59 del 18.02.05;
- il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06;
- il D.L. n. 180 del 30.10.07 convertito con Legge n. 243 del 19.12.07;
- il D.L. n. 248 del 31.12.07 convertito con Legge n. 31 del 28.02.08;
- la D.G.R.C. n. 62 del 19.01.07;
- la D.G.R.C. n. 1158 del 29.06.07;
- la Legge n. 4 del 16.01.08;
- il D.M. 24.04.08;

Alla stregua del rapporto tecnico-istruttorio conclusivo eseguito dall'Università del Sannio di Benevento del Dipartimento di Ingegneria, nonché dell'istruttoria effettuata dalla Conferenza di Servizi, in conformità alle determinazioni della stessa raggiunte e per le motivazioni espresse in premessa, che qui si intendono integralmente riportate e trascritte il Dirigente di Settore,

DECRETA

1) di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, per l'impianto esistente - prima autorizzazione - ai sensi dell'art. 5, D.Lgs. 59/05, alla NATIONAL CAN ITALIANA spa, con sede legale ed impianto nel Comune di Castel San Giorgio, via Piave, 185, per l'attività IPPC codice 6.7: *Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno*, alle condizioni e con le modalità descritte nel progetto approvato in Conferenza di Servizi e con l'osservanza di tutte le prescrizioni e condizioni contenute nel presente provvedimento;

2) che il presente provvedimento sostituisce ai sensi dell'art. 5 comma 14, D.lgs. 59/05, le autorizzazioni, elencate in premessa ed individuate nell'allegato II del D.Lgs. 59/05;

3) di vincolare l'Autorizzazione Integrata Ambientale al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate nel presente provvedimento ivi inclusi gli allegati n. 1, 2 e 3, così identificati:

- Allegato 1: Piano di monitoraggio e controllo : 1) Configurazione attuale; 2) Dopo adeguamento;
- Allegato 2: Applicazione delle BAT;
- Allegato 3: Emissioni in Atmosfera – Piano Gestione Solventi;
Scarico delle acque reflue industriali;

4) che il Gestore, ai sensi dell'art. 11, comma 1 del D.Lgs. 59/05, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, dà comunicazione alla Regione Campania STAP Ecologia di Salerno, specificando la data di inizio, la tipologia e le modalità;

5) che la ditta dovrà installare un misuratore delle portate scaricate e di un campionatore automatico dei reflui nei pozzetti di ispezione (indicati con P1 e P2 nell'allegato planimetrico approvato

dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano il 23.07.2009 (parere n.04/2009/AIA), dovrà inoltre provvedere ad un'accurata impermeabilizzazione dei pozzi interni all'azienda con obbligo di installazione di un adeguato sistema di misurazione delle portate prelevate, come prescritto dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano con parere del 23.07.2009 (parere n.04/2009/AIA);

6) di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico, o nel caso siano più restrittivi, agli eventuali valori limite, previsti dalle BRef di Settore;

7) di stabilire che la Ditta trasmetta alla Regione Campania, Settore Tecnico Amministrativo Provinciale Ecologia di Salerno e al Comune di Castel San Giorgio, le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità, nello stesso riportate;

8) di stabilire che l'A.R.P.A. Campania effettui i controlli con cadenza annuale, con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art. 11 del D.lgs. 59/05, inviandone le risultanze alla Regione Campania, Settore Tecnico Amministrativo Provinciale Ecologia di Salerno;

9) che il presente provvedimento secondo quanto previsto dall'art. 9 comma 3 del D.lgs. 59/05 ha durata di cinque anni a decorrere dalla data di notifica;

10) ogni Organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazione in materia ambientale rilevante, ai fini dell'applicazione del D.Lgs. 59/05 e s.m.e.i., comunicherà tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche alla Regione Campania-Settore Tecnico Amministrativo Ecologia di Salerno;

11) che il Gestore dovrà trasmettere alla Regione Campania Settore Provinciale Ecologia di Salerno un piano di dismissione dell'intero impianto IPPC prima della cessazione definitiva delle attività, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;

12) di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;

13) che copia del presente provvedimento e dei dati relativi ai controlli richiesti per le emissioni in atmosfera, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la Regione Campania, Settore Tecnico Amministrativo Provinciale Ecologia di Salerno;

14) che, ai sensi dell'art. 11 del D.Lgs. 59/05, le attività di vigilanza e controllo del rispetto dei limiti di emissione e delle altre prescrizioni autorizzative sono svolte dall'A.R.P.A. Campania;

15) che la Ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate secondo gli allegati IV e V del D.M. 24.04.08, come segue:

a) prima della comunicazione prevista dall'art.11, comma 1, D.Lgs. 59/05, allegando alla stessa la relativa quietanza per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;

b) entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'autorità di controllo competente (ARPAC);

16) che, in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, il Settore Tecnico Amministrativo Provinciale Ecologia di Salerno, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 11, comma 9, D.Lgs. n. 59/05;

17) la presente autorizzazione, non esonera la Ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa, dal conseguimento di ogni altro provvedimento, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per l'esercizio dell'attività in questione;

18) di notificare il presente provvedimento alla ditta NATIONAL CAN ITALIANA spa, con sede legale ed impianto nel Comune di Castel San Giorgio, via Piave, 185;

19) di inviarne copia al Sindaco del Comune di Castel San Giorgio, all'Amministrazione Provinciale di Salerno, all'Azienda Sanitaria Locale Salerno, all'ARPAC– Dipartimento Provinciale di Salerno;

20) di inoltrarlo all'AGC 05 Ecologia - Tutela dell'Ambiente e Disinquinamento – Programmazione e Gestione dei Rifiuti, alla Segreteria di Giunta, nonché al Settore Stampa, Documentazione ed Informazione, Bollettino Ufficiale per la pubblicazione sul BURC.

Il Dirigente del Settore
DOTT. ANTONIO SETARO

ALLEGATO 1

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO :

1) CONFIGURAZIONE ATTUALE

2) DOPO ADEGUAMENTO

RELAZIONE TECNICA AMBIENTALE**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - REVISIONE 2**

RELAZIONE TECNICA		Argomento
N°	Data	Autorizzazione Integrata Ambientale sensi del D.Lgs. 59/2005, precedenti norme applicabili e successive modifiche ed integrazioni
RT/AIA/M003/10	11/01/2010	

DITTA RICHIEDENTE L'AUTORIZZAZIONE e/o OGGETTO DELL'INDAGINE**NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.**

Unità locale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)
Sede legale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)
TIPO D'ATTIVITÀ		Codice ATECO	
		Codice	Denominazione
Taglio di laminato metallico da rotoli		25.62.00	Lavori di meccanica generale
Verniciatura di laminati metallici sottili		25.61.00	Trattamento e rivestimento dei metalli
Produzione imballaggi metallici per alimenti		25.92.00	Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo
Committente (Se diverso dal richiedente)			
OGGETTO DELLA RELAZIONE			
Ambienti	<input checked="" type="checkbox"/> Reparti lavorazione	<input checked="" type="checkbox"/> Servizi stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/> Uffici
	Altro (indicare)		Altri riferimenti

**PIANO DI MONITORAGGIO
CONFIGURAZIONE
ATTUALE**

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
INDICE					

Argomento	Pag.
D3. Piano di monitoraggio	3
D3.1. Premessa	3
D3.2 Scopo del monitoraggio	3
D3.3 Responsabile del monitoraggio	3
D3.4. Riferimenti	3
D3.5. Identificazione Aspetti/Impatti Ambientali	3
D3.6. Parametri da monitorare	9
D3.7. Modi monitoraggio	10
D3.8. Gestione delle incertezze	34
D3.9. Presentazione del monitoraggio	34

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D3. Piano di monitoraggio

D3.1. Premessa

Il piano di monitoraggio tien conto degli impatti ambientali identificati come significativi derivanti da attività IPPC svolta nell'azienda, ed anche impatti ambientali derivanti da attività NON IPPC adottando in questo caso metodi e frequenze già indicati in precedenti autorizzazioni. Inoltre saranno individuati, ove possibile, anche indicatori per monitorare le risorse. Invece, parametri non significativi saranno eventualmente citati ma non monitorati (opzione consigliata nel DM 31/01/2005, Sistemi di monitoraggio parte E, progettazione del SME, punto 1, quarto paragrafo). Inoltre, il piano di monitoraggio terrà conto anche degli impatti in condizioni d'anomalia e d'emergenza, per le quali segue una definizione.

Questo piano è riproposto con l'è rielaborato con i chiarimenti e le integrazioni richiesti dalla conferenza di servizi del 3/12/2009 e tenendo conto della riconfigurazione camini del reparto scatolificio intanto attuata.

D3.2 Scopo del monitoraggio

Il primo scopo è la verifica della conformità dell'impianto alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, però, può conseguire anche altri risultati fra i quali quelli che seguono.

Realizzare ed aggiornare un inventario delle emissioni.

Verificare che le tecniche adottate sono sempre attuali in termini di efficacia ed efficienza.

Impostare dei controlli sugli effetti degli impatti ambientali.

Verificare la produttività delle macchine attraverso il controllo dei parametri operativi.

Verificare la qualità attraverso l'esame degli scarti di produzione in quanto rifiuti da monitorare.

Prevenire incidenti e fermate attraverso la gestione delle emergenze ed il riesame della manutenzione.

Infine, dal monitoraggio possono scaturire tutte le utilità che propone il raccogliere quanti più dati possibili sull'impianto, ed anche stabilire quelli che sono veramente necessari e/o utili.

D3.3 Responsabile del monitoraggio

Il monitoraggio è esercitato direttamente dal Gestore dell'impianto il quale all'occorrenza, si servirà di soggetti esterni qualificati.

I soggetti esterni saranno sottoposti a valutazione in qualità di fornitori e dovranno garantire di servirsi di personale qualificato e di adoperare strumenti, tecniche e metodi riconosciuti e certificati.

Se necessario, saranno affidati audit a parti terze che verificheranno e certificheranno l'applicazione del piano di monitoraggio.

D3.4. Riferimenti

Il piano di monitoraggio fa riferimento alla Valutazione Integrata Ambientale, dove sono richiamati i principi generali dell'IPPC, per l'individuazione degli impatti ambientali significativi da gestire.

D3.5. Identificazione Aspetti/Impatti Ambientali

Questa identificazione tiene conto di tutti gli aspetti ambientali diretti e ove applicabili degli indiretti, e relativi impatti ambientali. Si rammentano le definizioni di aspetto ed impatto ambientale riportate nella norma UNI EN ISO 14001.

Aspetto ambientale - Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Impatto ambientale - Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività prodotti o servizi di un'organizzazione.

Il Gestore, analizzando gli effetti reali o potenziali del ciclo produttivo durante il funzionamento normale, in anomalia ed in emergenza, ed in relazione ad eventi passati di significativa valenza ambientale, ha individuato gli aspetti ambientali, e gli impatti ad essi connessi, di seguito elencati.

Gli aspetti ambientali sono identificati in funzione della loro significatività attribuita secondo criteri di tipo generale, verificabili ad un controllo indipendente, riproducibili e che saranno resi pubblicamente disponibili.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Criteri d'attribuzione della significatività agli aspetti ambientali

Sono individuati come aspetti ambientali le interazioni con l'ambiente che trovano riscontro in norme ambientali e non, e quelli che per quantità e/o qualità superano in modo evidente quelle che si avrebbero in assenza dell'attività ma in presenza di agglomerato abitativo. Il criterio s'adotta perché è vero che un agglomerato abitativo può comunque interagire con l'ambiente in modo dannoso ma, altrettanto vero è presumere che lo si permette in virtù dell'adozione di tutte le precauzioni urbanistiche e comportamentali che garantiscono il maggior equilibrio per il sito. Ulteriore criterio, è il riferimento ad attività volte ad espletare comuni incombenze giornaliere non lavorative le quali, pur interagendo necessariamente con l'ambiente non possono che essere considerate ininfluenti sullo stesso se svolte in condizioni normali, nei termini in cui non è possibile non farle.

D'altronde, ove si considerasse come un aspetto ambientale qualsiasi interazione con l'ambiente senza alcuna discriminante, si dovrebbero valutare tali e tanti elementi dell'attività che diventerebbe utopistico tentare di gestirli tutti e rischiando anche, di gestirne di sostanzialmente innocui sottraendo risorse a quelli di maggiore rilevanza.

In altre parole, e riferendosi all'attività oggetto della valutazione, la vera sorgente d'inquinamento è l'emissione di composti organici volatili che, perciò, si deve ed è stata affrontata molto seriamente non lesinando impegno ed anche costi molto onerosi.

Aspetti ambientali

Si annoverano tra questi aspetti le attività dell'organizzazione su cui ha controllo gestionale. Quelli da monitorare, siccome trovano riferimenti nell'attività aziendale, sono elencati di seguito con attribuita la significatività.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Impatti ambientali

Premesso che gli aspetti ambientali sono processi e relative attività delle singole fasi del ciclo produttivo su cui l'organizzazione ha controllo gestionale, i relativi impatti monitorati sono quelli che nell'elenco che segue sono indicati come significativi per la motivazione addotta.

Impatto ambientale	Significatività	
	Si/No	Motivazione
Emissioni ed immissioni in aria.	SI	Sottostanno a specifica normativa e sono, senz'altro, superiori rispetto ad un insediamento abitativo.
Scarichi acque reflue	SI	Sono paragonabili per qualità e quantità, se non inferiori per quest'ultima, a quelli d'un insediamento abitativo, ma trovano riscontri normativi specifici.
Formazione di rifiuti	SI	Le quantità prodotte sono certamente superiori a quelle domestiche e, inoltre, ci sono obblighi normativi specifici.
Uso e contaminazione del suolo	NO	Non applicabile per le attività poiché si svolgono all'interno dove il pavimento è impermeabile. Anche il piazzale esterno è completamente impermeabilizzato.
Uso risorse naturali ed energia	SI	I consumi d'energia sono certo superiori a quelli di un insediamento abitativo. Pozzo e gruppo elettrogeno soggetti a normativa.
Uso delle materie prime	SI	Possibile gestione in termini di quantità/pezzo, per valutare la possibile riduzione a monte degli impatti.
Uso di sostanze pericolose	SI	Norme sui rifiuti pericolosi e sulla sicurezza ed igiene del lavoro.
Immissioni esterne di rumore	SI	Il rumore è presente, e soggetto a normativa.
Immissioni esterne di vibrazioni	NO	Le macchine sono su pavimenti che assorbono le vibrazioni mentre, quelle dei mezzi di movimentazione non sono tali da essere trasmesse al suolo esterno.
Impatto visivo	NO	Rientra in zona industriale ed è di altezza usuale.
Incidenti ambientali rilevanti	NO	L'attività non rientra nel campo d'applicazione della norma.
Effetti sulla biodiversità	NO	Le sostanze usate non presentano tale rischio e inoltre, flora e fauna del sito non presentano peculiarità in tal senso.

Definizione d'anomalia

Con riferimento al funzionamento d'una macchina/impianto in ambito produttivo per anomalia s'intende quando esso, pur in presenza di una disfunzione può continuare ad operare, magari lentamente, senza inficiare la qualità del prodotto e/o determinare rischi per la sicurezza e l'igiene del lavoro. In quest'ottica, rientrano fra le anomalie anche le fasi d'avviamento ed arresto della macchina/impianto qualora per caratteristica intrinseca, durante le stesse funzioni come in presenza di disfunzione (ad esempio certi impianti termici), inoltre, usualmente, fra le anomalie s'incluse la manutenzione quando alle prove si può avere funzionamento anche in presenza di disfunzioni.

Definizione d'emergenza

Per emergenza, s'intendono eventi eccezionali, prevedibili o non, che possono per qualità e/o quantità determinare impatti ambientali significativi.

Le emergenze prevedibili lo sono nel senso che si possono ipotizzare le loro cause ed effetti più probabili e, di conseguenza gli impatti ambientali che possono determinare e la relativa significatività.

Per le emergenze prevedibili, si predispongono specifici piani d'intervento che comprendono fra l'altro l'eventuale monitoraggio delle variabili che potrebbero determinarle. Alcune di queste, specificamente quelle relative ad eventi naturali catastrofici, sono invece gestite in modo preventivo con gli interventi ed i piani di sicurezza prescritti nelle normative attinenti, quale ad esempio la costruzione antisismica e/o nel rispetto delle caratteristiche idrogeologiche del sito. Le emergenze imprevedibili sono tali quando le cause ipotizzabili sono estremamente improbabili e/o di difficile individuazione. Chiaramente proprio perché non prevedibili, non si può preparare alcun piano salvo inserire nella formazione riferimenti a comportamenti generali di prudenza e di valutazione ponderata delle azioni svolte nell'ambito lavorativo, approccio peraltro che risulta utile in qualsiasi altro ambito.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Table riassuntive degli aspetti ambientali con relativi impatti ed inquinanti

Aspetto ambientale	Taglio di rotoli		Fase	F1	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)	Motivazione		Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	No	Non ci sono sorgenti di emissioni			
	Scarichi acque reflue	No	Non si adoperano acque di processo			
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale di imballaggio dei rotoli e cascami di lavorazione		Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti)	
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica		Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi	
	Uso delle materie prime	No	Si adoperano rotoli di laminato metallico			
	Uso di sostanze pericolose	No	Non si usano sostanze, salvo lubrificanti a rabbocco senza frasi di rischio			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature		Rumore esterno	
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria					

Aspetto ambientale	Verniciatura e litografia		Fase	F2	Cod. IPPC	NO
La fase è inclusa in quella di essiccazione e polimerizzazione in quanto interdipendente.						

Aspetto ambientale	Essiccazione e polimerizzazione		Fase	F3	Cod. IPPC	6.7
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)	Motivazione		Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	Si adoperano prodotti vernicianti a base di solventi e si brucia metano		Composti Organici Volatili ed Ossidi d'Azoto	
	Scarichi acque reflue	No	Non si adoperano acque di processo			
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale d'imballaggi delle balle e cascami di lavorazione. Vernici di scarto		Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti). Alcune vernici non più utilizzabili sono gestite come rifiuto	
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano		Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi	
	Uso delle materie prime	No	Si adopera laminato metallico, prodotti vernicianti, e diluenti			
	Uso di sostanze pericolose	Si	Si adoperano prodotti vernicianti e diluenti		Rifiuti liquidi pericolosi	
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature		Rumore esterno	
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna		Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)	

Aspetto ambientale	Raffreddamento		Fase	F4	Cod. IPPC	NO
La fase è inclusa in quella di essiccazione e polimerizzazione in quanto interdipendente.						

Relazione Tecnica N°		RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di			Castel S. Giorgio (SA)	
Aspetto ambientale		Produzione coperchi				Fase	F5	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione			Inquinante				
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	S'adopera mastice contenente ammoniaca e si brucia metano			Ammoniaca ed ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo						
	Formazione di rifiuti	Si	Materiali di imballaggio e cascami di lavorazione			Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamento)			
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie						
	Uso di sostanze pericolose	No	Salvo lubrificanti a rabbocco senza frasi di rischio, e mastice non pericoloso						
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria								

Aspetto ambientale		Produzione scatole				Fase	F6	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione			Inquinante				
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	S'adopera vernice a base d'acqua con piccole quantità di solvente e si brucia metano			COV e ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo						
	Formazione di rifiuti	Si	Materiali di imballaggio e cascami di lavorazione			Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamento)			
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie						
	Uso di sostanze pericolose	Si	Le vernici sono classificate come pericolose			Solventi			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna			Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)			

Relazione Tecnica N°		RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di		Castel S. Giorgio (SA)		
Aspetto ambientale		Riverniciatura				Fase	F7	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione			Inquinante				
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	Si adoperano prodotti vernicianti a base di solventi e si brucia metano			COV e ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo						
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale d'imballaggi delle balle			Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti)			
	Uso risorse naturali ed energia	Si	Si adopera energia elettrica e metano			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Si adoperano le scatole prodotte nella fase precedente e vernici all'acqua						
	Uso di sostanze pericolose	Si	Le vernici sono classificate come pericolose			Solventi			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna			Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)			

Aspetto ambientale		Processi di supporto				Fase	F8	Cod. IPPC	NO
Processo		Amministrazione, rettifica rulli, controllo qualità, magazzino, manutenzione ordinaria e straordinaria, gestione rifiuti ed acque							
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione			Inquinante				
N ed A	Emissioni in atmosfera	No	Assenti sorgenti di emissioni						
	Scarichi acque reflue	Si	Acque reflue domestiche e meteoriche			Non applicabile, le fogne le convoglia al depuratore consortile			
	Formazione di rifiuti	Si	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie			Rifiuti liquidi pericolosi. Rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi			
	Uso risorse naturali ed energia	Si	Si adopera energia elettrica			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie						
	Uso di sostanze pericolose	No	Si usa idrossido di sodio in soluzione diluita per lavaggio telaini			Rifiuto liquido pericoloso			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria								

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D3.6. Parametri da monitorare

I parametri comprendono gli inquinanti, come identificati ed indipendentemente dalla fase e dall'aspetto ambientale che li determina, e caratteristiche dei processi che li possono influenzare.

Per ogni parametro monitorato è stabilito un indicatore, quando possibile e/o utile, per avere indicazioni sulla parte del processo dove si deve intervenire, per evitare che vada fuori controllo, o dove si può, per conseguire un miglioramento.

Impatto ambientale	Emissioni in atmosfera	
	Parametro	Indicatore
	Composti Organici Volatili	KgC/h / m ² prodotti
	Piano Gestione Solventi	COV/m ² prodotti
	Ossidi d'Azoto	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi
	Ammoniaca	KgNH ₃ /h / m ² prodotti

Impatto ambientale	Rifiuti non pericolosi		
	Parametro	CER	Indicatore
	Ritagli banda stagnata e cromata	120199	Kg scarto/kg prodotti
	Limatura e trucioli di materiali plastici (rettifica rulli)	120105	non applicabile
	Gomma da rettifica rulli	070213	non applicabile
	Cartoni, fogli da imballo non contaminati da sostanze pericolose	150101	non applicabile
	Imballaggi in legno	150103	non applicabile
	Imballaggi in plastica	150102	non applicabile
	Imballaggi in più materiali	150106	non applicabile

Impatto ambientale	Rifiuti pericolosi		
	Parametro	CER	Indicatore
	Stracci contaminati da sostanze pericolose	150202	non applicabile
	Pitture e vernici di scarto	080111	Kg/ Kg nuove
	Soluzioni di lavaggio a base di soda	110111	non applicabile
	Fusti e fustini sporchi e/o con presenza di residui di vernice	150110*	non applicabile
	Oli esausti	130208	non applicabile

Impatto ambientale	Emissioni sonore	
	Parametro	Indicatore
	Rumore esterno	non applicabile

Caratteristica processo	Emissioni in atmosfera	
	Parametro	Indicatore
	Temperatura del post-combustore	media °C/ m ³ gas

Caratteristica processo	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	
	Parametro	Indicatore
	Tenuta e protezione contenitori. Verifica autorizzazioni di trasportatori, recuperatori e smaltitori. Verifica bacini di contenimento per rifiuti liquidi.	non applicabile

Caratteristica processo	Emissioni sonore	
	Parametro	Indicatore
	Manutenzione delle macchine.	non applicabile

Caratteristica processo	Energia termica	
	Parametro	Indicatore
	Consumo metano	m ³ metano/m ² prodotto

Caratteristica processo	Energia elettrica	
	Parametro	Indicatore
	Consumo energia elettrica	kW/h consumo/m ² prodotti

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D3.7. Modi monitoraggio

Per ogni parametro sono usate, secondo l'efficacia, le modalità che seguono.

Misure dirette in continuo. Misure dirette discontinue periodiche e sistematiche. Calcoli sulla base dei parametri operativi. Calcoli sulla base di fattori di emissione

Riassunto dei punti d'emissione nella configurazione attuale					
N° Camino	Fase provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	Inquinanti		
E1	F6: produzione scatole	Applicazione/essiccazione vernice linea scatole n°1	COV	NOx	
E2		Applicazione/essiccazione vernice linea scatole n°2	COV	NOx	
E3		Applicazione/essiccazione vernice linea scatole n°3	COV	NOx	
E4		Applicazione/essiccazione vernice linea n°4	COV	NOx	
E5		Applicazione vernice linea scatole n°5	COV		
E6		Essiccazione vernice linea scatole n°5	COV	NOx	
E15	F2, F3: Applicazione/essiccazione vernice	Linea tandem post-combustore	COV	NOx	
E16		Linea tandem fine forno n°1	COV	NOx	
E19		Linea tandem scambiatore	COV	NOx	
E20		Linea tandem fine forno n°2	COV	NOx	
E25	F4: raffreddamento	Camino di raffreddamento uscita forno 1			
E26		Camino di raffreddamento uscita forno 2			
E27		Camino di raffreddamento uscita forno 2			
E17	F7: riverniciatura scatole	Essiccazione linea 500 gr	COV	NOx	
E21		Spruzzo linea 500 gr	COV		
E28		Raffreddamento linea 500 gr			
E18		Essiccazione linea 3000 gr	COV	NOx	
E22		Spruzzo linea 3000 gr	COV		
E23		Essiccazione linea 3000 gr	COV	NOx	
E29		Raffreddamento linea 3000 gr			
E24	F5: produzione coperchi	Essiccazione mastice		NOx	NH ₃
Nota	I camini di raffreddamento sono esclusi dal monitoraggio in quanto non determinano emissioni in atmosfera.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E1- Applicazione/essiccazione linea scatole n°				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				
Camino	E2- Applicazione/essiccazione linea scatole n°2				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E3- Applicazione/essiccazione linea scatole n°3				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				
Camino	E4- Applicazione/essiccazione linea scatole n°4				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E5- Applicazione vernice linea scatole n°5				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				
Camino	E6- Essiccazione vernice linea scatole n°5				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E15 - Linea tandem bruciatore				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è regolare e le sostanze usate costanti				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E16- camino fine forno 1°				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E19- linea tandem post-combustore				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E20- linea di verniciatura tandem camino fine forno 2				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E17- Camino forno essiccazione linea rispruzzatura scatole 500 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				
Camino	E21- spruzzo vernice linea rivernicatura scatole 500 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E18- Inizio forno essiccazione linea riverniciatura scatole 3000 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				
Camino	E23- Forno essiccazione linea riverniciatura scatole 3000 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E22- Spruzzo vernice linea riverniciatura scatole 3000 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Parametro	Piano di gestione dei solventi
Campionamento, metodo di misura e frequenza	
Tipo	Parametri operativi
Misura	Non applicabile
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio
Calibrazione	Non applicabile
Risultati	Emissione convogliata, diffusa, totale e di riferimento
Frequenza	Annuale
Motivazione	Richiesta dalla normativa
Note	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E1- Applicazione/essiccazione linea scatole n°1				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Camino	E2- Applicazione/essiccazione linea scatole n°2				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E3- Applicazione/essiccazione linea scatole n°3				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Camino	E4- Applicazione/essiccazione linea scatole n°4				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E6- Essiccazione linea scatole n°5				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo				

Camino	E15 - Linea tandem bruciatore				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E16-linea tandem fine 1° forno				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					
Camino	E19-linea tandem post-combustore				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E20-linea tandem fine 2° forno				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					

Camino	E17- forno essiccazione linea riverniciatura scatole 500 gr				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E18- Inizio forno essiccazione linea riverniciatura scatole 3000gr				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					

Camino	E23- Forno essiccazione linea riverniciatura scatole 3000 gr				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E24- Camino centralizzato forni essiccazione mastice				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i mastici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note					
Camino	E24- Camino centralizzato forni essiccazione mastice				
Parametro	Ammoniaca				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	M.U. 632 del Manuale 122				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	M.U. 632 del Manuale 122				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i mastici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNH ₃ /h / kg mastice				
Motivazione	Tiene conto della corretta quantità di mastice applicata				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Parametro	Temperatura del post-combustore per sostanze organiche volatili ed ossidi d'azoto.				
	Campionamento, metodo di misura e frequenza				
Tipo	Parametri operativi				
Misura	Registratore in continuo della temperatura				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Taratura annuale dei termometri effettuata da Centro SIT				
Risultati	Sono espressi in °C ed esposti con un trac ciato grafico tempo/temperatura				
Frequenza	Continua				
Motivazione	Non applicabile				
Note	Ogni linea è condizionata da un meccanismo che ne impedisce l'inizio del lavoro se il suo post-combustore non è a temperatura di regime.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Scarico	1				
Parametro	Acque reflue domestiche e meteoriche				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Campionamento	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 1030				
Riferimenti	D.Lgs. 152/2006 Allegato specifico				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	I metodi che seguono				
Colore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2020				
Odore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2050				
pH	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2060				
Materiali grossolani	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
Solidi sospesi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
BOD5 (O ₂)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5120 metodo A				
COD	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
COD dopo sed. 60' a pH7	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
Cloruri	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4070				
Solfati	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4150				
Fosforo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4060				
Azoto ammoniacale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4030				
Azoto nitrico	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4020				
Tensioattivi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5170				
Cromo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Ferro	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Piombo	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Rame	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Stagno	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Idrocarburi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5160				
Riferimenti	DM 24/04/2008				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/litro				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Il processo è regolare				
Indicatore	Rispetto dei limiti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Note	Le analisi indicate sono quelle previste dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano, disciplinare D.C.A. 18/09/2008 n°16 tabella H punto 15.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Scarico	2				
Parametro	Acque reflue domestiche e meteoriche				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Campionamento	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 1030				
Riferimenti	D.Lgs. 152/2006 Allegato specifico				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	I metodi che seguono				
Colore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2020				
Odore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2050				
pH	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2060				
Materiali grossolani	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
Solidi sospesi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
BOD5 (O ₂)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5120 metodo A				
COD	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
COD dopo sed. 60' a pH7	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
Cloruri	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4070				
Solfati	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4150				
Fosforo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4060				
Azoto ammoniacale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4030				
Azoto nitrico	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4020				
Tensioattivi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5170				
Cromo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Ferro	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Piombo	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Rame	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Stagno	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Idrocarburi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5160				
Riferimenti	DM 24/04/2008				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/litro				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Il processo è regolare				
Indicatore	Rispetto dei limiti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Note	Le analisi indicate sono quelle previste dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano, disciplinare D.C.A. 18/09/2008 n°16 tabella H punto 15.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente		
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	
Parametro	Rifiuti non pericolosi					
Campionamento, metodo di misura e frequenza					Totale rifiuti	6
Tipo	Misura diretta discontinua					
Campionamento	UNI 10802:2004					
Riferimenti	UNI EN 12457-2:2004					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo					
Misura	UNI EN 12457-2:2004. Quaderni CNR-IRSA					
Riferimenti	DM 13/03/2003 Ammissibilità in discarica					
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Kg e %					
Classificazione	Catalogo Europeo Rifiuti (CER)					
Frequenza	Biennale					
Motivazione	Prescrizione del DM 186/2006					
Campionamento, metodo di misura e frequenza						
Tipo	Parametri operativi					
Misura	Tenuta e protezione dei contenitori					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	All'atto della restituzione del contenitore vuoto dopo il ritiro dei rifiuti					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica bacini di contenimento per rifiuti liquidi					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	Ad ogni deposito di rifiuti, registrando l'esito su modulo specifico					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica delle autorizzazioni di trasportatori, recuperatori e smaltitori					
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Non applicabile. Se c'è un problema i rifiuti non sono caricati.					
Frequenza	Ad ogni conferimento di rifiuti. Modulo con riportate le notizie dell'autorizzazione					
Motivazione	E' il momento in cui si possono confrontare i dati riportati sul formulario					
Note	La gestione delle emergenze del Sistema di Gestione Ambientale aziendale contiene una procedura che elenca ditte per il ritiro dei rifiuti alternative a quelle usuali.					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente		
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	
Parametro	Rifiuti pericolosi					
Campionamento, metodo di misura e frequenza					Totale rifiuti	5
Tipo	Misura diretta discontinua					
Campionamento	UNI 10802:2004					
Riferimenti	UNI EN 12457-2:2004					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo					
Misura	UNI EN 12457-2:2004. Quaderni CNR-IRSA					
Riferimenti	DM 13/03/2003 Ammissibilità in discarica					
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Kg e %					
Classificazione	Catalogo Europeo Rifiuti (CER)					
Frequenza	Variabile					
Motivazione	Dipende dal rifiuto e dalle procedure dello smaltitore					
Campionamento, metodo di misura e frequenza						
Tipo	Parametri operativi					
Misura	Tenuta e protezione dei contenitori					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	All'atto della restituzione del contenitore vuoto dopo il ritiro dei rifiuti					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica bacini di contenimento per rifiuti liquidi					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	Ad ogni deposito di rifiuti, registrando l'esito su modulo specifico					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica delle autorizzazioni di trasportatori, recuperatori e smaltitori					
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Non applicabile. Se c'è un problema i rifiuti non sono caricati.					
Frequenza	Ad ogni conferimento di rifiuti. Modulo con riportate le notizie dell'autorizzazione					
Motivazione	E' il momento in cui si possono confrontare i dati riportati sul formulario					
Note	La gestione delle emergenze del Sistema di Gestione Ambientale aziendale contiene una procedura che elenca ditte per il ritiro dei rifiuti alternative a quelle usuali.					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Parametro	Emissioni sonore				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua del rumore esterno				
Campionamento	In prossimità dei ricettori esposti ed ogni 100 metri lungo il perimetro esterno				
Riferimenti	DM 16/03/1998				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Punti di misura su planimetria allegata all'analisi.				
Misura	ISO 9613-2. ISO 8297:1994. EN ISO 3744:1995. EN ISO 3746:1995				
Riferimenti	D.Lgs. 19/08/2005 n°194				
Calibrazione	Taratura annuale di fonometri ed accessori effettuata da Centro Certificato				
Risultati	Unità di misura prescritta dal metodo ed in dB(A). Relazione tecnica.				
Frequenza	Annuale o come da futura prescrizione del comune				
Motivazione	Il controllo effettuato durante il periodo di massima produttività, ossia il periodo estivo, tiene conto della massima emissione sonora possibile e di eventuali scostamenti da misure precedenti.				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametri operativi				
Misura	Manutenzione delle macchine.				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	In occasione della verifica delle strutture e del riesame della manutenzione				
Note					

Parametro	Energia termica				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametro operativo				
Misura	verifica consumo di gas metano				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Espresso in m ³ di gas consumato per m ² prodotto				
Frequenza	Trimestrale				
Motivazione	È un tempo congruo per rilevare eventuali anomalie ed intervenire				
Note					

Parametro	Energia elettrica				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametro operativo				
Misura	verifica consumo di energia elettrica				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Espresso in kw/h di energia elettrica consumata per m ² prodotto				
Frequenza	Trimestrale				
Motivazione	È un tempo congruo per rilevare eventuali anomalie ed intervenire				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Parametro	Consumo acqua				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametro operativo				
Misura	lettura contatori acqua				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Espresso in m ³ di acqua prelevata per n° di addetti				
Frequenza	Trimestrale				
Motivazione	È un tempo congruo per rilevare eventuali anomalie in termini di consumo ed intervenire				
Note					

D3.8. Gestione delle incertezze

Le incertezze che si possono determinare nel piano di monitoraggio esposto, sono quelle intrinseche dei metodi di campionamento e misura adottati, peraltro tutti prescritti da normativa, e quelle relative ad alcuni parametri operativi proposti.

Per i metodi di campionamento e misura, l'incertezza è indicata nel metodo stesso perciò non è complicato tenerne conto.

Fra i parametri operativi, quelli relativi alla registrazione di dati strumentali analogamente ai metodi di campionamento e misura sono riportati nel manuale dello strumento, come sui risultati delle calibrazioni ci sono le incertezze individuate.

Per quanto riguarda parametri operativi che prevedono ispezioni visive e controllo di documento, l'incertezza è correlata all'attenzione dell'operatore perciò, sarà gestita con la sensibilizzazione e verificata mediante audit di terzi.

D3.9. Presentazione del monitoraggio

Annualmente il gestore predispose una relazione sull'esito del monitoraggio dove, oltre l'esposizione dei dati comprensiva di metodi usati per rilevarli, saranno inserite anche informazioni come quelle che seguono.

Elaborazioni statistiche anche grafiche degli andamenti delle misure

Confronti con attività analoghe. riferimenti ai dati pubblici del sito

Riferimenti ai dati pubblici del sito per tentare di stabilire il contributo dell'impianto.

Interviste ad altri soggetti interessati per capire il livello di "disturbo" eventualmente arrecato.

Inoltre, prima della stesura finale della relazione, tutti i dati saranno sottoposti al vaglio di esperti identificati dall'azienda e/o suggeriti dall'Organo di Controllo.

Dr. Gianfranco Memoli



RELAZIONE TECNICA AMBIENTALE

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - REVISIONE 2
--

RELAZIONE TECNICA		Argomento
N°	Data	Autorizzazione Integrata Ambientale sensi del D.Lgs. 59/2005, precedenti norme applicabili e successive modifiche ed integrazioni
RT/AIA/M003/10	11/01/2010	

DITTA RICHIEDENTE L'AUTORIZZAZIONE e/o OGGETTO DELL'INDAGINE

NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.

Unità locale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)				
Sede legale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)				
TIPO D'ATTIVITÀ		Codice ATECO					
		Codice	Denominazione				
Taglio di laminato metallico da rotoli		25.62.00	Lavori di meccanica generale				
Verniciatura di laminati metallici sottili		25.61.00	Trattamento e rivestimento dei metalli				
Produzione imballaggi metallici per alimenti		25.92.00	Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo				
Committente (Se diverso dal richiedente)							
OGGETTO DELLA RELAZIONE							
Ambienti	<input checked="" type="checkbox"/>	Reparti lavorazione	<input checked="" type="checkbox"/>	Servizi stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/>	Uffici	Altri riferimenti
	Altro (indicare)						

PIANO DI MONITORAGGIO DOPO ADEGUAMENTO

REFERENTE PER L'ATTUAZIONE DEL PIANO DI MONITORAGGIO

Dr. Andrea Ferrentino

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
INDICE					

Argomento	Pag.
D3. Piano di monitoraggio	3
D3.1. Premessa	3
D3.2 Scopo del monitoraggio	3
D3.3 Responsabile del monitoraggio	3
D3.4. Riferimenti	3
D3.5. Identificazione Aspetti/Impatti Ambientali	3
D3.6. Parametri da monitorare	9
D3.7. Modi monitoraggio	10
D3.8. Gestione delle incertezze	32
D3.9. Presentazione del monitoraggio	32

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D3. Piano di monitoraggio

D3.1. Premessa

Il piano di monitoraggio tien conto degli impatti ambientali identificati come significativi derivanti da attività IPPC svolta nell'azienda, ed anche impatti ambientali derivanti da attività NON IPPC adottando in questo caso metodi e frequenze già indicati in precedenti autorizzazioni. Inoltre saranno individuati, ove possibile, anche indicatori per monitorare le risorse. Invece, parametri non significativi saranno eventualmente citati ma non monitorati (opzione consigliata nel DM 31/01/2005, Sistemi di monitoraggio parte E, progettazione del SME, punto 1, quarto paragrafo). Inoltre, il piano di monitoraggio terrà conto anche degli impatti in condizioni d'anomalia e d'emergenza, per le quali segue una definizione.

Questo piano è rielaborato con i chiarimenti e le integrazioni richiesti dalla conferenza di servizi del 3/12/2009.

D3.2 Scopo del monitoraggio

Il primo scopo è la verifica della conformità dell'impianto alle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, però, può conseguire anche altri risultati fra i quali quelli che seguono.

Realizzare ed aggiornare un inventario delle emissioni.

Verificare che le tecniche adottate sono sempre attuali in termini di efficacia ed efficienza.

Impostare dei controlli sugli effetti degli impatti ambientali.

Verificare la produttività delle macchine attraverso il controllo dei parametri operativi.

Verificare la qualità attraverso l'esame degli scarti di produzione in quanto rifiuti da monitorare.

Prevenire incidenti e fermate attraverso la gestione delle emergenze ed il riesame della manutenzione.

Infine, dal monitoraggio possono scaturire tutte le utilità che propone il raccogliere quanti più dati possibili sull'impianto, ed anche stabilire quelli che sono veramente necessari e/o utili.

D3.3 Responsabile del monitoraggio

Il monitoraggio è esercitato direttamente dal Gestore dell'impianto il quale all'occorrenza, si servirà di soggetti esterni qualificati.

I soggetti esterni saranno sottoposti a valutazione in qualità di fornitori e dovranno garantire di servirsi di personale qualificato e di adoperare strumenti, tecniche e metodi riconosciuti e certificati.

Se necessario, saranno affidati audit a parti terze che verificheranno e certificheranno l'applicazione del piano di monitoraggio.

D3.4. Riferimenti

Il piano di monitoraggio fa riferimento alla Valutazione Integrata Ambientale, dove sono richiamati i principi generali dell'IPPC, per l'individuazione degli impatti ambientali significativi da gestire.

D3.5. Identificazione Aspetti/Impatti Ambientali

Questa identificazione tiene conto di tutti gli aspetti ambientali diretti e ove applicabili degli indiretti, e relativi impatti ambientali. Si rammentano le definizioni di aspetto ed impatto ambientale riportate nella norma UNI EN ISO 14001.

Aspetto ambientale - Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Impatto ambientale - Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività prodotti o servizi di un'organizzazione.

Il Gestore, analizzando gli effetti reali o potenziali del ciclo produttivo durante il funzionamento normale, in anomalia ed in emergenza, ed in relazione ad eventi passati di significativa valenza ambientale, ha individuato gli aspetti ambientali, e gli impatti ad essi connessi, di seguito elencati.

Gli aspetti ambientali sono identificati in funzione della loro significatività attribuita secondo criteri di tipo generale, verificabili ad un controllo indipendente, riproducibili e che saranno resi pubblicamente disponibili.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Criteri d'attribuzione della significatività agli aspetti ambientali

Sono individuati come aspetti ambientali le interazioni con l'ambiente che trovano riscontro in norme ambientali e non, e quelli che per quantità e/o qualità superano in modo evidente quelle che si avrebbero in assenza dell'attività ma in presenza di agglomerato abitativo. Il criterio s'adotta perché è vero che un agglomerato abitativo può comunque interagire con l'ambiente in modo dannoso ma, altrettanto vero è presumere che lo si permette in virtù dell'adozione di tutte le precauzioni urbanistiche e comportamentali che garantiscono il maggior equilibrio per il sito. Ulteriore criterio, è il riferimento ad attività volte ad espletare comuni incombenze giornaliere non lavorative le quali, pur interagendo necessariamente con l'ambiente non possono che essere considerate ininfluenti sullo stesso se svolte in condizioni normali, nei termini in cui non è possibile non farle.

D'altronde, ove si considerasse come un aspetto ambientale qualsiasi interazione con l'ambiente senza alcuna discriminante, si dovrebbero valutare tali e tanti elementi dell'attività che diventerebbe utopistico tentare di gestirli tutti e rischiando anche, di gestirne di sostanzialmente innocui sottraendo risorse a quelli di maggiore rilevanza.

In altre parole, e riferendosi all'attività oggetto della valutazione, la vera sorgente d'inquinamento è l'emissione di composti organici volatili che, perciò, si deve ed è stata affrontata molto seriamente non lesinando impegno ed anche costi molto onerosi.

Aspetti ambientali

Si annoverano tra questi aspetti le attività dell'organizzazione su cui ha controllo gestionale. Quelli da monitorare, siccome trovano riferimenti nell'attività aziendale, sono elencati di seguito con attribuita la significatività.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Impatti ambientali

Premesso che gli aspetti ambientali sono processi e relative attività delle singole fasi del ciclo produttivo su cui l'organizzazione ha controllo gestionale, i relativi impatti monitorati sono quelli che nell'elenco che segue sono indicati come significativi per la motivazione addotta.

Impatto ambientale	Significatività	
	Si/No	Motivazione
Emissioni ed immissioni in aria.	SI	Sottostanno a specifica normativa e sono, senz'altro, superiori rispetto ad un insediamento abitativo.
Scarichi acque reflue	SI	Sono paragonabili per qualità e quantità, se non inferiori per quest'ultima, a quelli d'un insediamento abitativo, ma trovano riscontri normativi specifici.
Formazione di rifiuti	SI	Le quantità prodotte sono certamente superiori a quelle domestiche e, inoltre, ci sono obblighi normativi specifici.
Uso e contaminazione del suolo	NO	Non applicabile per le attività poiché si svolgono all'interno dove il pavimento è impermeabile. Anche il piazzale esterno è completamente impermeabilizzato.
Uso risorse naturali ed energia	SI	I consumi d'energia sono certo superiori a quelli di un insediamento abitativo. Pozzo e gruppo elettrogeno soggetti a normativa.
Uso delle materie prime	SI	Possibile gestione in termini di quantità/pezzo, per valutare la possibile riduzione a monte degli impatti.
Uso di sostanze pericolose	SI	Norme sui rifiuti pericolosi e sulla sicurezza ed igiene del lavoro.
Immissioni esterne di rumore	SI	Il rumore è presente, e soggetto a normativa.
Immissioni esterne di vibrazioni	NO	Le macchine sono su pavimenti che assorbono le vibrazioni mentre, quelle dei mezzi di movimentazione non sono tali da essere trasmesse al suolo esterno.
Impatto visivo	NO	Rientra in zona industriale ed è di altezza usuale.
Incidenti ambientali rilevanti	NO	L'attività non rientra nel campo d'applicazione della norma.
Effetti sulla biodiversità	NO	Le sostanze usate non presentano tale rischio e inoltre, flora e fauna del sito non presentano peculiarità in tal senso.

Definizione d'anomalia

Con riferimento al funzionamento d'una macchina/impianto in ambito produttivo per anomalia s'intende quando esso, pur in presenza di una disfunzione può continuare ad operare, magari lentamente, senza inficiare la qualità del prodotto e/o determinare rischi per la sicurezza e l'igiene del lavoro. In quest'ottica, rientrano fra le anomalie anche le fasi d'avviamento ed arresto della macchina/impianto qualora per caratteristica intrinseca, durante le stesse funzioni come in presenza di disfunzione (ad esempio certi impianti termici), inoltre, usualmente, fra le anomalie s'incluse la manutenzione quando alle prove si può avere funzionamento anche in presenza di disfunzioni.

Definizione d'emergenza

Per emergenza, s'intendono eventi eccezionali, prevedibili o non, che possono per qualità e/o quantità determinare impatti ambientali significativi.

Le emergenze prevedibili lo sono nel senso che si possono ipotizzare le loro cause ed effetti più probabili e, di conseguenza gli impatti ambientali che possono determinare e la relativa significatività.

Per le emergenze prevedibili, si predispongono specifici piani d'intervento che comprendono fra l'altro l'eventuale monitoraggio delle variabili che potrebbero determinarle. Alcune di queste, specificamente quelle relative ad eventi naturali catastrofici, sono invece gestite in modo preventivo con gli interventi ed i piani di sicurezza prescritti nelle normative attinenti, quale ad esempio la costruzione antisismica e/o nel rispetto delle caratteristiche idrogeologiche del sito. Le emergenze imprevedibili sono tali quando le cause ipotizzabili sono estremamente improbabili e/o di difficile individuazione. Chiaramente proprio perché non prevedibili, non si può preparare alcun piano salvo inserire nella formazione riferimenti a comportamenti generali di prudenza e di valutazione ponderata delle azioni svolte nell'ambito lavorativo, approccio peraltro che risulta utile in qualsiasi altro ambito.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Table riassuntive degli aspetti ambientali con relativi impatti ed inquinanti

Aspetto ambientale	Taglio di rotoli		Fase	F1	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)	Motivazione		Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	No	Non ci sono sorgenti di emissioni			
	Scarichi acque reflue	No	Non si adoperano acque di processo			
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale di imballaggio dei rotoli e cascami di lavorazione		Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti)	
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica		Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi	
	Uso delle materie prime	No	Si adoperano rotoli di laminato metallico			
	Uso di sostanze pericolose	No	Non si usano sostanze, salvo lubrificanti a rabbocco senza frasi di rischio			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature		Rumore esterno	
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria					

Aspetto ambientale	Verniciatura e litografia		Fase	F2	Cod. IPPC	NO
La fase è inclusa in quella di essiccazione e polimerizzazione in quanto interdipendente.						

Aspetto ambientale	Essiccazione e polimerizzazione		Fase	F3	Cod. IPPC	6.7
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)	Motivazione		Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	Si adoperano prodotti vernicianti a base di solventi e si brucia metano		Composti Organici Volatili ed Ossidi d'Azoto	
	Scarichi acque reflue	No	Non si adoperano acque di processo			
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale d'imballaggi delle balle e cascami di lavorazione. Vernici di scarto		Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti). Alcune vernici non più utilizzabili sono gestite come rifiuto	
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano		Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi	
	Uso delle materie prime	No	Si adopera laminato metallico, prodotti vernicianti, e diluenti			
	Uso di sostanze pericolose	Si	Si adoperano prodotti vernicianti e diluenti		Rifiuti liquidi pericolosi	
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature		Rumore esterno	
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna		Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)	

Aspetto ambientale	Raffreddamento		Fase	F4	Cod. IPPC	NO
La fase è inclusa in quella di essiccazione e polimerizzazione in quanto interdipendente.						

Relazione Tecnica N°		RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di			Castel S. Giorgio (SA)	
Aspetto ambientale		Produzione coperchi				Fase	F5	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione			Inquinante				
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	S'adopera mastice contenente ammoniaca e si brucia metano			Ammoniaca ed ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo						
	Formazione di rifiuti	Si	Materiali di imballaggio e cascami di lavorazione			Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamento)			
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie						
	Uso di sostanze pericolose	No	Salvo lubrificanti a rabbocco senza frasi di rischio, e mastice non pericoloso						
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria								

Aspetto ambientale		Produzione scatole				Fase	F6	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione			Inquinante				
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	S'adopera vernice a base d'acqua con piccole quantità di solvente e si brucia metano			COV e ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo						
	Formazione di rifiuti	Si	Materiali di imballaggio e cascami di lavorazione			Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamento)			
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie						
	Uso di sostanze pericolose	Si	Le vernici sono classificate come pericolose			Solventi			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna			Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)			

Relazione Tecnica N°		RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di			Castel S. Giorgio (SA)	
Aspetto ambientale		Riverniciatura				Fase	F7	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)			Motivazione			Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	Si adoperano prodotti vernicianti a base di solventi e si brucia metano			COV e ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo						
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale d'imballaggi delle balle			Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti)			
	Uso risorse naturali ed energia	Si	Si adopera energia elettrica e metano			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Si adoperano le scatole prodotte nella fase precedente e vernici all'acqua						
	Uso di sostanze pericolose	Si	Le vernici sono classificate come pericolose			Solventi			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna			Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)			

Aspetto ambientale		Processi di supporto				Fase	F8	Cod. IPPC	NO
Processo		Amministrazione, rettifica rulli, controllo qualità, magazzino, manutenzione ordinaria e straordinaria, gestione rifiuti ed acque							
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)			Motivazione			Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	No	Assenti sorgenti di emissioni						
	Scarichi acque reflue	Si	Acque reflue domestiche e meteoriche			Non applicabile, le fogne le convoglia al depuratore consortile			
	Formazione di rifiuti	Si	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie			Rifiuti liquidi pericolosi. Rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi			
	Uso risorse naturali ed energia	Si	Si adopera energia elettrica			Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie						
	Uso di sostanze pericolose	No	Si usa idrossido di sodio in soluzione diluita per lavaggio telaini			Rifiuto liquido pericoloso			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature			Rumore esterno			
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria								

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D3.6. Parametri da monitorare

I parametri comprendono gli inquinanti, come identificati ed indipendentemente dalla fase e dall'aspetto ambientale che li determina, e caratteristiche dei processi che li possono influenzare.

Per ogni parametro monitorato è stabilito un indicatore, quando possibile e/o utile, per avere indicazioni sulla parte del processo dove si deve intervenire, per evitare che vada fuori controllo, o dove si può, per conseguire un miglioramento.

Impatto ambientale		Emissioni in atmosfera	
Parametro		Indicatore	
Composti Organici Volatili		KgC/h / m ² prodotti	
Piano Gestione Solventi		COV/m ² prodotti	
Ossidi d'Azoto		KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi	
Ammoniaca		KgNH ₃ /h / m ² prodotti	
Impatto ambientale		Rifiuti non pericolosi	
Parametro		CER	Indicatore
Ritagli banda stagnata e cromata		120199	Kg scarto/kg prodotti
Limatura e trucioli di materiali plastici (rettifica rulli)		120105	non applicabile
Gomma da rettifica rulli		070213	non applicabile
Cartoni, fogli da imballo non contaminati da sostanze pericolose		150101	non applicabile
Imballaggi in legno		150103	non applicabile
Imballaggi in plastica		150102	non applicabile
Imballaggi in più materiali		150106	non applicabile
Impatto ambientale		Rifiuti pericolosi	
Parametro		CER	Indicatore
Stracci contaminati da sostanze pericolose		150202	non applicabile
Pitture e vernici di scarto		080111	Kg/ Kg nuove
Soluzioni di lavaggio a base di soda		110111	non applicabile
Fusti e fustini sporchi e/o con presenza di residui di vernice		150110*	non applicabile
Oli esausti		130208	non applicabile
Impatto ambientale		Emissioni sonore	
Parametro		Indicatore	
Rumore esterno		non applicabile	
Caratteristica processo		Emissioni in atmosfera	
Parametro		Indicatore	
Temperatura del post-combustore		media °C/ m ³ gas	
Caratteristica processo		Rifiuti pericolosi e non pericolosi	
Parametro		Indicatore	
Tenuta e protezione contenitori. Verifica autorizzazioni di trasportatori, recuperatori e smaltitori. Verifica bacini di contenimento per rifiuti liquidi.		non applicabile	
Caratteristica processo		Emissioni sonore	
Parametro		Indicatore	
Manutenzione delle macchine.		non applicabile	
Caratteristica processo		Energia termica	
Parametro		Indicatore	
Consumo metano		m ³ metano/m ² prodotto	
Caratteristica processo		Energia elettrica	
Parametro		Indicatore	
Consumo energia elettrica		kW/h consumo/m ² prodotti	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D3.7. Modi monitoraggio

Per ogni parametro sono usate, secondo l'efficacia, le modalità che seguono.

Misure dirette in continuo. Misure dirette discontinue periodiche e sistematiche. Calcoli sulla base dei parametri operativi. Calcoli sulla base di fattori di emissione

Riassunto dei punti d'emissione dopo l'adeguamento						
N° Camino	Fase provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione		Inquinanti		
E1	F6: produzione scatole	Applicazione/essiccazione vernice linea n°1		COV	NOx	
E2		Applicazione/essiccazione vernice linea n°2		COV	NOx	
E3		Applicazione/essiccazione vernice linea n°3		COV	NOx	
E4		Applicazione/essiccazione vernice linea n°4		COV	NOx	
E5		Applicazione vernice linea n°5		COV		
E6		Essiccazione vernice linea n°5		COV	NOx	
E7	F5: produzione coperchi	Torre abbattimento ammoniaca			NOx NH ₃	
E8	F2: Applicazione vernice- F3: essiccazione vernice	Camino bruciatore		COV	NOx	
E9		Camino post combustore	Linea tandem post-combustore		COV	NOx
			Linea tandem fine forno 1			
	Linea tandem fine forno 2					
E10	F4: raffreddamento	Camino di raffreddamento uscita forno 1				
E11		Camino di raffreddamento uscita forno 2				
E12		Camino di raffreddamento uscita forno 2				
E13	F7: riverniciatura scatole	Essiccazione linea 500 gr		COV	NOx	
E15		Spruzzo linea 500 gr		COV		
E18		Raffreddamento linea 500 gr				
E14		Essiccazione linea 3000 gr		COV	NOx	
E16		Spruzzo linea 3000 gr		COV		
E17		Essiccazione linea 3000 gr		COV	NOx	
E19		Raffreddamento linea 3000 gr				
Nota	I camini di raffreddamento sono esclusi dal monitoraggio in quanto non determinano emissioni in atmosfera.					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E1- Applicazione/essiccazione linea scatole n°				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				
Camino	E2- Applicazione/essiccazione linea scatole n°2				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E3- Applicazione/essiccazione linea scatole n°3				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				
Camino	E4- Applicazione/essiccazione linea scatole n°4				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E5- Applicazione vernice linea scatole n°5				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo, come da richiesta del prof. Matteo Savino.				
Camino	E6- Essiccazione vernice linea scatole n°5				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E8- Camino bruciatore				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E9- camino post-combustore				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E13- Camino forno essiccazione linea rispruzzatura scatole 500 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				
Camino	E15- Camino spruzzo scatole linea 500 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E14- Camino inizio forno di essiccazione rispruzzatura scatole 3000 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				
Camino	E16- Camino spruzzo vernice linea 3000 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E17- Camino forno di essiccazione vernice linea 3000 gr				
Parametro	Composti Organici Volatili non metanici (COVNM), come carbonio organico totale				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	UNI 10391				
Riferimenti	DM 25/08/2000 Allegato 5				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mgCOT/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgC/h / m ² prodotti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Indicatore	COV/m ² prodotti (Piano Gestione Solventi)				
Motivazione	Indica variazioni del residuo secco delle vernici e/o delle quantità applicate				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Parametro	Piano di gestione dei solventi
Campionamento, metodo di misura e frequenza	
Tipo	Parametri operativi
Misura	Non applicabile
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio
Calibrazione	Non applicabile
Risultati	Emissione convogliata, diffusa, totale e di riferimento
Frequenza	Annuale
Motivazione	Richiesta dalla normativa
Note	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E1- Applicazione/essiccazione linea scatole n°1				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Camino	E2- Applicazione/essiccazione linea scatole n°2				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E3- Applicazione/essiccazione linea scatole n°3				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Camino	E4- Applicazione/essiccazione linea scatole n°4				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E6- Essiccazione linea scatole n°5				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				
Camino	E7- Camino torre di abbattimento emissione forni essiccazione mastice coperchi				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i mastici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Motivazione	Il processo è regolare e le sostanze usate costanti				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E8- camino bruciatore linea verniciatura tendem				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E9- camino post-combustore linea verniciatura tandem				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i vari tipi di vernici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E13- Camino forno essiccazione linea rispruzzatura scatole 500 gr				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Camino	E14- Camino inizio forno essiccazione linea rispruzzatura scatole 3000 gr				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E17- Camino forno essiccazione linea rispruzzatura scatole 3000 gr				
Parametro	Ossidi di azoto				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	Rapporto ISTISAN 98/2				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Frequenza prescritta dalla conferenza di servizi (verbale del 3/12/2009)				
Indicatore	KgNO ₂ /h / % O ₂ fumi				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento che, implica combustione regolare				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo .				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Camino	E7- camino torre di abbattimento emissioni forni essiccazione mastice coperchi				
Parametro	Ammoniaca				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Portata e velocità	UNI 10169 (Ex M.U. 467 ed M.U. 422)				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Campionamento	M.U. 632 del Manuale 122				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	M.U. 632 del Manuale 122				
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 1				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Nm ³				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	Il processo è costante in quanto le velocità di produzione variano in intervalli molto ristretti così come le dimensioni dei fogli, inoltre, i mastici utilizzati sono qualitativamente confrontabili. Il processo si può considerare, pertanto, regolare senza variazioni significative nell'arco dell'anno. Il controllo annuale è quindi sufficiente ad evidenziare eventuali anomalie.				
Indicatore	KgNH ₃ /h / kg mastice				
Motivazione	Tiene conto della corretta quantità di mastice applicata				
Note	Nel documento in cui saranno riportati i risultati dei controlli sarà indicato anche su quanti turni lavorava l'azienda all'atto del prelievo, come da richiesta del prof. Matteo Savino.				

Parametro	Temperatura del post-combustore per sostanze organiche volatili ed ossidi d'azoto.				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametri operativi				
Misura	Registratore in continuo della temperatura				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Taratura annuale dei termometri effettuata da Centro SIT				
Risultati	Sono espressi in °C ed esposti con un trac ciato grafico tempo/temperatura				
Frequenza	Continua				
Motivazione	Non applicabile				
Note	Ogni linea è condizionata da un meccanismo che ne impedisce l'inizio del lavoro se il suo post-combustore non è a temperatura di regime.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Scarico	1				
Parametro	Acque reflue domestiche e meteoriche				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Campionamento	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 1030				
Riferimenti	D.Lgs. 152/2006 Allegato specifico				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	I metodi che seguono				
Colore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2020				
Odore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2050				
pH	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2060				
Materiali grossolani	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
Solidi sospesi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
BOD5 (O ₂)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5120 metodo A				
COD	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
COD dopo sed. 60' a pH7	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
Cloruri	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4070				
Solfati	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4150				
Fosforo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4060				
Azoto ammoniacale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4030				
Azoto nitrico	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4020				
Tensioattivi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5170				
Cromo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Ferro	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Piombo	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Rame	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Stagno	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Idrocarburi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5160				
Riferimenti	DM 24/04/2008				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/litro				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Il processo è regolare				
Indicatore	Rispetto dei limiti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Note	Le analisi indicate sono quelle previste dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano, disciplinare D.C.A. 18/09/2008 n°16 tabella H punto 15.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Scarico	2				
Parametro	Acque reflue domestiche e meteoriche				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua				
Campionamento	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 1030				
Riferimenti	D.Lgs. 152/2006 Allegato specifico				
Calibrazione	Annuale presso la ditta costruttrice che utilizza metodi certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo				
Misura	I metodi che seguono				
Colore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2020				
Odore	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2050				
pH	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2060				
Materiali grossolani	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
Solidi sospesi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 2090				
BOD5 (O ₂)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5120 metodo A				
COD	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
COD dopo sed. 60' a pH7	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5130				
Cloruri	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4070				
Solfati	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4150				
Fosforo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4060				
Azoto ammoniacale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4030				
Azoto nitrico	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 4020				
Tensioattivi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5170				
Cromo totale	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Ferro	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Piombo	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Rame	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Stagno	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 3020				
Idrocarburi totali	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5160				
Riferimenti	DM 24/04/2008				
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati				
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/litro				
Frequenza	Semestrale				
Motivazione	Il processo è regolare				
Indicatore	Rispetto dei limiti				
Motivazione	Indica efficienza di abbattimento				
Note	Le analisi indicate sono quelle previste dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano, disciplinare D.C.A. 18/09/2008 n°16 tabella H punto 15.				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente		
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	
Parametro	Rifiuti non pericolosi					
Campionamento, metodo di misura e frequenza					Totale rifiuti	6
Tipo	Misura diretta discontinua					
Campionamento	UNI 10802:2004					
Riferimenti	UNI EN 12457-2:2004					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo					
Misura	UNI EN 12457-2:2004. Quaderni CNR-IRSA					
Riferimenti	DM 13/03/2003 Ammissibilità in discarica					
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Kg e %					
Classificazione	Catalogo Europeo Rifiuti (CER)					
Frequenza	Biennale					
Motivazione	Prescrizione del DM 186/2006					
Campionamento, metodo di misura e frequenza						
Tipo	Parametri operativi					
Misura	Tenuta e protezione dei contenitori					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	All'atto della restituzione del contenitore vuoto dopo il ritiro dei rifiuti					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica bacini di contenimento per rifiuti liquidi					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	Ad ogni deposito di rifiuti, registrando l'esito su modulo specifico					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica delle autorizzazioni di trasportatori, recuperatori e smaltitori					
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Non applicabile. Se c'è un problema i rifiuti non sono caricati.					
Frequenza	Ad ogni conferimento di rifiuti. Modulo con riportate le notizie dell'autorizzazione					
Motivazione	E' il momento in cui si possono confrontare i dati riportati sul formulario					
Note	La gestione delle emergenze del Sistema di Gestione Ambientale aziendale contiene una procedura che elenca ditte per il ritiro dei rifiuti alternative a quelle usuali.					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente		
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	
Parametro	Rifiuti pericolosi					
Campionamento, metodo di misura e frequenza					Totale rifiuti	5
Tipo	Misura diretta discontinua					
Campionamento	UNI 10802:2004					
Riferimenti	UNI EN 12457-2:2004					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo					
Misura	UNI EN 12457-2:2004. Quaderni CNR-IRSA					
Riferimenti	DM 13/03/2003 Ammissibilità in discarica					
Calibrazione	Semestrale mediante standard analitici certificati					
Risultati	Sono espressi con le unità di misura che prescrive il metodo ed in mg/Kg e %					
Classificazione	Catalogo Europeo Rifiuti (CER)					
Frequenza	Variabile					
Motivazione	Dipende dal rifiuto e dalle procedure dello smaltitore					
Campionamento, metodo di misura e frequenza						
Tipo	Parametri operativi					
Misura	Tenuta e protezione dei contenitori					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	All'atto della restituzione del contenitore vuoto dopo il ritiro dei rifiuti					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica bacini di contenimento per rifiuti liquidi					
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie					
Frequenza	Ad ogni deposito di rifiuti, registrando l'esito su modulo specifico					
Motivazione	È il momento in cui l'ispezione si può effettuare più efficacemente					
Misura	Verifica delle autorizzazioni di trasportatori, recuperatori e smaltitori					
Riferimenti	DM 12/07/1991 Allegato 4, Tab 4.1					
Calibrazione	Non applicabile					
Risultati	Non applicabile. Se c'è un problema i rifiuti non sono caricati.					
Frequenza	Ad ogni conferimento di rifiuti. Modulo con riportate le notizie dell'autorizzazione					
Motivazione	E' il momento in cui si possono confrontare i dati riportati sul formulario					
Note	La gestione delle emergenze del Sistema di Gestione Ambientale aziendale contiene una procedura che elenca ditte per il ritiro dei rifiuti alternative a quelle usuali.					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Parametro	Emissioni sonore				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Misura diretta discontinua del rumore esterno				
Campionamento	In prossimità dei ricettori esposti ed ogni 100 metri lungo il perimetro esterno				
Riferimenti	DM 16/03/1998				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Punti di misura su planimetria allegata all'analisi.				
Misura	ISO 9613-2. ISO 8297:1994. EN ISO 3744:1995. EN ISO 3746:1995				
Riferimenti	D.Lgs. 19/08/2005 n°194				
Calibrazione	Taratura annuale di fonometri ed accessori effettuata da Centro Certificato				
Risultati	Unità di misura prescritta dal metodo ed in dB(A). Relazione tecnica.				
Frequenza	Annuale o come da futura prescrizione del comune				
Motivazione	Il processo è regolare e le macchine usate costanti				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametri operativi				
Misura	Manutenzione delle macchine.				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Rapporto sulla presenza di anomalie				
Frequenza	Annuale				
Motivazione	In occasione della verifica delle strutture e del riesame della manutenzione				
Note					

Parametro	Energia termica				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametro operativo				
Misura	verifica consumo di gas metano				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Espresso in m ³ di gas consumato per m ² prodotto				
Frequenza	Trimestrale				
Motivazione	È un tempo congruo per rilevare eventuali anomalie ed intervenire				
Note					

Parametro	Energia elettrica				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametro operativo				
Misura	verifica consumo di energia elettrica				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Espresso in kw/h di energia elettrica consumata per m ² prodotto				
Frequenza	Trimestrale				
Motivazione	È un tempo congruo per rilevare eventuali anomalie ed intervenire				
Note					

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Parametro	Consumo acqua				
Campionamento, metodo di misura e frequenza					
Tipo	Parametro operativo				
Misura	lettura contatori acqua				
Riferimenti	DM 31/01/2005 Sistemi di Monitoraggio				
Calibrazione	Non applicabile				
Risultati	Espresso in m ³ di acqua prelevata per n° di addetti				
Frequenza	Trimestrale				
Motivazione	È un tempo congruo per rilevare eventuali anomalie in termini di consumo ed intervenire				
Note					

D3.8. Gestione delle incertezze

Le incertezze che si possono determinare nel piano di monitoraggio esposto, sono quelle intrinseche dei metodi di campionamento e misura adottati, peraltro tutti prescritti da normativa, e quelle relative ad alcuni parametri operativi proposti.

Per i metodi di campionamento e misura, l'incertezza è indicata nel metodo stesso perciò non è complicato tenerne conto.

Fra i parametri operativi, quelli relativi alla registrazione di dati strumentali analogamente ai metodi di campionamento e misura sono riportati nel manuale dello strumento, come sui risultati delle calibrazioni ci sono le incertezze individuate.

Per quanto riguarda parametri operativi che prevedono ispezioni visive e controllo di documento, l'incertezza è correlata all'attenzione dell'operatore perciò, sarà gestita con la sensibilizzazione e verificata mediante audit di terzi.

D3.9. Presentazione del monitoraggio

Annualmente il gestore predispone una relazione sull'esito del monitoraggio dove, oltre l'esposizione dei dati comprensiva di metodi usati per rilevarli, saranno inserite anche informazioni come quelle che seguono.

Elaborazioni statistiche anche grafiche degli andamenti delle misure

Confronti con attività analoghe. riferimenti ai dati pubblici del sito

Riferimenti ai dati pubblici del sito per tentare di stabilire il contributo dell'impianto.

Interviste ad altri soggetti interessati per capire il livello di "disturbo" eventualmente arrecato.

Inoltre, prima della stesura finale della relazione, tutti i dati saranno sottoposti al vaglio di esperti identificati dall'azienda e/o suggeriti dall'Organo di Controllo.

Dr. Gianfranco Memoli



ALLEGATO 2

APPLICAZIONE DELLE BAT

RELAZIONE TECNICA AMBIENTALE**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - REVISIONE 2**

RELAZIONE TECNICA		Argomento
N°	Data	Autorizzazione Integrata Ambientale sensi del D.Lgs. 59/2005, precedenti norme applicabili e successive modifiche ed integrazioni
RT/AIA/L251/09	06/10/2009	

DITTA RICHIEDENTE L'AUTORIZZAZIONE e/o OGGETTO DELL'INDAGINE**NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.**

Unità locale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)
Sede legale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)
TIPO D'ATTIVITÀ		Codice ATECO	
		Codice	Denominazione
Taglio di laminato metallico da rotoli		25.62.00	Lavori di meccanica generale
Verniciatura di laminati metallici sottili		25.61.00	Trattamento e rivestimento metalli
Produzione imballaggi metallici per alimenti		25.92.00	Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo
Committente (Se diverso dal richiedente)			
OGGETTO DELLA RELAZIONE			
Ambienti	<input checked="" type="checkbox"/> Reparti lavorazione	<input checked="" type="checkbox"/> Servizi stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/> Uffici
	Altro (indicare)		Altri riferimenti

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**D.2.4. Valutazione Integrata Ambientale**

A premessa va detto che l'unico impatto ambientale significativo è l'emissione in atmosfera di COV dalla fase di verniciatura, contenuta con post combustore di provata efficienza e che costa fra i 400.000 ed i 500.000 € circa.

La valutazione integrata ambientale è fatta in base al principio dell'approccio integrato, del ricorso alle migliori tecniche disponibili, della considerazione delle condizioni ambientali locali, tenendo conto dei criteri individuati dal Decreto i quali coincidono con i principi generali dell'IPPC, che si riportano di seguito.

1. Prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili.
2. Assenza di fenomeni di inquinamento significativi.
3. Produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione ad impatto ridotto.
4. Utilizzo efficiente dell'energia.
5. Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze.
6. Adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.

Per dare seguito all'applicazione dei principi esposti sarà adottata la metodologia prevista dalla norma UNI EN ISO 14001.

D2.4.1. Identificazione Aspetti/Impatti ambientali

Questa identificazione tiene conto di tutti gli aspetti ambientali e relativi impatti ambientali. Si rammentano le definizioni d'aspetto ed impatto ambientale riportate nella norma UNI EN ISO 14001.

Aspetto ambientale - Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Impatto ambientale - Qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività prodotti o servizi di un'organizzazione.

Il Gestore, analizzando gli effetti reali o potenziali del ciclo produttivo durante il funzionamento normale, in anomalia ed in emergenza, ed in relazione ad eventi passati di significativa valenza ambientale, ha individuato gli aspetti ambientali, e gli impatti ad essi connessi, di seguito elencati.

Gli aspetti ambientali sono identificati in funzione della loro significatività attribuita secondo criteri di tipo generale, verificabili ad un controllo indipendente, riproducibili e che sono resi pubblicamente disponibili.

Criteri d'attribuzione della significatività agli aspetti ambientali

Sono individuati come aspetti ambientali le interazioni con l'ambiente che trovano riscontro in norme ambientali e non, e quelli che per quantità e/o qualità superano in modo evidente quelle che si avrebbero in assenza dell'attività ma in presenza di agglomerato abitativo. Il criterio s'adotta perché è vero che un agglomerato abitativo può comunque interagire con l'ambiente in modo dannoso ma, altrettanto vero è presumere che lo si permette in virtù dell'adozione di tutte le precauzioni urbanistiche e comportamentali che garantiscono il maggior equilibrio per il sito. Ulteriore criterio, è il riferimento ad attività volte ad espletare comuni incombenze giornaliere non lavorative le quali, pur interagendo necessariamente con l'ambiente non possono che essere considerate ininfluenti sullo stesso se svolte in condizioni normali, nei termini in cui non è possibile non farle.

D'altronde, ove si considerasse come un aspetto ambientale qualsiasi interazione con l'ambiente senza alcuna discriminante, si dovrebbero valutare tali e tanti elementi dell'attività che diventerebbe utopistico tentare di gestirli tutti e rischiando anche, di gestirne di sostanzialmente innocui sottraendo risorse a quelli di maggiore rilevanza.

In altre parole, e riferendosi all'attività oggetto della valutazione, la vera sorgente d'inquinamento è l'emissione di composti organici volatili che, perciò, si deve ed è stata affrontata molto seriamente non lesinando impegno ed anche costi molto onerosi.

Premesso che gli aspetti ambientali sono processi e relative attività delle singole fasi del ciclo produttivo su cui l'organizzazione ha controllo gestionale, i relativi impatti valutati sono quelli che nell'elenco che segue sono indicati come significativi per la motivazione addotta.

Impatto ambientale	Significatività	
	Si/No	Motivazione
Emissioni ed immissioni in aria.	SI	Sottostanno a specifica normativa e sono, senz'altro, superiori rispetto ad un insediamento abitativo.
Scarichi acque reflue	SI	Sono paragonabili per qualità e quantità, se non inferiori per quest'ultima, a quelli d'un insediamento abitativo, ma trovano riscontri normativi specifici.
Formazione di rifiuti	SI	Le quantità prodotte sono certamente superiori a quelle domestiche e, inoltre, ci sono obblighi normativi specifici.
Uso e contaminazione del suolo	NO	Non applicabile per le attività poiché si svolgono all'interno dove il pavimento è impermeabile. Anche il piazzale esterno è completamente impermeabilizzato.
Uso risorse naturali ed energia	SI	I consumi d'energia sono certo superiori a quelli di un insediamento abitativo. Pozzo e gruppo elettrogeno soggetti a normativa.
Uso delle materie prime	SI	Possibile gestione in termini di quantità/pezzo, per valutare la possibile riduzione a monte degli impatti.
Uso di sostanze pericolose	SI	Norme sui rifiuti pericolosi e sulla sicurezza ed igiene del lavoro.
Immissioni esterne di rumore	SI	Il rumore è presente, e soggetto a normativa.
Immissioni esterne di vibrazioni	NO	Le macchine sono su pavimenti che assorbono le vibrazioni mentre, quelle dei mezzi di movimentazione non sono tali da essere trasmesse al suolo esterno.
Impatto visivo	NO	Rientra in zona industriale ed è di altezza usuale.
Incidenti ambientali rilevanti	NO	L'attività non rientra nel campo d'applicazione della norma.
Effetti sulla biodiversità	NO	Le sostanze usate non presentano tale rischio e inoltre, flora e fauna del sito non presentano peculiarità in tal senso.

Definizione d'anomalia

Con riferimento al funzionamento d'una macchina/impianto in ambito produttivo per anomalia s'intende quando esso, pur in presenza di una disfunzione può continuare ad operare, magari lentamente, senza inficiare la qualità del prodotto e/o determinare rischi per la sicurezza e l'igiene del lavoro. In quest'ottica, rientrano fra le anomalie anche le fasi d'avviamento ed arresto della macchina/impianto qualora per caratteristica intrinseca, durante le stesse funzioni come in presenza di disfunzione (ad esempio certi impianti termici), inoltre, usualmente, fra le anomalie s'incluse la manutenzione quando alle prove si può avere funzionamento anche in presenza di disfunzioni.

Definizione d'emergenza

Per emergenza, s'intendono eventi eccezionali, prevedibili o non, che possono per qualità e/o quantità determinare impatti ambientali significativi.

Le emergenze prevedibili lo sono nel senso che si possono ipotizzare le loro cause ed effetti più probabili e, di conseguenza gli impatti ambientali che possono determinare e la relativa significatività.

Per le emergenze prevedibili, si predispongono specifici piani d'intervento che comprendono fra l'altro l'eventuale monitoraggio delle variabili che potrebbero determinarle. Alcune di queste, specificamente quelle relative ad eventi naturali catastrofici, sono invece gestite in modo preventivo con gli interventi ed i piani di sicurezza prescritti nelle normative attinenti, quale ad esempio la costruzione antisismica e/o nel rispetto delle caratteristiche idrogeologiche del sito. Le emergenze imprevedibili sono tali quando le cause ipotizzabili sono estremamente improbabili e/o di difficile individuazione. Chiaramente proprio perché non prevedibili, non si può preparare alcun piano salvo inserire nella formazione riferimenti a comportamenti generali di prudenza e di valutazione ponderata delle azioni svolte nell'ambito lavorativo, approccio peraltro che risulta utile in qualsiasi altro ambito.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	------------------------

Tablelle riassuntive degli aspetti ambientali con relativi impatti ed inquinanti

Aspetto ambientale	Taglio di rotoli	Fase	F1	Cod. IPPC	NO
--------------------	------------------	------	----	-----------	----

Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione		Inquinante
N ed A	Emissioni in atmosfera	No	Non ci sono sorgenti di emissioni	
	Scarichi acque reflue	No	Non si adoperano acque di processo	
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale di imballaggio dei rotoli e cascami di lavorazione	Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti)
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica	Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi
	Uso delle materie prime	No	Si adoperano rotoli di laminato metallico	
	Uso di sostanze pericolose	No	Non si usano sostanze, salvo lubrificanti a rabbocco senza frasi di rischio	
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature	Rumore esterno
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria			

Aspetto ambientale	Verniciatura e litografia	Fase	F2	Cod. IPPC	NO
La fase è inclusa in quella di essiccazione e polimerizzazione in quanto interdipendente.					

Aspetto ambientale	Essiccazione e polimerizzazione		Fase	F3	Cod. IPPC	6.7
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)	Motivazione		Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	Si adoperano prodotti vernicianti a base di solventi e si brucia metano	Composti Organici Volatili ed Ossidi d'Azoto		
	Scarichi acque reflue	No	Non si adoperano acque di processo			
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale d'imballaggi delle balle e cascami di lavorazione. Vernici di scarto	Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti). Alcune vernici non più utilizzabili sono gestite come rifiuto		
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano	Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi		
	Uso delle materie prime	No	Si adopera laminato metallico, prodotti vernicianti, e diluenti			
	Uso di sostanze pericolose	Si	Si adoperano prodotti vernicianti e diluenti	Rifiuti liquidi pericolosi		
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature	Rumore esterno		
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna	Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)		

Aspetto ambientale	Raffreddamento	Fase	F4	Cod. IPPC	NO
La fase è inclusa in quella di essiccazione e polimerizzazione in quanto interdipendente.					

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.		Sito di	Castel S. Giorgio (SA)		
Aspetto ambientale	Produzione coperchi		Fase	F5	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)	Motivazione		Inquinante			

N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	S'adopera mastice contenente ammoniaca e si brucia metano	Ammoniaca ed ossidi di azoto
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo	
	Formazione di rifiuti	Si	Materiali di imballaggio e cascami di lavorazione	Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamento)
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano	Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie	
	Uso di sostanze pericolose	No	Salvo lubrificanti a rabbocco senza frasi di rischio, e mastice non pericoloso	
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature	Rumore esterno
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria			

Aspetto ambientale		Produzione scatole		Fase	F6	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione		Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	Si	S'adopera vernice a base d'acqua con piccole quantità di solvente e si brucia metano	COV e ossidi di azoto			
	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo				
	Formazione di rifiuti	Si	Materiali di imballaggio e cascami di lavorazione	Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamento)			
	Uso risorse naturali ed energia	No	Si adopera energia elettrica e metano	Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi			
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie				
	Uso di sostanze pericolose	Si	Le vernici sono classificate come pericolose	Solventi			
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature	Rumore esterno			
E	Formazione di rifiuti	Si	Sversamento di vernici e/o diluenti per rottura cisterna	Rifiuti solidi pericolosi (assorbenti contaminati)			

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.		Sito di	Castel S. Giorgio (SA)			
Aspetto ambientale		Riverniciatura		Fase	F7	Cod. IPPC	NO
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione		Inquinante			
	Emissioni in atmosfera	Si	Si adoperano prodotti vernicianti a base di	COV e ossidi di azoto			

Emissioni in atmosfera		Si	solventi e si brucia metano	COV e ossidi di azoto
N ed A	Scarichi acque reflue	Si	Non si adoperano acque di processo	
	Formazione di rifiuti	Si	Materiale d'imballaggi delle balle	Rifiuti solidi non pericolosi (in realtà MPS recuperabili senza trattamenti)
	Uso risorse naturali ed energia	Si	Si adopera energia elettrica e metano	Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi
	Uso delle materie prime	No	Si adoperano le scatole prodotte nella fase precedente e vernici all'acqua	
	Uso di sostanze pericolose	No	Si usano vernici a base d'acqua	
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature	Rumore esterno
	E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria		

Aspetto ambientale	Processi di supporto		Fase	F8	Cod. IPPC	NO
Processo	Amministrazione, rettifica rulli, controllo qualità, magazzino, manutenzione ordinaria e straordinaria, gestione rifiuti ed acque					
Impatto ambientale (Condizione N=Normale A=Anomalia E=Emergenza)		Motivazione	Inquinante			
N ed A	Emissioni in atmosfera	No	Assenti sorgenti di emissioni			
	Scarichi acque reflue	Si	Acque reflue domestiche e meteoriche		Non applicabile, le fogne le convoglia al depuratore consortile	
	Formazione di rifiuti	Si	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie		Rifiuti liquidi pericolosi. Rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi	
	Uso risorse naturali ed energia	Si	Si adopera energia elettrica		Nessuno gestibile dall'organizzazione che, però, applica innovazioni per contenere i consumi	
	Uso delle materie prime	No	Adoperati ricambi, assorbenti, imballi, indumenti protettivi, sostanze varie			
	Uso di sostanze pericolose	No	Si usa idrossido di sodio in soluzione diluita per lavaggio telaini		Rifiuto liquido pericoloso	
	Immissioni esterne di rumore	Si	Adoperate macchine ed attrezzature		Rumore esterno	
E	Non applicabile in quanto, l'emergenza ferma le macchine e/o attrezzature e può dare luogo solo a manutenzione straordinaria					

Considerazioni sull'identificazione degli Aspetti/Impatti Ambientali

Nel prosieguo della valutazione, è dato risalto agli aspetti ambientali della Fase 3 - Essiccazione e polimerizzazione - mentre, per le altre sono riportate solo le notizie essenziali, atteso che non ci sono attività IPPC e che non danno luogo ad impatti ambientali di rilievo.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	------------------------

D2.4.2. Valutazione impiantistica

La valutazione impiantistica è sviluppata sulla falsariga dei principi dettati dalla norma, ed ha un approccio integrato che tiene conto delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché dei criteri che seguono.

Documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili). Linee guida emanate
 APPLICAZIONE DELLE BAT.xls

dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio o nei BREF pertinenti.

Individuazione delle MTD (BAT) applicabili alle attività IPPC.

Collocazione del complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.).

Confronto delle tecniche adottate e dei fattori d'emissione con quelli proposti nei BREF con, qualora si discostino, l'indicazione dei motivi e se necessitano proposte d'adeguamento con relativi tempi e costi.

Stato d'attuazione delle MTD (BAT) applicabili

Sono indicate con riferimento al documento Best Available Techniques on **Surface Treatment using Organic Solvents** Gennaio 2007. Di seguito sono elencate con la motivazione dell'applicabilità o meno e, ove applicabili descrivendo il modo con cui lo fa l'azienda.

MTD (BAT) di settore

Aspetto ambientale	Inquinante	Fase	X	Motivazione	
Tutti	Tutti quelli elencati per i singoli impatti ambientali	Tutte	Si	La presenza stessa di un'attività IPPC implica l'applicazione di un sistema di gestione	
Impatto ambientale		Cod. IPPC			
Tutti		Solo F3 - 6.7	No		
Riferimenti					
Capitolo	21	MTD trattamento superfici con solventi organici	Parag.	21.1	MTD in tutte le industrie del settore
Punto			Applicabilità e motivazione se non applicabile		
12	Implementazione Sistema di Gestione Ambientale		si		
Descrizione (se applicata)	L'azienda ha un sistema di gestione ambientale che comprende quanto segue a) definizione della politica ambientale b) pianificazione delle procedure necessarie c) implementazione delle procedure (con particolare attenzione a struttura e responsabilità, formazione, consapevolezza, competenza, comunicazione, coinvolgimento degli operai, controlli, programmi di manutenzione, preparazione e responsabilità in caso di emergenza, conformità alla legislazione ambientale d) controllo delle performance e previsione azioni correttive (con particolare attenzione a monitoraggio e misure, azioni correttive e preventive, conservazione dati, auditing interno) e) revisione da parte del management				
13	Caratteristiche del Sistema Gestione Ambientale per lo specifico settore		si	All'interno del sistema di gestione ambientale è previsto:	
Descrizione (se applicata)	pianificazione per la riduzione dell'impatto ambientale dell'impianto registrazione continua: dei consumi delle materie prime, di energia ed acqua, comprendente un uso efficiente delle stesse e dell'emissioni in aria, in acqua nonché della produzione dei rifiuti scelta dei materiali in ingresso considerazione anche di un eventuale impatto ambientale legato alla disattivazione dell'impianto o alla progettazione di un nuovo impianto o alla modifica di quello esistente. considerazione sempre dello sviluppo di tecnologie più pulite				
14	Minimizzazione impatto ambientale		si	L'azienda ha previsto miglioramenti per ridurre gli impatti ambientali attraverso investimenti a breve, medio e lungo termine per ottenere miglioramenti continui, considerando gli effetti costi benefici e cross-media, supportati da	
Descrizione (se applicata)	monitoraggio e registrazione interna dei consumi e delle emissioni gestione dei solventi mediante bilancio di massa degli stessi studio della correlazione tra questi consumi e le emissioni identificazione delle aree di applicazione BAT sviluppo di un calendario di attuazione				

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.		Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
15	Prevenzione emissioni accidentali		si	applicata per i rifiuti liquidi stoccati all'esterno mentre non è applicabile per vernici ed altri prodotti stoccati ed utilizzati all'interno dello stabilimento completamente pavimentato e privo di griglie.
		L'azienda ha attuato un sistema di prevenzione delle emissioni accidentali legate alla corretta gestione dei rifiuti liquidi, attraverso il piano in tre fasi indicato dalle BAT al punto 20.2.1:		
		Step 1		

Descrizione (se applicata)		I rifiuti liquidi sono stoccati al di sotto di una tettoia e su bacino di contenimento idoneamente dimensionato e lontano da griglie di raccolta acque piovane. Il piazzale è completamente impermeabilizzato.		
Descrizione (se applicata)		Step 2		
Descrizione (se applicata)		I contenitori dei rifiuti sono in materiale idoneo alla loro raccolta e poggiano su bacino di contenimento. materiali di imballo delle suddette sostanze sono idonee al loro contenimento così come i contenitori per la raccolta dei rifiuti liquidi esausti.		
Descrizione (se applicata)		Step 3		
Descrizione (se applicata)		La BAT è applicata attraverso specifiche procedure che prevedono, regolari ispezioni del bacino di contenimento per verificare eventuali perdite prontamente riparate, formazione degli addetti in merito alla modalità di gestione dell'emergenza che può derivare dall'eventuale sversamento del rifiuto, identificazione dei ruoli e delle responsabilità del personale coinvolto		
16	Stoccaggio di prodotti chimici e rifiuti per ridurre il rischio incendio ed ambientale	si		
Descrizione (se applicata)		L'azienda stocca quali sostanze infiammabili i solventi ed è soggetta a CPI. La quantità stoccata all'interno dello stabilimento è quella necessaria alla lavorazione della giornata, mentre le quantità maggiori sono stoccate in idoneo magazzino. Tutti i contenitori dei solventi sono chiusi. Per la riduzione del rischio ambientale legato alla gestione dei rifiuti si rimanda al punto precedente.		
17	Progettazione e gestione impianto al fine di minimizzare i consumi e le emissioni	si		
Descrizione (se applicata)		Il processo di applicazione vernice è completamente automatizzato e corrisponde al punto 20.7.3.1.		
Descrizione (se applicata)		Tutti i punti della BAT sono applicati attraverso specifiche procedure		
18-19-20	Monitoraggio delle emissioni di COV e piano gestione solventi	si	18	Annualmente si effettua un bilancio dei solventi in ingresso ed in uscita seguendo modalità e schemi indicati al punto 20.3.1
			19	Il bilancio solventi è effettuato annualmente monitorando emissioni di solventi e consumo degli stessi
			20	Si tiene particolarmente conto di particolari attrezzature quali ventilatori, prese d'aria, sistemi di abbattimento, che influenzano il bilancio di solventi. Si effettua la regolare manutenzione delle attrezzature mantenendo le caratteristiche originali in caso di cambio pezzi (ad es. motori con le stesse specifiche, pulegge con gli stessi diametri ecc.)
Descrizione (se applicata)	Ogni anno si misurano le emissioni di COV di tutte le linee e, i risultati si usano assieme ai dati di consumo nel piano gestione solventi. Nel piano si considerano anche le emissioni diffuse espulse dalle ventole di aspirazione e quelle abbattute.			
21	Gestione acqua	no	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione.	
22	Recupero materie prime da acque	no	Non è previsto utilizzo di acqua	
23	Riutilizzo e riciclo acque di raffreddamento	no	le uniche acque di raffreddamento presenti sono quelle delle saldatrici ma il sistema è a circuito chiuso.	
24	Gestione energia	si		
Descrizione (se applicata)		L'azienda realizza un risparmio dell'energia termica mediante il recupero del calore prodotto dall'ossidazione termica nel post-combustore (BAT 37).		
25	Controllo impatti ambientali e tossicologici	si		
Descrizione (se applicata)		L'azienda applica la BAT utilizzando materie prime a minor impatto ambientale e tossicologico. Infatti in conformità con quanto indicato al punto 20.10 utilizza vernici ad alto residuo secco(20.7.2.2), vernici all'acqua per il rivestimento esterno della saldatura scatole (20.7.2.3), vernici a polvere per la copertura della saldatura interno scatola (20.7.2.6).		
26	Riduzione spreco materie prime	si		
Descrizione (se applicata)		La BAT è applicata attraverso i sistemi di alimentazione automatica delle linee a partire dai contenitori originali dei prodotti attraverso sistemi di pompaggio.		

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
27	Pretrattamento a base d'acqua	no	L'attività non necessita di pretrattamenti della superficie essendo il laminato privo di grassi e già trattato contro la corrosione.
28	Sistemi di rivestimento, tecniche di applicazione ed essiccazione/reticolazione	si	
Descrizione (se applicata)		Come sostanze di rivestimento si utilizzano quelle che tendono a minimizzare l'emissione di solventi descritte in sezione 20.7.2, in particolare vernici ad alto residuo secco(20.7.2.2), vernici all'acqua per il rivestimento esterno della saldatura scatole (20.7.2.3), vernici a polvere per la copertura della saldatura interno scatola (20.7.2.6). Come tecniche di applicazione si utilizzano quelle descritte nella sezione 20.7.3: applicazione a rullo che elimina l'over-spray, con perdita	

			materia prima, applicazione elettrostatica della polvere.	
29-30-31	Sistemi e tecniche di lavaggio	si		
Descrizione (se applicata)	29	La BAT è applicata attraverso i sistemi di alimentazione automatica delle linee a partire dai contenitori originari dei prodotti attraverso sistemi di pompaggio come indicato al punto 26		
	30	La BAT specifica non è applicabile in quanto gli unici spruzzi presenti sono quelli delle riverniciatura scatole che non richiedono lavaggio ma eliminazione della vernice essiccata effettuata tramite apposita spazzolina. Tale operazione è effettuata solo a fine lavorazione annuale, e la quantità minima di residuo prodotto è smaltito come rifiuto.		
	31	La BAT è applicata per il lavaggio dei rulli della linea di verniciatura, tale operazione è effettuata, infatti, facendo circolare nell'impianto solvente recuperato poi per la diluizione delle vernici là dove necessario in questo modo si minimizzano le emissioni di COV attraverso l'operazione prevista dalla sezione 20.9.11, Tab. 21.1. Per le linee scatole e riverniciatura non è applicabile poiché utilizzando vernici all'acqua elimina l'emissione di COV		
32	Riduzione emissioni	si		
Descrizione (se applicata)	Si utilizzano già per la verniciatura del laminato vernici ad alto residuo secco (STOS 20.7.2.2) e per il rivestimento esterno della saldatura scatole vernici all'acqua (STOS 20.7.2.3), mentre per l'interno si utilizzano vernici in polvere prive di solventi (STOS 20.7.2.6)			
33-34-35-36	Uso sostanze meno pericolose	No	33	Assenti prodotti con frasi di rischio R45 R46 R49 R60
			34	Assenti prodotti con frasi di rischio R58 R50/53
			35	Non si usano prodotti con frasi di rischio R59
			36	Nei prodotti utilizzati, dall'analisi schede di sicurezza, risulta che non sono presenti sostanze in qualità e quantità tale da influenzare la formazione fotochimica di ozono troposferico
37-38-39	Emissioni in aria e trattamento dei gas	si		
Descrizione (se applicata)	37	Solventi abbattuti con l'ossidazione termica con recupero del calore (20.11.4)		
	38	I post-combustori utilizzano i solventi per ottenere recupero di energia		
	39	Il post-combustore integrato recupera il calore in eccesso della combustione termica		
40	Risparmio di energia nell'aspirazione e trattamento gas di scarico	si		
Descrizione (se applicata)	Tale risparmio si ottiene applicando quanto indicato nella sezione 20.11.2 delle BAT ed in particolare: convogliamento di tutte le emissioni per evitare emissioni fuggitive, forno in depressione per evitare fuoriuscita di COV.			
41	Riduzione consumi di energia	si		
Descrizione (se applicata)	Tale risparmio è ottenuto tramite sistema integrato di recupero calore			
42	Ottimizzazione concentrazione solventi da trattare	no	Il sistema di recupero calore non richiede concentrazione di gas.	
43	Emissioni in aria di particolato	no	L'applicazione dei prodotti vernicianti non ne produce.	
44	Trattamento acque reflue	no	Non c'è uso di acqua connessa alla produzione.	
45	BAT per prevenire livelli pericolosi di solventi nelle acque	no	Non c'è uso di acqua connessa alla produzione	
46	Carico di BOD e COD significativo nelle acque di scarico	no	Non c'è uso di acqua connessa alla produzione.	

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
47	BAT per limitare emissione di materiali tossici in ambiente acquatico	no	Non c'è uso di acqua connessa alla produzione.
48	Verniciatura con utilizzo di acqua nel processo	no	Non c'è uso di acqua connessa alla verniciatura
49	BAT per ridurre il consumo di acqua nei sistemi di abbattimento over-spray di vernice	no	Specifica per il settore automobilistico. Nel settore specifico di produzione scatole l'over-spray è già ridotto al minimo dalle tecniche di applicazione.
50	Gestione delle perdite di sostanze	no	Sostanze tutte al coperto, pavimento impermeabile, bacini contenimento
51	Riutilizzo dei solventi	no	Non si fa riutilizzo di solventi
52	Contenitori per solventi	si	

Descrizione (se applicata)		Per prodotti vernicianti usate quasi tutte cisternette a rendere. I contenitori di sostanze da diluire con acqua si lavano e, l'acqua di lavaggio è usata assieme alla sostanza.	
53	Trattamento con carbone attivo o zeoliti	no	Non c'è in quanto le emissioni di COV sono trattate mediante post-combustione
54	Gestione dei rifiuti	si	
Descrizione (se applicata)		Tutti i rifiuti sono al coperto su pavimento impermeabile e con bacino di contenimento per i liquidi. Sono raccolti per codice CER e gestiti con un piano aziendale revisionato quando necessario. Sono conferiti a ditte autorizzate di cui si verificano prima e nel tempo i requisiti. Parte inapplicata. Uso di stracci riadoperabili	
55	Abbattimento di polveri	no	Non si emettono polveri
56	Abbattimento di odori	si	Le emissioni significative vengono abbattute mediante post-combustore
Descrizione (se applicata)		La linea di verniciatura, da cui si ha una consistente emissione di COV, è dotata di post-combustore. Le linee produzione scatole e la linea di riverniciatura adoperano vernici all'acqua.	
57	Immissione esterna di rumore	si	
Descrizione (se applicata)		Sono monitorate e rientrano nei limiti.	
58	Misure di controllo per ridurre le emissioni di rumore	si	
Descrizione (se applicata)		Sono monitorate e rientrano nei limiti, comunque si adotta un funzionamento efficace dell'impianto come chiusura delle porte, e controlli di tipo ingegneristico come evitare impianti con elevati livelli di rumore.	
Descrizione (se applicata)		Sono monitorate e rientrano nei limiti	
59	Protezione falda e suolo, dismissione sito	no	Sostanze tutte al coperto, pavimento impermeabile, bacini contenimento

MTD (BAT) principale applicabile

Aspetto ambientale	Inquinante	Composti Organici Volatili	Fase	X	Motivazione	La quantità di SOV richiede necessariamente un abbattimento
Essiccazione polimerizzazione			F3	Si		
Impatto ambientale			Cod. IPPC			
Emissioni in atmosfera			6.7	No		

Premessa ai riferimenti

Di questa MTD (BAT), essendo quella di maggior rilievo applicabile all'attività IPPC, sono riportati più riferimenti peraltro con gli incroci indicati nel documento che le riporta.

Riferimenti					
Capitolo	15	Rivestimento/stampa metalli per imballaggi	Parag.	15.2.2	Rivestimento e preparazione di fogli
				15.2.3	Produzione scatole in tre parti
				15.3.2	Dati consumi ed emissioni Tab. 15.4 e 15.5
Capitolo	20	Tecniche da considerare nel determinare le MTD (BAT) da applicare a tutte le industrie	Parag.	20.11	Trattamento dei gas scaricati
				20.11.4	Ossidazione
				20.11.4.2	Ossidazione termica
Capitolo	21	MTD trattamento superfici con solventi organici	Parag.	21.15	MTD rivestimento/stampa metalli per imballi

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.		Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	
Punto			Applicabilità e motivazione se non applicabile		
133 134	Consumi d'energia ed emissione di solventi		si	confronto dati punto 133 e tabella 21.13 punto 134	
Descrizione (se applicata)		Consumi d'energia e dati per le emissioni inferiori ai riferimenti. La linea adotta l'ossidazione termica. L'applicazione dei prodotti vernicianti non richiede trattamento a parte perché una cappa convoglia i solventi nel forno dove sono abbattuti.			
Impiego dell'energia - Dati indicati nelle BAT specifiche punto 133					
Consumi da BAT	U.M.	Valore	DATI 2008		
			Produzione m ² /anno	Consumi totali (kWh)	Consumi specifici (kWh/m ²)

Termico	kWh/m ²	5 - 6,7	49.759.984	Termico	97.354.000	1,956
Elettrico	kWh/m ²	3,6 - 5,5	64.743.094	Elettrico	4.250.400	0,085

Entrambi i parametri rispettano le previsioni BAT, pur essendo i valori dei consumi in eccesso rispetto l'attività IPPC dell'azienda perché includono anche altre che non vi rientrano.

Emissione solventi - Dati indicati nelle BAT specifiche punto 134						
Verniciatura laminato metallico (FASI F2 ed F3)						
Parametro	U.M.	BAT	DATI 2008			
			fogli verniciati	m ² /anno	29.066.153	COV emessi g/anno
Solventi emessi	g/m²	4-93	0,096			
Produzione scatole e coperchi (FASI F5 ed F6)						
Parametro	U.M.	BAT	DATI 2008			
			scatole con coperchi	m ² /anno	20.502.303	COV emessi g/anno
Solventi emessi vernici a base acqua	g/m²	1-30	0,059			

Gli impianti adottati per le COV

La tecnica applicata è l'Ossidazione dei COV in una camera d'ossidazione semplice mediante reazione chimica dell'aria esausta con ossigeno che come principio corrisponde a quella applicabile con, come si rileva dalla descrizione, accorgimenti costruttivi che ne migliorano nettamente le prestazioni in termini di consumi di combustibile. Il post-combustore utilizzato è nella versione "integrata".

Il post-combustore nella versione "integrata" recupera gran parte del calore di combustione dei solventi per preriscaldare l'aria inquinata da trattare e quella immessa nel forno. I fumi depurati con temperatura di circa 750°C passano al centro di un cilindro dove all'esterno, in controcorrente, passa l'aria inquinata che raggiunge così circa 400-450°C. Ceduto questo calore, l'aria depurata giunge ad uno scambiatore di calore che riscalda l'aria da immettere nel forno. Un sistema di regolazione automatico gestisce la portata che entra nello scambiatore per tenere costante la temperatura dell'aria immessa nel forno. Inoltre, parte dell'aria riscaldata dallo scambiatore di calore è inviata sotto il forno dove transitano i telai senza fogli perché non si raffreddino alla temperatura ambiente risparmiando così energia per riscaldarli all'ingresso nel forno. Dopo questi percorsi, l'aria depurata è espulsa all'esterno.

Come si può rilevare, per l'aspetto essenziale relativo alla temperatura di combustione adottata c'è piena corrispondenza con la Bat applicabile.

Oltre ciò, l'accorgimento costruttivo di preriscaldare i fumi inquinati nonché l'aria del forno ed i telaini di trasporto dei fogli, comporta un risparmio di combustibile.

Descrizione dettagliata della MTD (BAT) applicata all'attività IPPC

Ossidazione dei COV in una camera d'ossidazione semplice, mediante reazione chimica dell'aria esausta con ossigeno fortemente accelerata dall'alta temperatura.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	------------------------

Benefici ambientali ottenuti

Rifacendosi alle considerazioni sull'identificazione degli Aspetti/Impatti Ambientali, la valutazione analitica dei benefici ottenuti è relativa alla Fase 3 - Essiccazione e polimerizzazione - anche perché è la vera attività produttiva e l'unica che rientra nel campo d'applicazione IPPC.

L'ossidazione termica dei solventi emessi, consegue di essere nell'intervallo di valori d'emissione di COV indicato al Punto 20.11.4.2 Ossidazione termica, delle MTD (BAT), come rilevato dal confronto appresso.

Inoltre, come si rileva dalla descrizione dell'impianto, si consegue una forte riduzione di combustibile attraverso l'adozione del sistema "integrato".

Confronto di effetti

Rispetto all'ossidazione recuperativa e rigenerativa, è necessario un maggiore consumo di combustibile

mentre, sono comunque presenti Ossidi d'azoto, Monossido di carbonio ed Anidride carbonica i cui livelli sono normalmente molto inferiori a 200 mg/m³.

Dati operativi

L'ossidazione dei solventi avviene normalmente ad una temperatura compresa fra 680 e 750°C che, ne assicura la quasi completa combustione. I parametri per l'ossidazione, sono regolati anche in relazione a minime oscillazioni dei solventi immessi.

La concentrazione dei solventi in uscita, è influenzata dal carico in ingresso. La temperatura dei fumi in uscita non è ridotta in alcun modo.

La camera di combustione deve operare in continuo ed essere ben coibentata per mantenere il livello di temperatura. Per sistemi discontinui, necessita apporto di calore dal bruciatore durante le soste.

Applicabilità

L'ossidazione termica è indicata in particolare se entrano alte concentrazioni di COV (5-16 g/Nm³). Le portate usuali sono inferiori a 25.000 Nm³/h. La tecnica è adoperabile in modo economicamente valido per portate comprese fra 5 - 1.000 Nm³/h adattandosi bene ad impianti discontinui. Fra le applicazioni più comuni, rientra anche il rivestimento di superfici metalliche.

Aspetti economici

Questa tecnica ha un costo iniziale contenuto del post-combustore, ma, un elevato costo di gestione per l'elevato consumo di combustibile, salvo l'adozione di accorgimenti quali il recupero del calore per l'aria immessa nella la linea.

EVIDENZA DELL'ASSENZA DI FENOMENI D'INQUINAMENTO SIGNIFICATIVI

Ribadito che fenomeni d'inquinamento significativi possono derivare solo dalla - Fase 3 Essiccazione e polimerizzazione - e che consistono nell'emissione in atmosfera di composti Organici Volatili, il confronto dei valori misurati con gli standard di qualità propone quanto segue.

Dati emissivi totali di COV		Range di concentrazione BAT (mg/Nm ³)	Considerazioni
Concentr. (mgC/Nm ³)	Flusso di massa (Kg/h)		
3,51	0,36	20 - 50	La concentrazione dell'emissione è inferiore al valore minimo del range che la BAT applicabile indica come ottimale.

MTD (BAT) da applicare

Capitolo 21, paragrafo 21.1, punto 54 gestione dei rifiuti. Sostituzione degli stracci a perdere attuali con riutilizzabili resi disponibili da ditte specializzate. In pratica, gli stracci dopo l'uso sono puliti e restituiti.

L'MTD (BAT) sarà applicata entro il tempo necessario alla ricerca di mercato, formulazione dell'offerta e dell'ordine, stimabile in un paio di mesi.

PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO

L'evidenza della prevenzione dell'inquinamento, già adottata dall'azienda, deriva dalle MTD (BAT) applicate e che, per la gestione dei rifiuti sarà migliorata applicandola anche agli stracci.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	------------------------

EVIDENZA DI RIDUZIONE DI RIFIUTI, ELIMINAZIONE O RECUPERO A RIDOTTO IMPATTO

I rifiuti, sono costituiti in prevalenza di cascame di lavorazione, in sostanza materia prima secondaria, e sono sempre avviati a recupero. Gli altri rifiuti, in quantità nettamente inferiore, quando possibile sono sempre avviati a recupero.

Per questo aspetto ambientale, l'azienda opera già nelle condizioni più favorevoli, peraltro conseguite negli ultimi anni con l'adozione delle cisternette per contenere i prodotti vernicianti maggiormente usati, evenienza che ha consentito di ridurre la quantità di imballaggi in modo molto consistente.

In effetti, l'attività di contenimento dell'inquinamento la esercita indirettamente affidandosi ad interlocutori autorizzati e dei quali tiene sotto controllo i requisiti privilegiando quelli che recuperano a ridotto impatto.

EVIDENZA DELL'EFFICIENTE UTILIZZO DELL'ENERGIA

Di là che la linea di verniciatura è molto recente perciò già con gli accorgimenti atti a ridurre le necessità

energetiche, l'azienda ha installato un post-combustore integrato che consente un notevole risparmio di combustibile. Il funzionamento del post-combustore è dettagliato nella allegata scheda L sezione L.2

Dal punto di vista dei valori numerici, come evidenziato in più punti è rispettato il valore suggerito dalle BAT sia per il consumo di energia elettrica che per il consumo di energia termica.

Evidenza dell'adozione di misura atte a prevenire incidenti e limitarne le conseguenze

L'azienda ha adottato tutte le misure necessarie per prevenire incidenti e limitare le conseguenze tale evidenza è riportata nel piano di gestione delle emergenze redatto anche ai sensi della normativa sulla sicurezza ed igiene degli ambienti di lavoro.

ULTERIORI BAT APPLICATE

Sono quelle attinenti il processo e che, incentivate dalla normativa ambientale, incidono strutturalmente sulle emissioni inquinanti riducendole a monte di eventuali interventi depurativi.

La prima, perché coinvolge le persone, è la formazione sui comportamenti ambientali. La distinzione dei rifiuti per tipo ad esempio, ne facilita il recupero con ridotto impatto. Non meno importante, l'attenzione alla propria mansione che tenendo la qualità costante evita scarti e riduce l'impiego di risorse ed energia.

In termini tecnici poi, è posta particolare attenzione a non eccedere nella quantità di vernice applicata, prevenendo così il determinarsi di maggiori emissioni di solventi. Mezzo grammo a metro quadrato in meno sul foglio, diminuisce di circa il 10% il carico inquinante dei fumi.

L'adozione, ogni qual volta è tecnicamente possibile di vernici a maggior contenuto di residuo solido, diminuisce in modo strutturale l'emissione.

L'utilizzo di polvere sulla saldatura interna della scatola e di vernice a base d'acqua all'esterno ha drasticamente ridotto la quantità di solventi emessi in atmosfera rispetto all'utilizzo di vernici a solvente.

POSSIBILITÀ DI MIGLIORAMENTI

L'unica attualmente praticabile, è aumentare il residuo secco delle vernici e si sta studiando coi fornitori. In subordine, però comporta molte difficoltà seppure s'intende valutare, è la possibilità di adoperare vernici all'acqua con solvente nell'ordine del 15% massimo contro il 50% circa degli attuali prodotti vernicianti.

Naturalmente, i miglioramenti sono sempre possibili soprattutto se prospettati ad ogni costo e, appunto, dal punto di vista ambientale non è infrequente che ridurre un piccolo impatto implica un vero e proprio spreco di energia e materiali, maggior produzione di rifiuti e rumore, uso di sostanze pericolose e, da non sottovalutare, tutto l'impatto che si produce a monte per le attività di questo presunto miglioramento.

Un esempio. L'acqua di lavaggio del pomodoro contiene terra e pomodoro stesso, poi, si depura usando macchine, energia, sostanze chimiche, tempo e molto danaro e producendo rumore, rifiuti e altri impatti. L'acqua depurata è sporca di sostanze chimiche (per carità, nei limiti) e si versa in un corpo d'acqua superficiale che la allontana dalla falda e bisogna attendere il suo ciclo per riaverla, e chissà dopo quanto.

Forse il pomodoro si dovrebbe lavare prima e l'acqua, sporca esattamente come quando piove, si riverserebbe nel campo senza impoverire la falda magari anche scavando altri pozzi.

D.2.5. Sintesi non tecnica

Si omette perché ritenuta idonea la precedente e peraltro, non più utilizzabile.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	------------------------

CONSIDERAZIONI SULL'ABBATTIMENTO

I camini senza abbattimento non hanno tale obbligo giacché il loro flusso di massa è inferiore alla **soglia di rilevanza dell'emissione**: flusso di massa, per singolo inquinante, misurato a monte di eventuali sistemi di abbattimento, e nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto, al di sotto del quale non si applicano i valori limite di emissione. Da considerare poi, che i valori di emissione misurati rispettano già quelli conseguibili con le migliori tecnologie applicabili (BAT).

Di là dall'aspetto normativo, e considerato che il D.Lgs. 59/2005 non riporta limiti perciò è ovvio riferirsi a quelli vigenti, ci sono motivazioni tecniche per le quali adottando l'abbattimento si verrebbe meno proprio ai principi generali dell'autorizzazione integrata ambientale come riportati nell'articolo 3 del decreto.

Composti organici volatili

I COV nei camini di fine forno per la verniciatura sono così pochi da non consentire l'autosostentamento del post-combustore perciò il bruciatore sarebbe continuamente in funzione. In tale condizione il rapporto

costo/beneficio, costo non solo economico ma anche ambientale, sarebbe sicuramente sfavorevole.

Una considerazione molto importante poi, è che convogliare aria dai camini di fine forno al depuratore può letteralmente sconvolgere l'equilibrio con cui l'aria calda è distribuita al suo interno, tanto da determinare la pratica impossibilità di conseguire la polimerizzazione efficace della vernice, compito cui è finalizzato il forno, salvo riprogettarlo che in sostanza significa quasi smantellarlo e ricostruirlo.

Per i camini delle linee scatole e loro riverniciatura, l'adozione di vernice in polvere per ricoprire la saldatura interna alla scatola (STOS 20.7.2.6), e di vernice all'acqua per la copertura esterna della saldatura e per la riverniciatura, è già l'applicazione della migliore tecnica, Capitolo 21 BAT 28, per minimizzare l'emissione di solventi ed il consumo di energia. (STOS 20.7.2.3).

Inoltre lo stesso documento "Surface Treatment using organic solvent" (STOS) al punto 15.4.2.1, sempre riferendosi alle vernici all'acqua nell'analisi degli effetti "cross-media" rileva che l'uso di tali vernici determina un incremento dei consumi di energia per l'ossidazione termica e pertanto, indica come metodo migliore per evitare sprechi, quello di non adoperarla avendo avuto già una sufficiente riduzione delle emissioni di COV.

Sempre lo STOS indica inoltre, al punto 20.11 "trattamento delle emissioni" figura 20.5, il range di applicabilità delle tecnologie di abbattimento in funzione di concentrazione di COV e di portata. Come evidenziato dal grafico per concentrazioni inferiori di 100 mg/m^3 nessuna delle tecnologie indicate è efficace. Le emissioni di COV non abbattute hanno concentrazioni inferiori a 10 mg/m^3 .

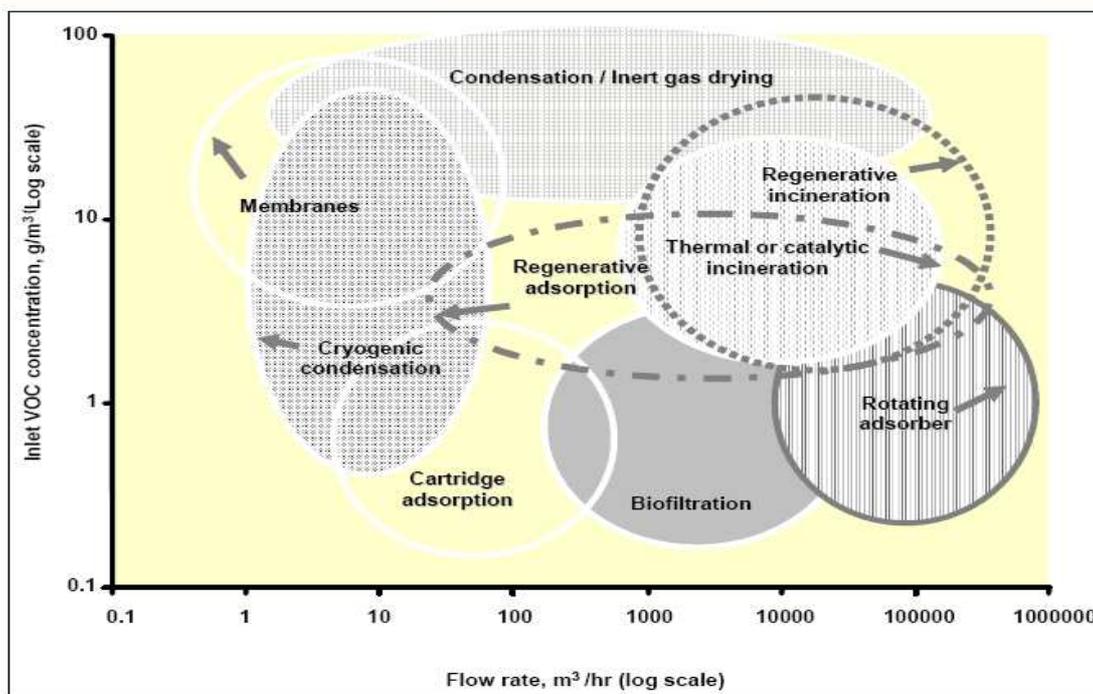


Figure 20.5: Overview of application ranges of the available VOC abatement technologies [60, ESIG, 2000]

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	------------------------

Ossidi d'azoto

Premesso che tutti gli impianti di combustione da cui si generano ossidi di azoto hanno potenzialità inferiore a 3 MW (anche come somma) ed essendo alimentati a metano rientrano tra gli impianti non sottoposti ad autorizzazione di cui al comma 14, art. 269, D.Lgs. 152/06, notizie acquisite da un produttore di impianti affermano che: "La depurazione degli ossidi d'azoto riguarda grandi impianti di combustione, solitamente alimentati con olio combustibile e, attualmente, con olio di colza mentre, per piccole sorgenti quali caldaie da industriali a domestiche, saldatrici e macchine simili, non esiste una tecnologia economicamente applicabile d'immediato utilizzo".

Quanto ai tipi d'impianto adottabili il produttore, ha riferito che comunemente il più piccolo depuratore di ossidi di azoto tratta minimo $10.000 \text{ Nm}^3/\text{ora}$ ed ha un costo iniziale di circa € 100.000,00 cui, bisogna aggiungere i costi di gestione che sono molto sostenuti dovendo gli impianti lavorare fra i 400 ed i 1.100°C circa in base alla presenza o meno di catalizzatori. Inoltre, poiché questi impianti utilizzano urea come reagente, conseguono una cospicua quantità di rifiuto speciale e di emissione di ammoniaca. Infatti per avere un buona

efficienza di abbattimento è necessario lavorare in eccesso di ammoniaca si parla di valori di emissione di ammoniaca tra 10 e 20 ppm [RIF. Energia 2001, 3, 69-79].

Dalle notizie acquisite, ed in considerazione dell'esiguo carico inquinante a monte dell'abbattimento, è legittimo affermare che la migliore tecnica applicabile non è adoperabile dal Committente sia operativamente sia economicamente.

Ammoniaca

I sistemi di abbattimento considerano concentrazioni di 1.000-2.000 mg/m³, ben distanti dagli 8-10 presenti nelle emissioni dell'essiccazione del mastice. Inoltre, gli impianti biologici o gli scrubber da adoperare, oltre ad un elevato costo iniziale perché correlato alla rilevante portata di aria da trattare, comportano un forte consumo energetico e formazione di rifiuti speciali rendendo evidente l'inadeguato rapporto fra benefici dell'abbattimento ed inquinamento derivante dallo stesso.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel San Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	-------------------------

SIGNIFICATIVITÀ DELLE EMISSIONI ADESSO NON ABBATTUTE

Come si rileva nella relazione, le emissioni di fine forno non sono convogliate all'abbattimento così come non sono abbattute le emissioni di ammoniaca perché non ritenute applicabile rispettando ampiamente la soglia di tolleranza prescritta dal D.Lgs. 152/2006.

Tuttavia, si ritiene utile valutarne la significatività come definita nel DM 01 ottobre 2008 (GU n°35 del 12/02/2009) Emanazione di linee guida in materia di analisi degli aspetti economici e degli effetti incrociati per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005 n°59.

Calcolo della significatività dell'emissione

Metodo della Concentrazione Dispersa adoperando l'espressione che segue.

$$\text{Concentrazione Dispersa (CD)} = \frac{\text{Concentrazione dell'Emissione (CE) (mg/m}^3 \text{ o mg/l)}}{\text{Fattore di diluizione (FD)}}$$

I fattori di diluizione consigliati, che si ritiene offrano una sufficiente protezione, sono quelli che seguono.

Scarichi in acqua, fattore di diluizione pari a 1.000

Scarichi in aria, fattore di diluizione pari a 100.000

Se il rilascio non contribuisce alla concentrazione dispersa per più dell'1% rispetto allo Standard di Qualità Ambientale, o ad un riferimento simile, l'emissione può in generale essere giudicata insignificante.

Riferimenti per i Fattori di Diluizione dell'Inquinante

DM Ambiente 01/10/2008 - paragrafo 2.7. - le cui fonti sono: UK Environment Agencies, 2002TRGS - Goetz R. Wiesert P. Rippen G. Fehrenbach H., 2001.

Per valutare la significatività dell'emissione, si confronta la **Concentrazione Dispersa (CD)** con con la **Soglia di Tossicità dell'Inquinante (STI)** in g/m^3 e mg/m^3 riportata nei riferimenti di legge e/o altre fonti.

Soglia di Tossicità dell'Inquinante (STI)							
Sostanza		(g/m^3)	(mg/m^3)	Sostanza	(g/m^3)	(mg/m^3)	
Cadmio		0,0000018	0,0018	COVNM	DPCM 28/3/1983 All. I	0,000200	0,200
IPA (BaP)		0,000000087	0,0001		D.Lgs. 152/2006 Classi I II	0,000006	0,006
Manganese		0,00000015	0,0002		D.Lgs. 152/2006 Classi III IV V	0,000368	0,368
Piombo		0,0000005	0,0005	Arsenico As		0,0000015	0,0015
Mercurio Hg (inorganico)		0,000001	0,001	Cromo esavalente Cr VI		0,000000011	0,000011
Benzene	DM 02/04/2002 n°60	0,000005	0,005	Nichel		0,000000380	0,0004
	OMS, WHO 2000	0,0000002	0,00017	Vanadio		0,000001	0,001
	ASHRAE	0,000005	0,005	Ozono (O ₃) media 8 ore		0,000100	0,100
Biossido d'azoto (NO ₂)	media anno	0,000040	0,040	PM _{2,5} media annuale		0,000010	0,010
	media ora	0,000200	0,200	PM _{2,5} media 24 ore		0,000025	0,025
Biossido di zolfo (SO ₂)	media 24 ore	0,000020	0,020	PM ₁₀ media annuale		0,000020	0,020
	media 10 minuti	0,000500	0,500	PM ₁₀ media 24 ore		0,000050	0,050
Tetracloroetilene		0,00025	0,25	Ammoniaca		0,000100	0,100

Riferimenti per la Soglia di Tossicità dell'Inquinante

DM Ambiente 01/10/2008 - Paragrafo 2.5.2 Tossicità umana - la cui fonte sono le linee guida di qualità dell'aria e rischio unitario relativi ad alcuni inquinanti della World Health Organization (WHO 2000 e 2005) Sito WHO air quality Guidelines Global update 2005

I valori guida di qualità dell'aria indicano i livelli di concentrazione in aria degli inquinanti, associati ai tempi di esposizione, ai quali non sono attesi effetti avversi per la salute per quanto concerne le sostanze non cancerogene.

La stima dell'incremento del rischio unitario (unit risk-UR) è intesa come il rischio addizionale di tumore, che può verificarsi in un'ipotetica popolazione nella quale tutti gli individui sono continuamente esposti, dalla nascita e per l'intera vita, ad una concentrazione dell'agente di rischio nell'aria che essi respirano.

(*) Linea guida per prevenire qualsiasi ulteriore incremento di cadmio nel suolo agricolo capace di incrementare l'assunzione con la dieta delle future generazioni.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel San Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	-------------------------

COVNM Riferimenti normativi

Il DPCM 28/03/1983 Allegato I, ripreso anche in comunicazioni APAT (Dipartimento Stato dell'Ambiente e Metrologia Ambientale - Sezione Inquinamento Atmosferico e Ambiente Urbano - Settore Ambiente Urbano), è l'unico che riporta un limite riferito alla media di 3 ore.

D.Lgs. 152/2006 Allegati alla parte V - Allegato I parte II Tabella D classi I, II, III, IV e V. Poiché le sostanze più comuni delle emissioni considerate appartengono a questa tabella, ed essendo quelle di altre tabelle da quantificare singolarmente e non esprimibili come carbonio totale, per individuare un limite si sono adoperati i due criteri che seguono.

Primo criterio

Con il primo criterio, il limite individuato è dato dal rapporto fra la media ponderata del limite di legge ed il numero di sostanze delle classi. In pratica, si attribuisce come limite totale quello della singola sostanza.

Le classi I e II sono indicate separatamente giacché, la presenza nell'emissione di sostanze che vi sono indicate ne impone la determinazione singola e, in tal caso il limite individuato si applica ad ognuna.

Classe	Sostanze		Limite		Limite proposto singole sostanze Classi I e II Rapporto fra la media ponderata del limite ed il
	(n°)	Aliquota/totale	(mg/m^3)	Aliquota/totale	

I	19	0,207	5	1,033	numero totale di sostanze (mg/m³) 0,184
II	73	0,793	20	15,870	
Totale	92	Media ponderata		16,902	

Delle classi III, IV e V, il limite è per tutto il gruppo giacché la presenza nell'emissione di sostanze che vi sono indicate si può esprimere come carbonio organico totale.

Classe	Sostanze		Limite		Limite proposto tot. sostanze Classi III, IV e V Rapporto fra la media ponderata del limite ed il numero totale di sostanze (mg/m³) 2,803
	(n°)	Aliquota/totale	(mg/m ³)	Aliquota/totale	
III	58	0,547	150	82,075	
IV	20	0,189	300	56,604	
V	28	0,264	600	158,491	
Totale	106	Media ponderata		297,170	

Secondo criterio

Il secondo criterio è la somma del rapporto fra il limite ed il numero di sostanze di ogni classe, diviso il numero totale di sostanze. Il criterio della sommatoria dei rapporti concentrazione misurata e rispettivo limite, è quello adottato per l'esposizione dei lavoratori a più sostanze dello stesso tipo, quali i solventi. Per i motivi precedenti, sono indicati limiti separati per le classi I e II e le classi III, IV e V.

Classe	Sostanze	Limite	Rapporto: Limite/Sostanze	Limite proposto Somma dei rapporti limite/sostanza diviso il numero totale delle sostanze (mg/m³) 0,006
	(n°)	(mg/m ³)	(mg/m ³)/n°	
I	19	5	0,263	
II	73	20	0,274	
Totale	92		0,537	
Classe	Sostanze	Limite	Rapporto Limite/Sostanze	Limite proposto Somma dei rapporti limite/sostanza diviso il numero totale delle sostanze (mg/m³) 0,368
	(n°)	(mg/m ³)	(mg/m ³)/n°	
III	58	150	2,586	
IV	20	300	15,000	
V	28	600	21,429	
Totale	106		39,015	

Il limite adottato adoperando il D.Lgs. 152/2006 è quello individuato con il secondo criterio in quanto molto più restrittivo ed avendo un riferimento all'esposizione dei lavoratori.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel San Giorgio (SA)
-------------------	-------------------------------------	---------	-------------------------

Soglia di Tossicità (mg/m ³)	COV Non Metaniferi (COVNM)				Biossido d'azoto (NO ₂)		Ammoniaca (NH ₃)		Fattore di diluizione 100.000		
	DPCM 28/3/83 All. I	0,200	DLgs 152/06 Classi III IV V	0,368	media ora	0,200	media ora	0,200			
N°	Impianto/macchina	COVNM				Biossido d'azoto (NO ₂)		Ammoniaca (NH ₃)			
		Concentr. (mg/Nm ³)		(% STI)		Concentr. (mg/Nm ³)		(% STI)		WHO	
		Emessa	Dispersa	DPCM 28/3/83	DLgs 152/06	Emessa	Dispersa	DPCM 28/3/83	Emessa		Dispersa
E16	Linea tandem fine forno 1	14,90	0,00015	0,00075	0,00040	12,3	0,00012	0,0006		0,00000	0,0000
E20	Linea tandem fine forno 2	3,66	0,00004	0,00018	0,00010	10,2	0,00010	0,0005		0,00000	0,0000
E24	Essiccazione mastice		0,00000	0,00000	0,00000	4,3	0,00004	0,0002	19,1	0,00019	0,0010
Totali		18,56	0,00019	0,09280	0,05043	26,75	0,00027	0,1338	19,1	0,00019	0,0955

Tutte le emissioni verificate si possono definire insignificanti ai sensi del DM Ambiente 01/10/2008, come è tale anche la somma delle stesse.

DM Ambiente 01/10/2008 Emanazione delle linee guida in materia di analisi degli aspetti economici e degli effetti incrociati per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 - Allegato

Capitolo 1 - Informazioni Generali su aspetti economici ed effetti incrociati

2. Rispetto delle norme di qualità ambientale

L'AIA deve, in ogni caso, operare in un contesto di rispetto delle **norme di qualità ambientale vigenti**, così come definite nell'art. 2, punto h, del D.Lgs. 59/05.

Inoltre nello stabilire le condizioni dell'autorizzazione devono comunque essere rispettati, quali requisiti minimi, **i valori limite di emissione fissati dalla vigente normativa nazionale e regionale**, integrandoli o sostituendoli, se del caso, con parametri o misure tecniche equivalenti

Ai sensi dell'articolo 8 del D.Lgs. 59/05, qualora lo stato del sito di ubicazione dell'impianto lo renda necessario, l'Autorità competente nel fissare i limiti di emissione specifici per l'impianto può imporre l'adozione di misure più rigorose di quelle ottenibili con l'applicazione delle MTD al fine di salvaguardare in tale area il rispetto di **specifiche norme** di qualità ambientale.

D.Lgs. 59/05, articolo 2. - Definizioni

1. Ai fini del presente decreto si intende per:

h) norma di qualità ambientale: la serie di requisiti, inclusi gli obiettivi di qualità, che sussistono in un dato momento in un determinato ambiente o in una specifica parte di esso, **come stabilito nella normativa vigente in materia ambientale**;

Considerazioni

La lettura della normativa informa, in tutti i passaggi citati, che i riferimenti di valutazione sono le norme di qualità ambientali vigenti, ancorché specifiche per la salvaguardia dell'area del sito d'ubicazione dell'impianto. Quest'ultimo caso poi, è considerato quando c'è già una MTD applicata e si rileva insufficiente a garantire il rispetto dei limiti di una specifica norma di qualità ambientale.

Dr. Gianfranco Memoli



ALLEGATO 3

EMISSIONI IN ATMOSFERA - PIANO GESTIONE SOLVENTI

SCARICO DELLE ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

Ditta richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di		Castel San Giorgio (SA)		
SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA							Anno di riferimento		2008
Emissioni provenienti da sfiati e ricambi d'aria adibiti a protezione dell'ambiente di lavoro (art. 272 comma 5 D.Lgs. 152/06)									
Reparto	N°	Descrizione	Portata (Nm ³ /h)	N°	Descrizione	Portata (Nm ³ /h)			
Reparto produzione scatole	I2	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U1	Estrazione aria	40000			
	I3	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U2	Estrazione aria	40000			
	I4	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U3	Estrazione aria	40000			
	I5	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U4	Estrazione aria	40000			
	I6	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U5	Estrazione aria	40000			
	I7	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U6	Estrazione aria	40000			
	I8	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U7	Estrazione aria	40000			
	I9	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U8	Estrazione aria	40000			
Reparto produzione coperchi	I1	Immissione aria nelle cabine presse	40000	U9	Estrazione aria dalle cabine presse	40000			
	I10	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U10	Estrazione aria	40000			
	I11	Ventola immissione aria dall'esterno	40000	U11	Estrazione aria	40000			
Reparto verniciatura	U12	Estrazione aria	22000	U15	Estrazione aria	22000			
	U13	Estrazione aria	40000	U16	Estrazione aria	40000			
	U14	Estrazione aria	22000	U17	Estrazione aria	22000			

Sezione L.1: - EMISSIONI COV													
N° Camino	Posiz. Amm.va	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto abbattim.	Portata (Nm ³ /h)		Inquinanti						
					Autorizzata	Misurata	Tipo	Limiti		Ore/anno	Dati emissivi		
								Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)		Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h) Kg/anno	
E1	E - ex Art. 12 DPR 203/88	F6: produzione scatole	Applicazione vernice linea scatole 1	assente		1.390	COV	600	4.000	2.772	6,97	10	27
E2			Applicazione vernice linea scatole 2	assente		1.752	COV	600	4.000	2.515	12,76	22	56
E3			Applicazione vernice linea scatole 3	assente		1.750	COV	600	4.000	4.289	9,45	17	71
E4			applicazione/essiccazione linea scatole 4	assente		1.695	COV	600	4.000	4.774	26,64	45	216
E5			Essiccazione linea scatole 1	assente		1.644	COV	600	4.000	2.772	18,41	30	84
E6			Essiccazione linea scatole 2	assente		4.291	COV	600	4.000	2.515	7,73	33	83
E7			Essiccazione linea scatole 3	assente		1.666	COV	600	4.000	4.289	10,54	18	75
E8			Applicazione vernice linea scatole 5	assente		1.755	COV	600	4.000	4.311	8,56	15	65
E10			Essiccazione linea 5	assente		1.706	COV	600	4.000	4.311	8,13	14	60
E15			F2 verniciatura/F3 essiccazione	Linea tandem post-combustore	1		6.725	COV	600	4.000	4.425	38,83	261
E16	Linea tandem fine-forno 1	assente			7.050	COV	600	4.000	1.867	14,9	105	196	
E19	Linea tandem scambiatore	assente			6.596	COV	600	4.000	4.425	8,58	57	250	
E20	Linea tandem fine-forno 2	assente			7.948	COV	600	4.000	4.425	3,66	29	129	

Ditta richiedente **NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.**

Sito di Castel San Giorgio (SA)

Sezione L.1: - EMISSIONI COV

N° Camino	Posiz. Amm.va	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto abbattim.	Portata (Nm ³ /h)		Inquinanti						
					Autorizzata	Misurata	Tipo	Limiti		Ore/anno	Dati emissivi		
								Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)		Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h) Kg/anno	
E25	E - ex Art. 12 DPR 203/88	F4 Raffreddamento	Camino di raffreddamento in uscita forno 1	assente		24.443	COV	600	4.000	1.867	0,00	0	0
E26			I Camino di raffreddamento in uscita forno 2	assente		24.443	COV	600	4.000	4.425	0,00	0	0
E27			II Camino di raffreddamento in uscita forno 2	assente		24.443	COV	600	4.000	4.425	0,00	0	0
E17		F7 Riverniciatura	Essiccazione linea 500 gr	assente		8.277	COV	600	4.000	360	7,46	62	22
E21			Spruzzo linea 500 gr	assente		5.347	COV	600	4.000	360	1,91	10	4
E28			Raffreddamento linea 500 gr	assente		14.917	COV	600	4.000	360	0,00	0	0
E18			Essiccazione linea 3000 gr	assente		3.000	COV	600	4.000	0		0	0
E22			Spruzzo linea 3000 gr	assente		5.500	COV	600	4.000	0		0	0
E23			Essiccazione linea 3000 gr	assente		3.500	COV	600	4.000	0		0	0
E29			Raffreddamento linea 3000 gr	assente		14.500	COV	600	4.000	0		0	0
TOTALI						147.838					4,92	727	2.493
Nota	I camini della linea di riverniciatura per le scatole da 3000 gr non sono state considerate nella somma non avendo funzionato per tutto il 2008.												

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel San Giorgio (SA)
Sezione L.1: - EMISSIONI OSSIDI DI AZOTO			
EMISSIONI IN ATMOSFERA.xls		Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti

N° Camino	Posiz. Amm.va	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto abbattim.	Portata (nm ³ /h)		Tipo	Limiti		Ore/anno	Dati emissivi		
					Autorizzata	Misurata		Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)		Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
												(g/h)	Kg/anno
E4	E - ex Art. 12 DPR 203/88	F6: produzione scatole	Applicazione/essiccazione linea scatole 4	assente		1.695	NOx	500	5.000	4.774	11,2	19	91
E5			Essiccazione linea scatole 1	assente		1.644	NOx	500	5.000	2.772	14,3	24	65
E6			Essiccazione linea scatole 2	assente		4.291	NOx	500	5.000	2.515	25,4	109	274
E7			Essiccazione linea scatole 3	assente		1.666	NOx	500	5.000	4.289	14,7	24	105
E10			Essiccazione linea 5	assente		1.706	NOx	500	5.000	4.311	15,98	27	118
E15		F2 verniciatura/F3 essiccazione	Linea tandem post-combustore	assente		6.725	NOx	500	5.000	4.425	95,8	644	2.851
E16			Linea tandem fine-forno 1	assente		7.050	NOx	500	5.000	1.867	12,3	87	162
E19			Linea tandem scambiatore	assente		6.596	NOx	500	5.000	4.425	56	369	1.634
E20			Linea tandem fine-forno 2	assente		7.948	NOx	500	5.000	4.425	10,2	81	359
E17		F7 Riverniciatura	Essiccazione linea 500 gr	assente		8.277	NOx	500	5.000	360	9,1	75	27
E18			Essiccazione linea 3000 gr	assente		3.000	NOx	500	5.000	0	0	0	0
E23			Essiccazione linea 3000 gr	assente		3.500	NOx	500	5.000	0	0	0	0
E24		F5 Produzione coperchi	Essiccazione mastice	assente		2.318	NOx	500	5.000	3.808	4,25	10	38
TOTALI						49.916					29,45	1.470	5.723

Nota I camini della linea di riverniciatura per le scatole da 3000 gr non sono state considerate nella somma non avendo funzionato per tutto il 2008.

Ditta richiedente **NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.**

Sito di Castel San Giorgio (SA)

Sezione L.1: - EMISSIONI AMMONIACA

E24	E - ex Art. 12 DPR 203/88	F5 Produzione coperchi	Essiccazione mastice	assente		2.318	NH ₃	250	2.000	3.808	19,14	44	169
-----	---------------------------	------------------------	----------------------	---------	--	-------	-----------------	-----	-------	-------	-------	----	-----

Sezione L.2: - IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

N° Camino	Sigla																			
E15	1	<p>Le emissioni provenienti dalla fase di verniciatura ed essiccazione del laminato metallico (attività IPPC) sono abbattute mediante post-combustore termico integrato. L'impianto di post-combustione consiste in una camera di combustione, nella quale, con l'ausilio di uno speciale bruciatore a gas, l'aria inquinata viene riscaldata ad una temperatura di circa 710-750°C. A queste temperature viene eliminata, per effetto termico, la quasi totalità dei solventi contenuti nell'aria inquinata. La reazione di combustione produce calore recuperato in parte, mediante scambiatore di calore, per preriscaldare l'aria in ingresso al post-combustore stesso in parte per riscaldare i forni stessi ed i telaini di trasporto dei fogli. In pratica l'aria depurata in uscita dal post-combustore è così suddivisa:</p> <p>una parte è utilizzata per il riscaldamento indiretto del primo forno, attraverso lo scambiatore di calore. L'aria di ricircolo del forno è utilizzata poi per il riscaldamento dei telai di trasporto ed espulsa assieme all'aria del camino di fine forno 1.</p> <p>una parte è utilizzata per il riscaldamento del secondo forno. In parte utilizzata anche per riscaldare i telai di trasporto espulsa poi assieme a quella del camino di fine forno. L'aria non utilizzata per il riscaldamento dei forni e delle apparecchiature di trasporto è espulsa attraverso i camini del post-combustore e dello scambiatore.</p> <p>Caratteristiche tecniche del post-combustore sono:</p> <table border="0"> <tr> <td>Quantità massima di aria alimentata al post-combustore</td> <td>Nm³/h</td> <td>18.000</td> </tr> <tr> <td>Temperatura massima di reazione</td> <td>°C</td> <td>710-715</td> </tr> <tr> <td>Allacciamento massimo del gas necessario (metano)</td> <td>Nm³/h</td> <td>210</td> </tr> <tr> <td>Potenza massima dello scambiatore di calore</td> <td>kW</td> <td>1.900</td> </tr> <tr> <td>Tempo max di permanenza dell'aria nel post-combustore</td> <td>s</td> <td>0,6</td> </tr> <tr> <td>Grado di purezza dell'aria</td> <td>mg/Nm³ C</td> <td><50</td> </tr> </table>	Quantità massima di aria alimentata al post-combustore	Nm ³ /h	18.000	Temperatura massima di reazione	°C	710-715	Allacciamento massimo del gas necessario (metano)	Nm ³ /h	210	Potenza massima dello scambiatore di calore	kW	1.900	Tempo max di permanenza dell'aria nel post-combustore	s	0,6	Grado di purezza dell'aria	mg/Nm ³ C	<50
Quantità massima di aria alimentata al post-combustore	Nm ³ /h	18.000																		
Temperatura massima di reazione	°C	710-715																		
Allacciamento massimo del gas necessario (metano)	Nm ³ /h	210																		
Potenza massima dello scambiatore di calore	kW	1.900																		
Tempo max di permanenza dell'aria nel post-combustore	s	0,6																		
Grado di purezza dell'aria	mg/Nm ³ C	<50																		
Tpologia impianto d'abbattimento		<table border="0"> <tr> <td>Pressione del gas necessaria</td> <td>mbar</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Capacità di abbattimento garantita</td> <td>%</td> <td>> 90</td> </tr> </table>	Pressione del gas necessaria	mbar	120	Capacità di abbattimento garantita	%	> 90												
Pressione del gas necessaria	mbar	120																		
Capacità di abbattimento garantita	%	> 90																		
Sistemi di misura in continuo		C'è un registratore di temperatura collegato all'avviamento delle verniciatrici che perciò, non si possono avviare prima che il post-combustore abbia raggiunto il regime.																		

Per l'ossido d'azoto non è previsto un abbattimento essendo determinato dall'ossidazione termica dei solventi, garantito dal costruttore dell'impianto inferiore al limite di legge e riscontrato tale alle analisi.

I camini senza abbattimento non hanno tale obbligo giacché il loro flusso di massa, e per i COV anche sommandolo a quello in uscita dal post-combustore, è inferiore alla **soglia di rilevanza dell'emissione**: flusso di massa, per singolo inquinante, misurato a monte di eventuali sistemi di abbattimento, e nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto, al di sotto del quale non si applicano i valori limite di emissione. Da considerare poi, che i valori di emissione misurati rispettano già quelli conseguibili con le migliori tecnologie applicabili (BAT).

Si allega l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera N°80 del 3/08/2004 rilasciata dalla Regione Campania.

Ditta richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel San Giorgio (SA)			
SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA - VARIAZIONI DOPO INTERVENTO SUI CAMINI							Anno di riferimento	2008
Sezione L.1: - EMISSIONI COV								
N° Camino	Reparto / fase / blocco / EMISSIONI IN ATMOSFERA.xls	Impianto/ macchinario che genera	SIGLA impianto	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti			
					Limiti	Dati emissivi		

Camino	linea di provenienza	che genera l'emissione	impianto abbattim.	Misurata	Misurata/Stimata dopo intervento	Tipo	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Ore/anno	Concentr. (mg/Nm ³)		Flusso di massa (g/h)		Flusso massa Kg/anno	
										Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo
E1	F6:Produzione scatole	Applicazione/essiccazione linea n°1		1.390	3.036	COV	600	4.000	2.772	6,97	13,16	10	40	26,9	110,8
				1.644						18,41		30		83,9	
E2		Applicazione/essiccazione linea n°2		1.752	5.073	COV	600	4.000	2.515	12,76	10,95	22	56	56,2	139,6
				4.291						7,73		33		83,4	
E3		Applicazione/essiccazione linea n°3		1.750	3.209	COV	600	4.000	4.289	9,45	10,63	17	34	70,9	146,2
				1.666						10,54		18		75,3	
E4	Applicazione/essiccazione linea n°4	1.695	1.695	COV	600	4.000	4.311	26,64	26,64	45	45	194,7	194,7		
E5	Applicazione linea n°5	1.755	1.755	COV	600	4.000	4.311	8,56	8,56	15	15	64,8	64,8		
E6	Essiccazione linea n°5	1.706	1.706	COV	600	4.000	4.774	8,13	8,13	14	14	66,2	66,2		
E9	F2 verniciatura/F3 essiccazione	Linea verniciatura/camino del post-combustore	1	6.725	9.948	COV	600	4.000	4.425	38,83	27,60	261	275	1.155,5	1.214,9
		Linea Verniciatura/camino fine forno 1		7.050						14,90		105		464,8	
		Linea Verniciatura/camino fine forno 2		7.948						3,66		29		128,7	
E8		Bruciatore		6.596						6.596		COV		600	

Sezione L.1: - EMISSIONI COV

N° Camino	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto abbattim.	Portata (Nm ³ /h)		Tipo	Inquinanti									
				Misurata	Misurata/Stimata dopo intervento		Limiti		Ore/anno	Dati emissivi						
							Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)		Concentr. (mg/Nm ³)		Flusso di massa (g/h)		Flusso massa Kg/anno		
										Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo	
F10	EMISSIONI IN ATMOSFERA	Camino di raffreddamento in uscita		24.443	24.443	COV	600	4.000	1.867	0,00		0				

E10		Raffreddamento in uscita forno 1		24.443	24.443	COV	600	4.000	1.007	0,00		0		0,0	
E11	F4: raffreddamento	I Camino di raffreddamento in uscita forno 2		24.443	24.443	COV	600	4.000	4.425	0,00		0		0,0	
E12		II Camino di raffreddamento in uscita forno 2		24.443	24.443	COV	600	4.000	4.425	0,00		0		0,0	
E13		Essiccazione linea 500 gr		8.277	8.277	COV	600	4.000	360	7,46		62		22,2	
E15		Spruzzo linea 500 gr		5.347	5.347	COV	600	4.000	360	1,91		10		3,7	
E18		Raffreddamento linea 500 gr		14.917	14.917	COV	600	4.000	360	0,00		0		0,0	
E14	F7: riverniciatura	Essiccazione linea 3000 gr		3.000	3.000	COV	600	4.000	0	0,00		0		0,0	
E16		Spruzzo linea 3000 gr		5.500	5.500	COV	600	4.000	0	0,00		0		0,0	
E17		Essiccazione linea 3000 gr		3.500	3.500	COV	600	4.000	0	0,00		0		0,0	
E19		Raffreddamento linea 3000 gr		14.500	14.500	COV	600	4.000	0	0,00		0		0,0	
TOTALI				147.838	134.888					4,92	4,50	727	607	2.748	2.213

Note: per la stima della concentrazione dopo l'intervento sui camini dei fine forno linea di verniciatura, si è considerato un'efficienza di abbattimento del post-combustore del 90%

Ditta richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.				Sito di		Castel San Giorgio (SA)							
Sezione L.1: - EMISSIONI OSSIDI DI AZOTO															
N° Camino	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto abbattim.	Portata (Nm ³ /h)		Inquinanti									
				Misurata	Misurata/Stimata dopo intervento	Tipo	Limiti		Dati emissivi						
							Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Ore/anno	Concentr. (mg/Nm ³)		Flusso di massa (g/h)		Flusso massa Kg/anno	
										Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo
E1	EMISSIONI IN ATMOSFERA.XIS	Applicazione/essicc		1.390	3.036	NOx	500	5.000	2.772	0,00	7,74	0	24	0,0	65,2

E1		azione linea n°1		1.644	3.000	NOx	500	5.000	2.112	14,30	1,14	24	44	65,2	33,2
E2		Applicazione/essiccazione linea n°2		1.752	5.073	NOx	500	5.000	2.515	0,00	21,48	0	109	0,0	274,1
				4.291					25,40			109			
E3	F6:Produzione scatole	Applicazione/essiccazione linea n°3		1.750	3.209	NOx	500	5.000	4.289	0,00	7,63	0	24	0,0	105,0
				1.666					14,70			24			
E4		Applicazione/essiccazione linea n°4		1.695	1.695	NOx	500	5.000	4.311	11,20	11,20	19	19	81,8	81,8
E6		Essiccazione linea n°5		1.706	1.706	NOx	500	5.000	4.774	15,98	15,98	27	27	130,1	130,1
E7	F5: produzione coperchi	Torre abbattimento ammoniacca	2	2.318	2.318	NOx	500	5.000	3.808	4,25	4,25	10	10	37,5	37,5
E9	F2 verniciatura/F3 essiccazione	Linea Verniciatura/camino del post-combustore	1	6.725	9.948	NOx	500	5.000	4.425	144,00	114,21	968	1.136	4.285,2	5.027,6
		Linea Verniciatura/camino fine forno 1		7.050						12,30		87		383,7	
		Linea Verniciatura/camino fine forno 2		7.948						10,20		81		358,7	
E8		Bruciatore		6.596	6.596	NOx	500	5.000	4.425	56,00		369		1.634,5	
E13		Essiccazione linea 500 gr		8.277	8.277	NOx	500	5.000	360	9,1		75		27,1	
E14	F7: riverniciatura	Inizio forno essiccazione linea 3000 gr		3.000	3.000	NOx	500	5.000	0	0,00		0		0,0	
E17		Essiccazione linea 3000 gr		3.500	3.500	NOx	500	5.000	0	0,00		0		0,0	
TOTALI				49.916	41.858					35,94	42,86	1.794	1.794	7.383	7.318

Ditta richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.						Sito di		Castel San Giorgio (SA)					
Sezione L.1: - EMISSIONI AMMONIACA															
N° Camino	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza	Impianto/ macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto abbattim.	Portata (Nm ³ /h)		Tipo	Limiti			Inquinanti					
				Misurata	Misurata/Stimata dopo intervento		Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Ore/anno	Dati emissivi					
										Concentr. (mg/Nm ³)		Flusso di massa (g/h)		Flusso massa Kg/anno	
		Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo	Prima	Dopo		
E7	F5: produzione coperchi	Torre abbattimento ammoniacca	2	2.318	2.318	NH ₃	250	2.000	3.808	19,14	1,91	44	4	168,9	16,9

		Superficie	Ammoniaca												
Sezione L.2: - IMPIANTI DI ABBATTIMENTO															
N° Camino	Sigla	Le emissioni di ammoniaca provenienti dai forni di essiccazione mastice saranno ridotte mediante installazione di torre di lavaggio verticale a letto di contatto statico. In pratica, l'aria contenente ammoniaca incontra in controcorrente una soluzione neutralizzante attraversando una serie di corpi di riempimento costituiti da anelli pal in polipropilene che favoriscono una forte miscelazione di gas e liquido con trasferimento degli inquinanti dalla fase gassosa alla fase liquida.													
E7	2	La soluzione adsorbente è stoccata in un serbatoio alla base della torre ed è messa in ricircolo nella camera di contatto attraverso una pompa centrifuga ad asse orizzontale e tubazioni di adeguate dimensioni aventi, come erogatori finali degli ugelli nebulizzanti. Nella parte alta della torre sarà installato un separatore di gocce atto a trattenere gli aerosol che possono essere trascinati dal flusso di aria che attraversa la camera di contatto. Si è ipotizzato un abbattimento del 90 %.													
Tpologia impianto d'abbattimento															
Sistemi di misura in continuo															

PRESCRIZIONI

1. I valori limite delle emissioni sono quelli previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti, o nel caso siano più restrittivi, agli eventuali valori limite, previsti dalle BRef di Settore;
2. i valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto;
3. qualora il Gestore dell'impianto accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:
 - a) adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;
 - b) informa gli Enti preposti, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista;
4. ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere annotata su un apposito registro, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno cinque anni a disposizione degli Enti preposti al controllo;
5. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento possibilmente secondo le norme UNI-EN;
6. la sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nel *Quadro Emissioni in Atmosfera*, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;
7. la sezione di campionamento deve essere resa accessibile ed agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza;
8. i sistemi di contenimento delle emissioni devono essere mantenuti in continua efficienza: a tal fine devono essere effettuati, a cura del Gestore, manutenzioni periodiche secondo la programmazione prevista nel Piano di monitoraggio e controllo. I certificati relativi alle operazioni di taratura devono essere conservati in stabilimento, a disposizione degli Enti preposti al controllo, per almeno tre anni dalla data della loro compilazione.



SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI

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								
					m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>		C	<input checked="" type="checkbox"/>	S		
1	Depuratore	Continua	Fogna Comunale	2006	200	60.000	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	adiacente Zona 15		
								<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S		
									<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
									<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE 60.000 metri cubi							<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S			

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura Kg/anno
109.07		Solidi sospesi	7.500/8.000	Kg/anno
		BOD ₅	8.000/10.000	Kg/anno
		COD	20.000/30.000	Kg/anno
		Metalli totali	20/30	Kg/anno
		Idrocarburi totali	400/600	Kg/anno
		Cloro attivo libero	15/18	Kg/anno
		Cianuri	30/50	Kg/anno
		Pesticidi	1,5/3	Kg/anno

Presenza di sostanze pericolose ⁸	
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.	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell' Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	TETTI,	11.951	Fogna Comunale	Solidi sospesi	
	PIAZZALI, AREE DI SOSTA				Depuratore e fogna comunale
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	<input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.	Allegato Hendress-Hauser	

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> 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	Comune di Nocera Inferiore (SA)

¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹² .	X
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹³	X (1)
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	

Eventuali commenti
(1) La relazione tecnica relativa al sistema di trattamento è compresa nella relazione generale.

¹² - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹³ - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

PRESCRIZIONI

Premesso che lo scarico delle acque reflue industriali, prodotte dalla società TORTORA VITTORIO srl, per l'impianto in Nocera Inferiore, via F.lli Buscetto, 70/72, così recapitano nella pubblica fognatura:

<i>Scarico n°</i>	<i>Comune</i>	<i>Tronco fognario</i>
1	Nocera Superiore (SA)	Via Fratelli Buscetto
2	Nocera Superiore (SA)	Via Fratelli Buscetto

la ditta è autorizzata con le seguenti condizioni e prescrizioni:

- rispetto del REGOLAMENTO DEL SERVIZIO IDRICO INTEGRATO - *Parte II - Fognatura e depurazione* (delibera CdA Ente d'Ambito 22 luglio 2005, n. 14);
- rispetto del DISCIPLINARE delle procedure di autorizzazione allo scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura (delibera C.d.A. Ente d'Ambito 18 settembre 2008, n. 16);
- rispetto delle ORDINANZE del Commissario Delegato per il superamento dell'emergenza socio-economica-ambientale nel bacino idrografico del fiume Sarno ex OPCM n. 3270/2003;
- rispetto dei valori limite di emissione nella rete fognaria di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006 e ss. mm. e ii. In particolare, i valori limite dei parametri contenuti nello scarico non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento e di lavaggio;
- rispetto delle prescrizioni contenute nel Disciplinare delle autorizzazioni allo scarico del Commissario Delegato per il superamento dell'emergenza socio-economica-ambientale nel bacino idrografico del fiume Sarno ex OPCM n. 3270/2003;
- mantenimento del sistema dello scarico, comprensivo di pozzetti d'ispezione idonei al campionamento, nonché di ogni operazione di manutenzione connessa, a cura e spese della Società TORTORA VITTORIO srl ed in conformità alle indicazioni riportate sugli allegati planimetrici e descrittivi al presente parere;
- Il Titolare dell'autorizzazione, entro il 31 gennaio di ogni anno, è tenuto a presentare sugli appositi moduli predisposti dal Gestore del S.I.I. Gori spa l'autodenuncia annuale delle portate scaricate nella pubblica fognatura indicando i seguenti elementi:
 - a) - elementi quantitativi: dovranno essere indicati i quantitativi scaricati attraverso ciascuno scarico desunti dalla lettura degli appositi misuratori, nonché l'entità complessiva delle portate scaricate;

b)- elementi qualitativi: sono oggetto di autodenuncia i valori medi annuali dei parametri contenuti nelle acque di scarico da desumersi attraverso controlli periodici: nello specifico, dovranno essere denunciati: COD BOD5, solidi sospesi totali, COD dopo un 'ora di sedimentazione a PH 7, nonché gli altri parametri caratterizzanti le acque di scarico in funzione della tipologia del processo produttivo. Il Gestore del S.I.I.-Gori spa può predisporre eventuali controlli attraverso i propri organi tecnici e/o delle autorità competenti per quanto attiene gli aspetti quantitativi e qualitativi al fine di accertare la veridicità dei valori denunciati;

- rispetto delle prescrizioni tecniche di dettaglio che il Gestore del S.I.I.- Gori spa eventualmente impartirà all'atto della regolarizzazione dell'allacciamento;

- accurata impermeabilizzazione del pozzo interno all'azienda (matricola n: 40014) con obbligo di installazione di un adeguato sistema di misurazione delle portate prelevate).

- Il Titolare dell'autorizzazione, entro il 31 gennaio, è tenuto a presentare sugli appositi moduli predisposti dal Gestore del S.I.I.- Gori spa, l'autodenuncia annuale delle portate emunte da ogni singola fonte.

- Lo scarico sarà assoggettato al regime di controllo previsto dall'art. 128 del D.Lgs. 152/06.

Il Dirigente del Settore
Dott. Antonio Setaro

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°

2

Sezione H1: - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

N°Scarico finale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore	Volume medio annuo scaricato		Metodo di valutazione	Impianti/fasi di trattamento	
				Anno di riferimen.	Portata media			
					m ³ /g			m ³ /a
1	F8 - Servizi igienici e meteoriche	Discontinuo nell'orario lavorativo	Fogna comunale	2008	56	12.237	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S Impianto di depurazione in località Codola - Castel San Giorgio (SA)	
2	F8 - Servizi igienici e meteoriche	Discontinuo nell'orario lavorativo	Fogna comunale	2008	111	24.475	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S Impianto di depurazione in località Codola - Castel San Giorgio (SA)	

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC

Attività IPPC	N°Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del DM 23/11/2001)			Flusso di massa	u.m.
		Inquinante	Identificazione	Valore soglia Kg/a		

Presenza di sostanze pericolose SI NO

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Ditta richiedente	#RIF!	Sito di	#RIF!

Sezione H2: - Scarichi ACQUE METEORICHE

N°Scarico finale	Provenienza (descrivere superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Tetti di capannoni e tettoie, piazzali.	11.543	fognatura	Nessuno	Impianto di depurazione in località Codola di Castel San Giorgio (SA)
2	Tetti di capannoni e tettoie, piazzali.	23.087	fognatura	Nessuno	Impianto di depurazione in località Codola di Castel San Giorgio (SA)
DATI SCARICO FINALE		34.630	fognatura	Nessuno	

Sezione H3: - SISTEMI DI CONTROLLO

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura usato.	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
--	---	--

Descrizioni		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?		Se SI, indicarne le caratteristiche. <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO
Descrizioni		

Ditta richiedente #RIF!		Sito di #RIF!	
Sezione H.4: - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE			
SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE/FIUME)		SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome		Nome	
Sponda ricevente lo scarico (Definizione sponde da effettuare posti con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale) <input type="checkbox"/> Destra <input type="checkbox"/> Sinistra		Sponda ricevente lo scarico (Definizione sponde da effettuare posti con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico artificiale) <input type="checkbox"/> Destra <input type="checkbox"/> Sinistra	
Stima della portata (m³/s)	Minima	Portata di esercizio (m³/s)	
	Media	Concessionario	
	Massima		
Periodo con portata nulla (g/a)			
SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)		SCARICO IN FOGNATURA	
Nome		Gestore	

Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km²)	
Volume dell'invaso (m³/s)	
Gestore	

G.O.R.I.

Allegati alla presente scheda	
Planimetria con indicazione schematica della rete fognaria	
Eventuali commenti	
<p>Dal complesso produttivo sono scaricate acque reflue domestiche e meteoriche, entrambe nella fogna comunale che le convoglia all'impianto di depurazione in località Codola di Castel San Giorgio (SA). La stima della quantità annua scaricata è effettuata sommando i dati di acqua prelevati da acquedotto e pozzi alla quantità di acqua pluviale media scaricata in un anno sulla base di un valore medio di 0,9 m di pioggia.</p>	

RELAZIONE TECNICA AMBIENTALE**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - REVISIONE 2**

RELAZIONE TECNICA		Argomento
N°	Data	Autorizzazione Integrata Ambientale sensi del D.Lgs. 59/2005, precedenti norme applicabili e successive modifiche ed integrazioni
RT/AIA/M003/10	11/01/2010	

DITTA RICHIEDENTE L'AUTORIZZAZIONE e/o OGGETTO DELL'INDAGINE**NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.**

Unità locale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)
Sede legale	Via Piave, 185	84083	Castel S. Giorgio (SA)
TIPO D'ATTIVITÀ		Codice ATECO	
		Codice	Denominazione
Taglio di laminato metallico da rotoli		25.62.00	Lavori di meccanica generale
Verniciatura di laminati metallici sottili		25.61.00	Trattamento e rivestimento metalli
Produzione imballaggi metallici per alimenti		25.92.00	Fabbricazione di imballaggi leggeri in metallo
Committente (Se diverso dal richiedente)			
OGGETTO DELLA RELAZIONE			
Ambienti	<input checked="" type="checkbox"/> Reparti lavorazione	<input checked="" type="checkbox"/> Servizi stabilimento	<input checked="" type="checkbox"/> Uffici
	Altro (indicare)		Altri riferimenti
Gruppo di lavoro consulente			
Dr. Gianfranco Memoli	Albo Nazionale Biologi N°36228		Collegio Periti Industri ali Chimici N°214
	Associazione Italiana Igienisti Industriali N°2480		Tecnologo dei contenitori metallici leggeri
Dr.sa Antonella Di Serio	Ordine dei Chimici della Campania N°1256		Esperta ambientale e della sicurezza
Dr.sa Rosa Pentangelo	Laureata in Scienze Biologiche		Esperta ambientale e della qualità
P.I. Enzo Persico	Diplomato in Chimica Industriale		Esperto prelevatore ed analista
P.I. Mimmo Lepore	Diplomato in Elettrotecnica		Esperto prelevatore ed analista
Dr.sa Nunzia Pentangelo	Laureata in Lingue		Esperta di gestione della documentazione

Dr. Gianfranco Memoli

Validazione legale	Prestazione professionale valida ai sensi del DM Grazia e Giustizia n°362/1993 e Legge n°396/67		
Premessa	Notizie tutte acquisite nel sopralluogo e/o fornite dagli interessati. Eventuali analisi, riferiscono al solo campione esibito/prelevato.		
Indagine programmata e svolta in base a	<input checked="" type="checkbox"/> sopralluogo fatto effettuare	<input checked="" type="checkbox"/> notizie rese disponibili dal Committente	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
----------------------	-----------------------	------	------------	-------------	--

Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
-------------	-------------------------------------	---------	------------------------

INDICE

Argomento	Pag.
A. INTRODUZIONE	3
A.1. Gruppo di lavoro	3
A.2. Incontri con i soggetti aziendali interessati	3
B. CAMPO D'APPLICAZIONE	4
C. DEFINIZIONI PRESE A RIFERIMENTO	4
D. LA RELAZIONE TECNICA	6
D.1. Esposizione della relazione	6
D.2. Contenuto sintetico della relazione	6
D.2.1. Identificazione dell'impianto IPPC	6
D.2.2. Ciclo produttivo	8
D.2.3. Informazioni tecniche integrative	45
D.2.4. Valutazione Integrata Ambientale	45
D2.4.1. Identificazione Aspetti/Impatti ambientali	45
D.2.5. Sintesi non tecnica	45
CONSIDERAZIONI SULL'ABBATTIMENTO	45
SIGNIFICATIVITÀ DELLE EMISSIONI ADESSO NON ABBATTUTE	47
PROGETTO INTERVENTO DI MIGLIORAMENTO E RICONFIGURAZIONE QUADRO EMISSIVO	50
Schede da A ad O esclusa E non prodotta - Allegati esterni alla relazione	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)		

RELAZIONE TECNICA PER L'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

A. INTRODUZIONE

Il D.Lgs. 59/2005 indica i principi generali cui s'ispira l'Autorizzazione Integrata Ambientale che, in effetti, diventano i riferimenti per il percorso che dovrà sviluppare la relazione tecnica nel descrivere come l'Azienda li applica. Si riporta il passaggio della norma.

Art. 3. - Principi generali dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'autorità competente, nel determinare le condizioni per l'autorizzazione integrata ambientale, fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, tiene conto dei seguenti principi generali:

- a) devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
- b) non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
- c) deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del D.Lgs. 22/1997e successive modificazioni; in caso contrario i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto
- d) l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
- e) devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
- f) si deve evitare qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso si deve ripristinare ai sensi delle norme vigenti in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

Sulla scorta di quanto premesso, ad introduzione della relazione sono indicati appresso i presupposti coi quali l'Azienda intende dimostrare l'applicazione dei principi generali della norma.

- Pianificare incontri con la Direzione (DIR), il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (da ora RSGA) ed i Responsabili di Funzione (da ora RdF) al fine di tradurre la Coscienza Ambientale in Consapevolezza Ambientale, cioè conoscenza critica dell'incidenza sull'ambiente della propria attività.
- Individuare le prescrizioni legislative, regolamentari ed altre cui l'organizzazione si deve conformare.
- Identificare tutti gli aspetti ambientali che per qualità o quantità hanno impatto ambientale significativo.
- Descrivere i criteri secondo cui valutare l'importanza dell'impatto ambientale.
- Esaminare tutte le pratiche e procedure gestionali esistenti in materia d'ambiente.
- Valutare le esperienze tratte dall'analisi di incidenti precedenti, sia pure in bibliografia.
- Individuare tutte le caratteristiche del sito e la loro vulnerabilità in termini ambientali.
- Raccogliere tutti i dati e le informazioni utili a definire obiettivi e traguardi da realizzare con programmi di miglioramento delle prestazioni ambientali.

In altri termini, i presupposti indicati hanno lo scopo d'identificare gli elementi dell'attività, i prodotti ed i servizi che, essendo suscettibili d'interagire con l'ambiente s'individuano come un "aspetto ambientale".

Per gli aspetti ambientali individuati, sono definiti gli "impatti ambientali" che possono generare ed analizzati per stabilirne la significatività in termini di rischio interno ed esterno al sito e mirando alla loro rimozione o, almeno, alla loro riduzione entro limiti di rischio ambientalmente sostenibili. Altro scopo è la possibile rimozione, o almeno ulteriore riduzione, anche di quegli impatti ambientali che mostrano una classe di significatività che già rientra in limiti di rischio accettabile. Questi scopi tengono conto di prescrizioni legali, opzioni tecnologiche, esigenze finanziarie, operative e commerciali, nonché del punto di vista delle parti interessate (pubbliche amministrazioni, cittadinanza, associazioni ambientaliste, ecc.).

A.1. Gruppo di lavoro

Il Gruppo di Lavoro (da ora GdL), oltre che dai soggetti indicati nel frontespizio e facenti parte della società di consulenza, è costituito dalla DIR, dal RSGA, dai RdF di volta in volta competenti per l'aspetto ambientale considerato e da altri eventuali Consulenti esterni qualificati.

A.2. Incontri con i soggetti aziendali interessati

Gli incontri, il cui resoconto è riportato nei verbali di formazione e riunione periodica acclusi al Sistema di Gestione Ambientale (da ora SGA), hanno evidenziato una buona consapevolezza ambientale, nei termini in cui i vari soggetti hanno conoscenza critica ed approfondita di come la loro attività, diretta ed indiretta, incide sugli impatti ambientali significativi degli aspetti ambientali applicabili.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

B. CAMPO D'APPLICAZIONE

La relazione considera tutte le attività, prodotti e servizi che l'azienda usa per raggiungere gli scopi statuari, ed in particolare l'attività di verniciatura in quanto riconducibile all'Allegato I, "punto 6.7. Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per appretare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno".

C. DEFINIZIONI PRESE A RIFERIMENTO

Sono indicate quelle si ritiene hanno maggiore valenza per lo sviluppo dell'argomento trattato, senza necessariamente il riferimento alla specifica norma dove la definizione è riportata.

"sostanze", gli elementi chimici e i loro composti, escluse le sostanze radioattive ai sensi della direttiva 96/29/Euratom del Consiglio, del 13 maggio 1996, che stabilisce le norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i pericoli derivanti dalle radiazioni ionizzanti (1), e gli organismi geneticamente modificati ai sensi della direttiva 90/219/CEE del Consiglio, del 23 aprile 1990, sull'impiego confinato di microrganismi geneticamente modificati (2), e della direttiva 2001/18/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 12 marzo 2001, sull'emissione deliberata nell'ambiente di organismi geneticamente modificati (3);

"inquinamento", l'introduzione diretta o indiretta a seguito di attività umana di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua o nel suolo che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, o danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi;

"impianto", l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'Allegato I e qualsiasi altra attività accessoria, che siano tecnicamente connesse con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento;

"modifica dell'impianto", una modifica delle sue caratteristiche o del suo funzionamento ovvero un suo potenziamento che possa produrre conseguenze sull'ambiente;

"modifica sostanziale", una modifica dell'impianto che, secondo l'autorità competente, potrebbe avere effetti negativi e significativi per gli esseri umani o l'ambiente; ai fini della presente definizione, le modifiche o gli ampliamenti dell'impianto sono ritenuti sostanziali se le modifiche o gli ampliamenti di per sé modificano i parametri caratteristici dell'impianto di una entità almeno pari agli eventuali valori di soglia stabiliti nell'allegato I;

"capacità produttiva" si deve intendere la capacità relazionabile al massimo inquinamento potenziale dell'impianto. In tutti i casi in cui l'attività è caratterizzata da discontinuità nella produzione o nei processi, da sequenzialità dei processi, da più linee produttive di diversa capacità non usate continuativamente in contemporaneità e da pluralità di prodotti, si considerino valide le assunzioni seguenti. Per il periodo di utilizzo si assuma in generale che gli impianti possano essere eserciti continuativamente per 24 ore al giorno. Pertanto, la capacità produttiva sarà calcolata moltiplicando la potenzialità di progetto oraria per 24 ore. Tale definizione generale non s'applica nei casi in cui gli impianti non possano per limiti tecnologici essere condotti in tal modo, o nei casi in cui c'è un limite legale alla capacità potenziale dell'impianto e:

- l'operatore dimostri che l'impianto non supera mai i limiti fissati, provvedendo a monitorare e trasmettere i dati relativi all'autorità competente (almeno una volta l'anno);
- l'autorità competente effettui verifiche periodiche del non superamento dei limiti.

Per il carattere di discontinuità dei processi: si considera il ciclo cui corrisponde la maggiore produzione su base giornaliera tenuto conto congiuntamente della produzione per ciclo e del tempo per ciclo;

Per la pluralità di linee: si considera la contemporaneità di utilizzo di tutte le linee e le apparecchiature installate, posto che non sussistano vincoli tecnologici che impediscano la conduzione dell'impianto in tal modo.

Per la pluralità di prodotti: si considera la lavorazione del prodotto che determina il maggior contributo al raggiungimento della soglia, ferme restando le assunzioni di cui alle voci precedenti.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.	Sito di	Castel S. Giorgio (SA)		

Per la sequenzialità: per le produzioni che prevedano solo fasi in serie si considera il dato di potenzialità in uscita dell'ultimo stadio del processo.

"attività accessoria, tecnicamente connessa" ad un'attività principale rientrante in una delle categorie di cui all'allegato I del Decreto, si intende un'attività:

- svolta dallo stesso gestore;
- svolta nello stesso sito dell'attività principale o in un sito contiguo e direttamente connesso al sito dell'attività principale per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività principale;
- le cui modalità di svolgimento hanno qualche implicazione tecnica con le modalità di svolgimento dell'attività principale.

"sito di ubicazione dell'impianto", tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.

"emissioni convogliate": emissioni di inquinante nell'ambiente attraverso ogni tipo di condotto, indipendentemente dalla forma della sezione trasversale. La possibilità di misurare le portate e le concentrazioni è determinante per decidere se un'emissione

"emissioni fuggitive": emissioni nell'ambiente risultanti da una perdita graduale di tenuta di una parte delle apparecchiature designate a contenere un fluido (gassoso o liquido), questo è causato generalmente da una differenza di pressione e dalla perdita risultante. Esempi di emissioni fuggitive includono perdite da una flangia, da una pompa o da una parte delle apparecchiature e perdite dai depositi di prodotti gassosi o liquidi;

"emissioni diffuse": emissioni derivanti da un contatto diretto di sostanze volatili o polveri leggere con l'ambiente, in condizioni operative normali di funzionamento. Queste possono essere causate:

- dalle caratteristiche intrinseche delle apparecchiature (es.: filtri, essiccatoi, ecc.);
- dalle condizioni operative (es.: durante il trasferimento di materiale da autocisterne);
- dal tipo di operazione (es.: attività di manutenzione);
- da scarichi graduali in altro comparto ambientale (es.: acque di raffreddamento o acque di scarico).

Le fonti di emissioni diffuse possono avere origine puntuale, lineare, di superficie o di volume. I diversi tipi di emissione all'interno di un edificio sono normalmente considerate diffuse, mentre lo scarico da un sistema di ventilazione viene considerato come emissione convogliata. Esempi di emissioni diffuse sono quelle generate dallo sfiato conseguente alle operazioni di carico e scarico da aree di stoccaggio, anche di materiale allo stato solido accumulato all'aperto, da bacini di separazione nelle raffinerie di petrolio, da sfiati, da portelli di carico/scarico nelle cokerie, da emissione di mercurio dalle celle di elettrolisi, e quelle originate da processi che utilizzano solventi, ecc.

v) soglia di rilevanza dell'emissione: flusso di massa, per singolo inquinante, misurato a monte di eventuali sistemi di abbattimento, e nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto, al di sotto del quale non si applicano i valori limite di emissione;

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D. LA RELAZIONE TECNICA

D.1. Esposizione della relazione

Per una più agevole lettura da parte delle autorità competenti, la struttura della relazione ricalcherà le Linee

Guida della Regione Campania, con le schede inserite come allegato.

D.2. Contenuto sintetico della relazione

Con riferimento alla linee guida della Regione Campania la relazione, che riporta prima informazioni di carattere generale, verte su quanto segue.

- a) l'impianto, il tipo e la portata delle sue attività;
- b) le materie prime e ausiliarie, le sostanze e l'energia usate o prodotte dall'impianto;
- c) le fonti di emissione dell'impianto;
- d) lo stato del sito di ubicazione dell'impianto;
- e) il tipo e l'entità delle emissioni dell'impianto in ogni settore ambientale, nonché un'identificazione degli effetti significativi delle emissioni sull'ambiente;
- f) la tecnologia usata e le altre tecniche in uso per prevenire le emissioni dall'impianto oppure per ridurle;
- g) le misure di prevenzione e di recupero dei rifiuti prodotti dall'impianto;
- h) le misure previste per controllare le emissioni nell'ambiente;
- i) le eventuali principali alternative prese in esame dal gestore, in forma sommaria;
- j) le altre misure previste per ottemperare ai principi di cui all'art. 3 del medesimo D.Lgs. 59/05.

Nell'esposizione, la relazione si rifà ad una procedura del Sistema di Gestione Ambientale, il Rapporto d'Analisi Ambientale, con intercalate le schede delle linee guida della Regione Campania.

D.2.1. Identificazione dell'impianto IPPC

L'identificazione comprende informazioni generali su impianto e figure responsabili di aspetti gestionali, e quelle relative ad inquadramento urbanistico-territoriale dell'area dell'azienda e sito dove la stessa insiste.

Informazioni generali

L'azienda fa verniciatura e litografia di laminato metallico (fogli), contenitori metallici leggeri, quasi tutti destinati all'industria conserviera in particolare a quella del pomodoro, e relativi fondi/coperchi.

Il dettaglio delle informazioni generali è riportato nella **SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI, sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO e Sezione A.2: PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO**. In questa sede sono fornite notizie relative ad alcune delle informazioni generali riportate nella scheda.

Periodicità dell'attività

L'attività si svolge tutto l'anno tuttavia, essendo la parte principale collegata con la produzione delle conserve di pomodoro, il periodo di più intenso lavoro si colloca fra aprile e settembre con possibile piccolo ampliamento o restrizione in relazione all'andamento del mercato ed a quello meteorologico.

Valutazione impatto ambientale

L'azienda non è soggetta alla VIA ai sensi dell'articolo 23 del decreto legislativo 152/2006, in quanto l'attività svolta non è fra quelle di cui agli elenchi A e B dell'Allegato III alla Parte II del decreto stesso.

L'azienda non è soggetta a procedura di verifica ai sensi dell'articolo 32 del decreto legislativo 152/2006, in quanto l'attività svolta non è fra quelle di cui all'elenco B dell'Allegato III alla Parte II del decreto stesso.

L'azienda non è soggetta a valutazione d'incidenza, in quanto il sito non è fra quelli elencati nella DGRC n°23 del 19/01/2007.

Inquadramento urbanistico territoriale

L'azienda è in zona con destinazione d'uso indicata nel PRG vigente come Zona industriale, D1, e che, in quanto tale non ricade in area sottoposta a vincoli e comunque, l'esame dei documenti disponibili ha evidenziato che non ce n'è nessuno di quelli indicati nella specifica scheda B allegata.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Ambiti per i quali valutare l'applicabilità delle prescrizioni normative

Sono quelli relativi a tutte le attività e che, in riferimento al tipo di produzione ed al modo di realizzarla, possono avere valenza per l'ambiente. Autorizzazioni e certificazioni, ove applicabili, sono riportate nella Scheda B allegata.

Da precisare che, il termine ambito intende definire ambienti (esterni e/o interni), materie prime intermedi ed ausiliari, sostanze e preparati, prodotti, servizi, tecnologie produttive, comportamenti.

Invece, aspetto ambientale è il modo in cui l'ambito individuato sviluppa e/o subisce effetti da considerare perché potrebbero essere significativi in termini d'impatto ambientale.

Ambito	Applicabilità di norme
Aria	Quest'ambito risente delle emissioni ed immissioni in atmosfera (interna e/o esterna) e trova prescrizioni applicabili in norme legislative nazionali e leggi e delibere regionali.
Acqua	Ambito relativo ad acque reflue domestiche, industriali e meteoriche, dove s'applicano norme nazionali, delibere prefettizie e regolamento comunale, e relative ai rifiuti se gestite in tal forma.
Rifiuti	Quest'ambito si riconduce alla formazione di rifiuti speciali, pericolosi o non, e di rifiuti urbani e trova prescrizioni applicabili in norme legislative nazionali, leggi e delibere regionali, delibere prefettizie e regolamento comunale. In quest'ambito trovano applicazione anche le prescrizioni relative alla contaminazione del suolo, sottosuolo ed acque, nonché, quand'anche senza riferimenti puntuali, quelle relative alla qualità dell'aria se i rifiuti producono esalazioni.
Rumore, vibrazioni	È compresa in quest'ambito l'immissione all'esterno del perimetro aziendale e vi trovano applicazione prescrizioni legislative nazionali e regolamento comunale se già realizzata la zonizzazione acustica.
Risorse naturali	In quest'ambito rientra direttamente con prescrizioni legislative il prelievo d'acqua da pozzo o altre fonti, mentre quello dall'acquedotto e l'uso di altre risorse (minerali, vegetali, aria, luce, ecc.) non ne presenta d'immediate trovando solo richiami indiretti a specifiche norme.
Energia	Trovano immediata applicazione norme sui combustibili d'approvvigionamento diretto (gasolio, olio combustibile, gas in serbatoi, legna, ecc.) e sul modo di produzione interna dell'energia mentre, forniture di rete (gas ed elettricità) non trovano applicazione diretta di norme salvo sulla sicurezza.
Materie prime intermedi ausiliari	Oltre quanto appresso specificato per le sostanze pericolose, gli imballaggi trovano un'applicabilità diretta delle norme sui rifiuti mentre, per altri materiali e sostanze il richiamo a norme specifiche si dovrà verificare all'atto della programmazione dell'acquisto data la loro estrema variabilità.
Sostanze pericolose	Sono applicabili norme per specifiche sostanze quali ad esempio, contenuto solventi nei prodotti vernicianti, gestione dei gas tossici, ecc. Più immediatamente concerne la sicurezza sul lavoro, però, con valenza ambientale per la potenziale contaminazione di suolo, sottosuolo, acque ed aria che richiama le norme su rifiuti e rischio incendio relativamente alle sue conseguenze.
Macchinari	Salvo le norme per la sicurezza e l'igiene del lavoro e degli alimenti, trova applicazione la normativa sui rifiuti nella manutenzione ed alla dismissione.
Tecnologie produttive	Trovano applicazione indiretta tutte le norme ambientali in quanto, il modo di gestire le tecnologie produttive incide sull'intensità dell'impatto ambientale relativo agli aspetti ambientali che implicano
Locali	Trovano applicazione tutte le norme urbanistiche ed igienico-sanitarie, quelle specifiche di taluni materiali (amianto, altre fibre) e quelle sui rifiuti per la manutenzione ed alla dismissione.
Comportamenti	Trovano applicazione le norme che prescrivono la dovuta diligenza, nonché tutte quelle sanzionatorie di comportamenti illeciti, quand'anche attuati in modo inconsapevole.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

D.2.2. Ciclo produttivo

Storia tecnico-produttiva del complesso

L'azienda nasce nel 1970 come scatoificio e coperchificio, con 3 linee produzione scatole, 5 presse per la produzione dei coperchi ed una linea taglio occupando l'attuale area deposito prodotti finiti. Nel 1976 si è realizzato l'ampliamento del capannone che ha portato all'aggiunta dell'attuale reparto produzione scatole e

coperchi, e della linea taglio. Alla data di completamento del capannone sono state spostate tutte le linee adibendo l'ex reparto produzione a deposito prodotti finiti.

In occasione dell'ampliamento locali s'è aggiunta una linea scatole e due linee di produzione coperchi. Nel 1989 la linea taglio semiautomatica, già alloggiata nell'attuale reparto taglio, è stata sostituita dalla linea completamente automatizzata attualmente in ancora in funzione.

Nel 1999 è stata acquistata la linea di verniciatura e nel 2000 è iniziata la produzione. In concomitanza con la messa a regime della linea di verniciatura si è realizzato anche l'ultimo ampliamento della struttura che ha apportato l'ingrandimento del reparto linea taglio (concessione edilizia n°33 del 9/6/2000 rilasciata dal comune di Castel S. Giorgio). Gli ampliamenti apportati hanno determinato un incremento della produzione e conseguentemente un incremento dei dipendenti raggiungendo l'attuale numero di 96.

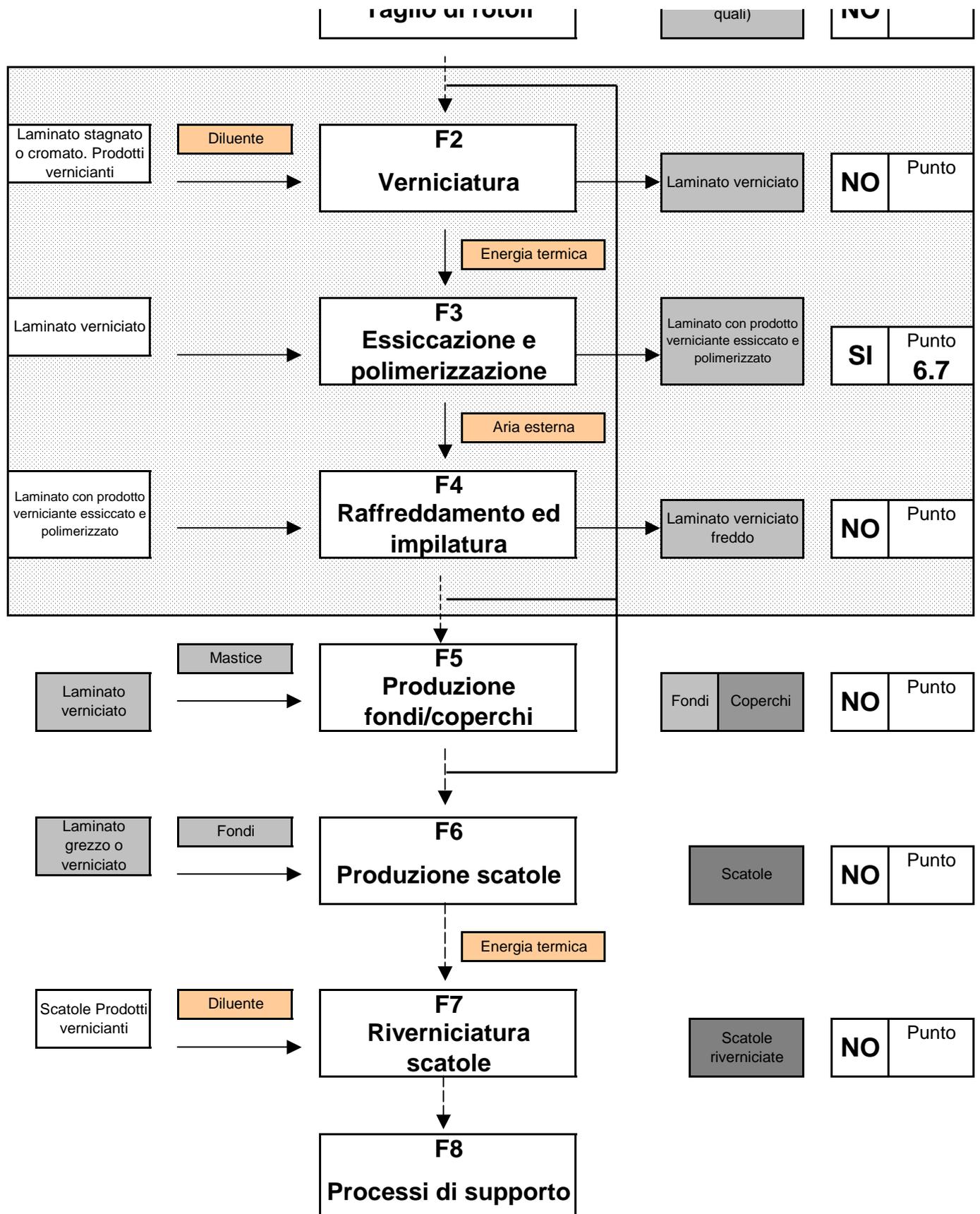
Negli anni, l'azienda s'è dotata di strumenti per la gestione che vanno dal controllo qualità interno (precedentemente ci si affidava a laboratori e consulenti esterni) all'informatizzazione spinta dell'attività amministrativa, fino ad implementare e certificare il Sistema di Gestione della Qualità ISO 9001:200 (Vision 2000)

Attualmente, la necessità di ottenere l'Autorizzazione Integrata Ambientale diventa un'opportunità per una verifica ancora più approfondita della propria organizzazione che, certamente, consegnerà ulteriori miglioramenti in termini ambientali e di qualità.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Schema di flusso del ciclo produttivo





Legenda grigi	Materie prime	Ausiliari	Intermedi	Prodotto finito	Legenda fasi	attività IPPC	---> fase non interconnessa	→ fase interconnessa
Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.				Sito di	Castel S. Giorgio (SA)		

Analisi e valutazioni di singole fasi del ciclo produttivo del ciclo produttivo

Premessa

Le fasi del ciclo produttivo sono riferite ad attività omogenee, indipendentemente che siano svolte su una o più macchine o linee ed in uno o più ambienti e/o reparti del complesso produttivo.

Finalità del ciclo produttivo

È finalizzato al taglio di rotoli di laminato stagnato o cromato, rivestimento fogli con prodotti vernicianti e produzione di contenitori metallici leggeri (scatole) e relativi fondi e coperchi (il primo adoperato all'interno ed

il secondo dato al cliente). Attività collaterali sono i processi a supporto, operativi ed amministrativi.

FASI		
N°	Nome	Note
F1	Taglio di rotoli	Di solito si taglia laminato del gruppo, ma, può anche essere fatto per conto terzi. Parte del laminato s'adopera senza rivestirlo di prodotti vernicianti.
F2	Verniciatura	Queste tre fasi comprendono la linea dove, le operazioni avvengono con macchine solidali che non sono prescindibili l'una dall'altra. Sono invece diversi aspetti ed impatti ambientali che le caratterizzano.
F3	Essiccazione e polimerizzazione	
F4	Raffreddamento ed impilatura	
F5	Produzione fondi/coperchi	Le fasi si realizzano con linee dove, le operazioni avvengono con macchine solidali che non sono prescindibili l'una dall'altra. Sono invece diversi aspetti ed impatti ambientali che le caratterizzano.
F6	Produzione scatole	
F7	Riverniciatura scatole	È una fase attuata solo quando richiesta e che coinvolge un numero limitato di scatole
F8	Processi di supporto	Amministrazione, controllo qualità, magazzino, manutenzione ordinaria e straordinaria, gestione rifiuti ed acque.

Nel diagramma di flusso le fasi non interconnesse sono identificate con freccia tratteggiata e si riferiscono ad attività che possono essere svolte anche in maniera indipendente le une dalle altre.

Parco macchine

C'è 1 linea di taglio per i rotoli. Una linea di verniciatura Tandem che consiste di 2 linee in serie. Sette linee di produzione fondi/coperchi. Cinque linee di produzione scatole. Due linee di riverniciatura scatole. Ci sono tutte le attrezzature per i processi di supporto.

Gestione materie prime, intermedi, ausiliari

Tipo	Uso	Stato fisico	Tipo d'imballo	Modalità di stoccaggio	Movimentazione
Rotoli di laminato	MP	Solido	Pedane reggettate	In pile allineate al coperto	Con carro ponte
Laminato sottile (foglio)	PF	Solido	Pedane reggettate	In pile allineate al coperto	Con carrello elevatore
Prodotti vernicianti	MP	Liquido	Cisternette, fusti, fustini	In pile allineate, fusti e fustini su pedane. Bacino di contenimento	Con carrello elevatore. Fustini con carrellini con bacino di contenimento
Diluenti	AU	Liquido	Cisternette, fusti, fustini	In pile allineate, fusti e fustini su pedane. Bacino di contenimento	Con carrello elevatore. Fustini con carrellini con bacino di contenimento
Fondi	IN	Solido	Cassoni	In pile allineate al coperto	Con carrello elevatore
Coperchi	PF	Solido	Tubi di rete su pedane	In pile allineate al coperto	Con carrello elevatore
Scatole	PF	Solido	Pedane con estensibile	In pile allineate al coperto	Con carrello elevatore
Legenda Uso		MP = Materia Prima	AU = Ausiliario	IN = Intermedio	PF = Prodotto finito

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Foto 1 - Reparto taglio





Foto 2 - Reparto verniciatura



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.		Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	

Foto 3 - Reparto fondi/coperchi

Foto 4 - Reparto scatole





Foto 5 - Reparto riverniciatura scatole



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F1	Nome	Taglio di rotoli		
Descrizione					

La linea è composta da culla di carico, aspo svolgitore, spianatrice, spessimetro, cerca fori, postazione d'ispezione, zona polmone, cesoia a ghigliottina, nastro trasportatore, botola scelta standard, botola spessore fuori tolleranza e fogli difettosi. A corredo c'è una cesoia manuale.

Il rotolo, di circa 10 T, è posto dal carro ponte sulla culla di carico la quale, muovendosi vi fa entrare al centro l'aspo per svolgerlo dalla estremità lungo la linea.

La spianatrice è costituita da due serie di rulli, sovrapposti e fra loro sfalsati, fra cui passa il laminato con un andamento sinusoidale che consente di eliminare le tensioni interne determinate dall'avvolgimento

Segue lo spessimetro elettronico che, quando lo spessore è fuori tolleranza attiva un temporizzatore che fa

cadere il o i fogli nella specifica botola. In tal modo sono eliminati anche i tratti con eventuali saldatura, quelle che la ferriera fa per congiungere coda e testa di due rotoli.

Il cercafori è una lampada trasversale sopra al laminato con, sotto lo stesso un sensore per la luce che passa in caso di foro e che, attiva un temporizzatore che fa cadere i fogli nella specifica botola.

La postazione d'ispezione è costituita da due grossi specchi contrapposti con angolo di circa 45° fra cui passa il laminato, l'operatore ne osserva le due facce ed in caso di difetti superficiali con un pulsante attiva un temporizzatore che fa cadere il fogli nella botola dei difettosi.

La zona polmone è un tratto dove il nastro in svolgimento fa un ansa che, contraendosi in caso di rallentamento consente di non fermare la linea.

La cesoia a ghigliottina è in fase con l'avanzamento del foglio che taglia mentre è tenuto fermo da un premilamiera solidale con essa, con la fermata consentita da una frizione che la precede.

La linea termina con 3 botole dove i fogli sono impilati su pedane di legno, 2 per alternare le balle di prima scelta la terza per fuori spessore, fori e difetti, e dove giungono mediante il lungo tappeto trasportatore.

I fogli scartati sono selezionati per recuperare la seconda scelta e, quando necessario quelli con difetti sono refillati a mano per renderli idonei alle successive lavorazioni.

Flusso di lavoro di materie prime, intermedi, ausiliari				
Tipo	Ingresso fase	Modificazioni	Efficienza	Uscita fase
Rotoli di laminato	Aspo svolgitore	Taglio in fogli	% max di 1 ^a scelta da norma	Fogli
Fogli difettosi	Cesoia manuale	Refilo dei fogli	Non applicabile	Fogli idonei di minore formato

Elenco delle macchine e tempo d'utilizzo

Macchina		Tempi potenziali				Tempi reali 2008				Note	
N°	Nome	h/g	g/anno	ore/anno		ore/giorno		g/anno	ore/anno		Il tempo reale è quello medio
				tal quali	meno gestione	Tal quali	Ponderate		tal quali	meno gestione	
1T	Linea di taglio rotoli	24	306	7.344	6.536	7,5	9,6	193	2.573	2.290	Tempo in meno gestione linea % 11
						15		75			
						22,5		0			

Il tempo di lavoro della linea risente del cambio del rotolo e/o del formato e delle necessarie regolazioni di misura, con un'incidenza di circa l'11% dato ricavato dal numero medio di rotoli lavorati nella giornata.

Capacità produttiva rotoli di laminato metallico

Macchina		Produzione potenziale				Produzione reale media 2008			
N°	Nome	m ²	fogli/h	m ² /h	m ² /anno	m ²	fogli/h	m ² /h	m ² /anno
1T	Linea di taglio rotoli	1,1	9.000	9.900	64.707.984	0,84	7.800	6.544	14.983.110

I metri quadrati indicati, come reali sono quelli prodotti nel 2008 ottenuti partendo dal dato di n° di fogli prodotti nell'anno e considerando una superficie media del foglio di 0,84 m².

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Foto 6 - Linea taglio - aspo svolgitore coils





**Foto 7 -Linea taglio - botole
raccolta fogli**



**Foto 8 - Reparto taglio, refilo
manuale**



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F2	Nome	Verniciatura		
Descrizione					

La linea di verniciatura è costituita di due linee in serie, che possono funzionare, come tandem, o come linea singola.

La balletta di laminato (foglio) è caricata sul mettifoglio che, con un sistema pneumatico, alimenta la macchina verniciatrice. La vernice s'applica con una serie di rulli di cui i primi due d'acciaio sono il calamaio che la contiene e che uno trasferisce al rullo sempre d'acciaio, in quantità che dipende dalla distanza fra i due, che a sua volta la trasferisce ad un rullo di gomma che la deposita sul foglio in transito.

La vernice consiste di resine sciolte e/o disperse in una miscela di solventi organici che varia dal 30 al 67% nel prodotto pronto all'uso, precisando che di norma, le quantità di vernice applicate sul foglio sono maggiori con più alto contenuto di solvente e minori quando questi è più basso.

Le due verniciatrici hanno una cappa che vi è calata sopra durante il lavoro, e la cui aria è convogliata nel

forno perciò al depuratore. Inoltre, l'aria dai nastri di trasporto dalle verniciatrici al forno, essendo il forno in leggera depressione, vi entra ed è depurata.

Flusso di lavoro di materie prime, intermedi, ausiliari				
Tipo	Ingresso fase	Modificazioni	Efficienza	Uscita fase
Laminato sottile (foglio)	Mettifoglio pneumatico	Applicazione vernice	100% dei fogli	Foglio verniciato su una faccia
Prodotti vernicianti	Vaschetta d'alimentazione con rifornimento diretto da fusto e cisternetta, a mano dal fustino	Scarsa evaporazione solvente	Applicati sul foglio al 100% di quanto programmato	Prodotto verniciante su una faccia del foglio
Diluyente prodotti vernicianti	Aggiunto nella vaschetta d'alimentazione. Usato a fine lavoro per lavaggio macchina	Scarsa evaporazione	Non applicabile	Contenuto nel prodotto verniciante applicato

I tempi di verniciatura sono condizionati da quelli di passaggio in forno perciò sono sempre identici. Il tempo di lavoro della linea invece, risente del cambio della balletta e/o del formato e delle necessarie regolazioni di quantità e distribuzione dei prodotti vernicianti, con un'incidenza di circa il 7%.

Foto 9 - inizio linea mettifoglio



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Foto 10 - rullo verniciatura





Foto 11 - cappa su rulli verniciatura



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F3	Nome	Essiccazione e polimerizzazione		

Linea costituita da 2 forni in serie, ognuno con verniciatrice e camera di combustione, che sono tunnel di 18 e 30 m dove i fogli avanzano su telai metallici quasi verticali posti su catena. Nei primi 5 metri c'è l'essiccazione ed evapora quasi tutto il solvente quindi, nel 1° mantenimento a temperatura inferiore al regime per risparmiare gas, mentre nel 2° la temperatura dei fogli va a regime e vi permane fino all'uscita evapora il solvente residuo e, col calore polimerizzare le resine. I fumi di entrambi i forni sono convogliati al depuratore, condizionato da un automatismo che lo fa partire solo se a temperatura di regime.

La distribuzione del calore nel forno avviene mediante due canali con alette di deviazione, posti negli angoli in alto. L'aria è forzata verso il basso dove due canali semicircolari la convogliano fra i fogli e la spingono in alto dov'è aspirata nel depuratore.

Il camino che va al depuratore aspira aria per oltre metà del forno mentre, la rimanente parte l'aspira il camino a ridosso dell'uscita con l'importante funzione di tenere costante la distribuzione del calore.

Flusso di lavoro di materie prime, intermedi, ausiliari				
Tipo	Ingresso fase	Modificazioni	Efficienza	Uscita fase

Prodotti vernicianti e/o inchiostri sul foglio	Forno a tunnel a 180 o 200°C	Evaporazione solvente e polimerizzazione resine	Solvente evaporato al 100%. Resina polimerizzata al 100% sul foglio	Foglio con vernice essiccata e polimerizzata su una o entrambe le facce
				Solventi come COV dal post-combustore

Foto 12 - forno essiccazione seconda linea verniciatura



Foto 13 - camino post-combustore



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Foto 14 - post-combustore





Foto 15- camino fine 2 °forno

Foto 16- sistemi di registrazione temperatura



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)			
Fase n°	F3	Nome	Essiccazione e polimerizzazione					
CONSUMO DI PREPARATI CON SOLVENTI E DILUENTI							Anno	2008
Fornitore	Codice	Denominazione	RS medio (%)	Consumo (Kg)	COV (Kg)	Solido (Kg)		
METLAC	815034	Ancorante epox	25,0	400	300	100		
METLAC	815064	Ancorante per interno EOE	25,0	600	450	150		
METLAC	816026	Lacca E/F x INT/EST	40,0	31.900	19.140	12.760		
METLAC	816035	Lacca E/F per INT/EST	40,0	99.030	59.418	39.612		
METLAC	816079	Lacca E/F per INT/EST	36,0	11.000	7.040	3.960		
METLAC	816139	Top-coat poliestere x int.	34,0	473	312	161		
METLAC	816140	Top-coat epossidico x int.	31,0	3.350	2.312	1.039		
METLAC	816201	Base coat epox.	39,0	2.997	1.828	1.169		
METLAC	816222	Lacca E/F x INT/EST	41,0	1.100	649	451		
METLAC	816234	Lacca E/F int.- Low BADGE	36,0	3.300	2.112	1.188		
METLAC	816287	Lacca per int. EOE	36,0	4.400	2.816	1.584		
METLAC	816584	Organosol x int.EOE	48,5	1.320	680	640		
METLAC	818091	Smalto bianco x int.	62,0	18.750	7.125	11.625		

METLAC	818942	Smalto bianco L.B.	53,0	48.750	22.913	25.838
Salchi	7169001	Vernice mono mano VI1072	40,0	29.760	17.856	11.904
Salchi	7169060	Vernice dorè epossifenolica	40,0	81.818	49.091	32.727
Salchi	7169066	Vernice oro alimentare	40,0	10.900	6.540	4.360
Salchi	7169097	Vernice incolore	37,0	9.900,0	6.237	3.663
Salchi	7169129	Vernice oro epoxy VI1068	40,0	29.760	17.856	11.904
Salchi	7169134	Vernice oro epossif.	40,0	725	435	290
Salchi	7200143	Smalto bianco x int.	52,0	132.645	63.670	68.975
		Totale preparati con solventi	44,8	522.878	288.779	234.099
METLAC	866014	Diluente	0,0	1.080	1.080	0
METLAC	866017	Diluente	0,0	180	180	0
ROMANA	1360020	Diluente butilglicole (pulizia)	0,0	1.440	1.440	0
ROMANA	70020	Diluente acetone (pulizia)	0,0	1.320	1.320	0
Salchi	5069802	Diluente rallentante	0,0	500	500	0
Salchi	5069801	Diluente universale	0,0	925	925	0
		Totale diluenti	0,0	5.445	5.445	0
Solventi reimmessi nel processo						
		TOTALI COMPLESSIVI	44,3	528.323	294.224	234.099

Nota **Notizie dettagliate sulle sostanze, sono riportate nella SCHEDA «F» allegata.**

Elenco delle macchine e tempo d'utilizzo

Macchina		Tempi potenziali				Tempi reali 2008				Note	
N°	Nome	h/g	g/anno	ore/anno		ore/giorno		g/anno	ore/anno		I tempi reali, sono quelli medi di ogni linea per l'anno di riferimento Tempo sottratto per la gestione della linea % 5,0
				tal quali	meno gestione	Tal quali	Ponderate		tal quali	meno gestione	
1	Tandem -1 ^a linea verniciatura	24	306	7.344	6.977	7,5	18,2	0	1.965	1.867	
						15		62			
						22,5		46			
2	Tandem -2 ^a linea verniciatura	24	306	7.344	6.977	7,5	17,4	0	4.658	4.425	
						15		183			
						22,5		85			
Totale linea			Potenziale	13.954	Media	17,8	Reale	6.291			

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Capacità produttiva di laminato metallico

Macchina		Produzione potenziale				Produzione reale media 2008			
N°	Nome	m ²	fogli/h	m ² /h	m ² /anno	m ²	fogli/h	m ² /h	m ² /anno
1	Tandem 1 ^a linea	1,1	5.700	6.270	43.744.536	0,84	5.500	4.620	8.624.385
2	Tandem 2 ^a linea	1,1	5.700	6.270	43.744.536	0,84	5.500	4.620	20.441.768
	Totali		11.400	12.540	87.489.072		11.000	9.240	29.066.153

Note In realtà quelli indicati come fogli sono i passaggi nel forno, giacché lo stesso foglio può passare da una a tre volte secondo la quantità di rivestimento da apporvi. I metri quadrati reali indicati, sono quelli effettivamente prodotti e derivanti dal monitoraggio giornaliero della produzione.

Capacità produttiva di prodotti vernicianti

Il calcolo della capacità produttiva di prodotti vernicianti si basa sulla quantità di vernice secca applicata per metro quadrato che, per fogli destinati a produrre fondi e coperchi ed è l'uso nettamente prevalente, prevede le quantità che seguono.

Vernice g/m ²	Interno	singola passata	5,0	doppia passata	8,0	Esterno	4,0	Smalto g/m ²	14,0
--------------------------	---------	-----------------	-----	----------------	-----	---------	-----	-------------------------	------

Dal monitoraggio giornaliero si rileva che la quantità di vernice umida applicata è di circa 18 g/m² che, rapportata al residuo secco ponderato porta ad un secco medio di 8 g/m² il quale, correlato ai metri quadrati lavorati consente verificare il consumo reale di prodotto verniciante pronto all'uso. Con circa il 50% del

diluyente indicato nei consumi si lavano le macchine.

Uso prodotti vernicianti pronti all'uso (compreso diluyente)				Uso diluenti		Consumo diluenti	
Applicazione		Consumo Kg/anno		Diluizione	Lavaggio	Potenziale	Reale
RS%	Secco	Umido	Potenziale	Reale	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno
44,3	g/m ² 8,0	g/m ² 18	1.581.559	525.435	2.685	2.760	8.121
							5.445

Note | I piccoli scostamenti rispetto ai consumi indicati, sono correlati con l'incertezza sulla vernice secca applicata.

Sistemi di regolazione e controllo

Notizie significative

Per partire le linee sono condizionate da post-combustore (in automatico) e forno (se no la vernice non polimerizza), che devono raggiungere la temperatura di regime e che avviene prima d'iniziare il lavoro perciò, c'è contestualità fra ora d'inizio di lavoro e verniciatura. A fine lavoro si lava la macchina mentre il forno termina di polimerizzare il laminato perciò, il forno lavora per ancora 1/2 ora circa.

Condizioni d'esercizio

Le linee funzionano in continuo con brevi intervalli per posizionare la baretta, fare regolazioni e cambiare il formato. I parametri operativi sono i metri quadrati di laminato orario, il residuo secco applicato e due valori di temperatura di 180 e 200 °C.

Come sopra indicato, le variabili che incidono sull'uso dei prodotti vernicianti, quindi sulle emissioni, sono la quantità di vernice secca applicata per metro quadrato e la velocità di produzione espressa in fogli/ora.

La regolazione della vernice secca per metro quadrato, è effettuata dosando quella umida attraverso la distanza fra rullo macinatore e rullo distributore della verniciatrice. La quantità applicata, di là delle specifiche e della preoccupazione di non consumarne più di quanto necessario, ha un limite obiettivo nella capacità di solvente del forno il quale, altrimenti, rischierebbe di esplodere.

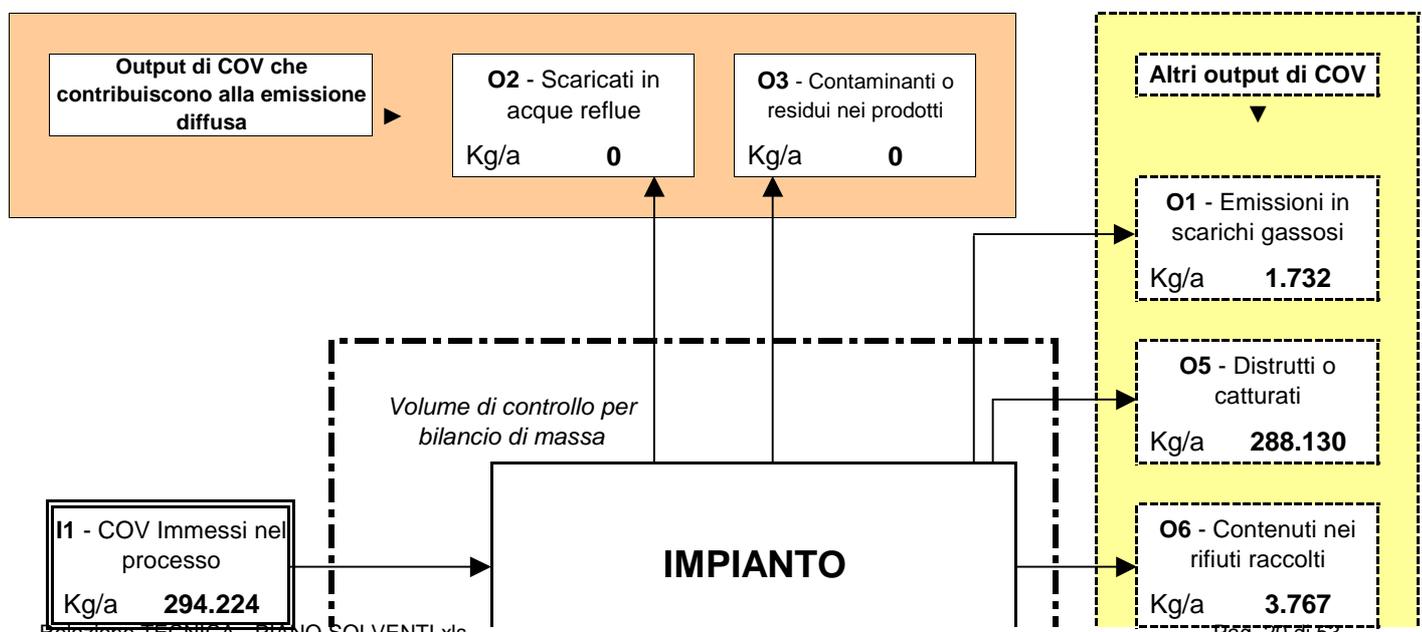
Macchina		Produzione reale			Carico solvente forno	Caratteristiche prodotto verniciante pronto all'uso			
N°	Nome	m ²	fogli/h	m ² /h	Kg/h	RS% minimo	25,0	Umido max g/m ²	24,0
1	Tandem 1 ^a linea verniciatura	0,84	5.500	4.620	83	Solv. % max	75,0	Solv. max g/m ²	18,0
2	Tandem 2 ^a linea verniciatura	0,84	5.500	4.620	83	Secco max g/m ²	6,0		

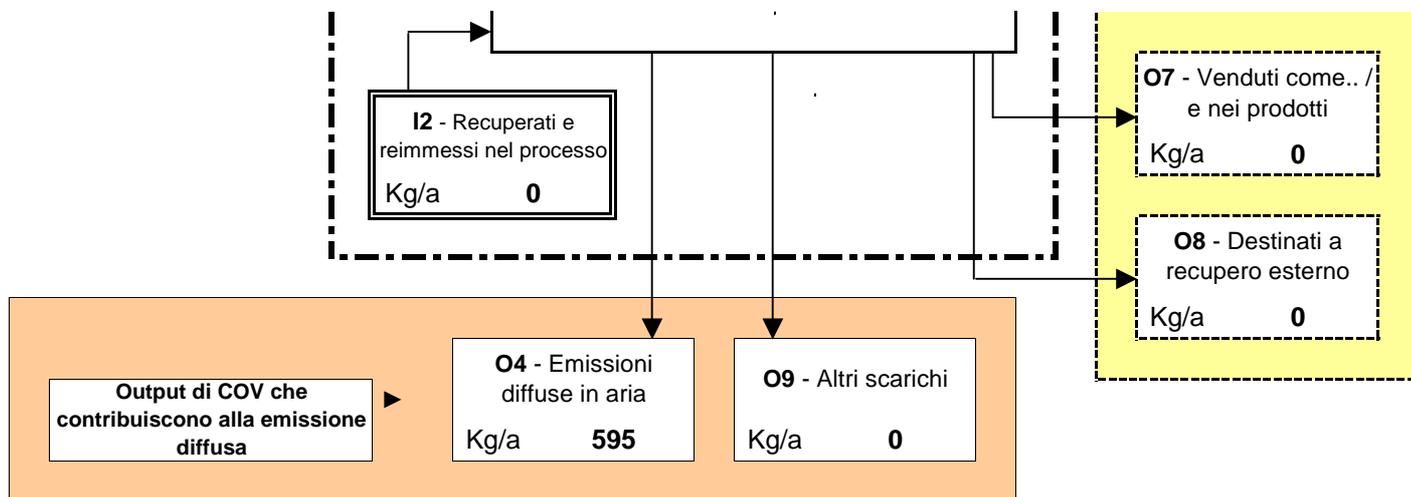
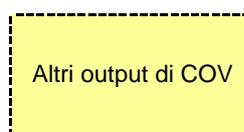
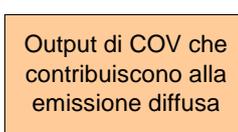
Per la velocità di produzione vale in generale la stessa considerazione sulla capacità di solvente del forno e in più, il limite imposto dalla polimerizzazione della vernice nel passaggio a 200°C la quale, non avviene se non si raggiunge il tempo critico di almeno 12 minuti di permanenza.

A completamento della descrizione della fase, si riporta la gestione dei solventi, relativa alla specifica fase con riferimento all'articolo 275 del decreto legislativo 152/2006.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI					

Piano gestione solventi - Schema



**Legenda**

Kg/a = Chilogrammi/anno

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI					
PERIODO DI OSSERVAZIONE					ANNO 2008
Attività	2c - Rivestimento				
Capacità nominale [tonnellate solventi/giorno]	1,337				
Soglia di consumo [tonnellate solventi/anno]	294,224				
INPUT E CONSUMO SOLVENTI ORGANICI					(tonn/anno)
I1 (solventi organici immessi nel processo)	294,224				
I2 (solventi organici recuperati e reimmessi nel processo)	0				
I = I1+ I2 (input per la verifica del limite)	294,224				
C = I1- O8 (consumo di solventi)	294,224				
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI					(tonn/anno)
O1 (emissioni negli scarichi gassosi)	1,732				
O2 (solventi organici scaricati nell'acqua)	0				
O3 (solventi organici che rimangono come contaminanti)	0				
O4 (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	0,595				
O5 (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	288,130				
O6 (solventi organici nei rifiuti)	3,767				
O7 (solventi organici nei preparati venduti)	0				
O8 (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	0				

O9 (solventi organici scaricati in altro modo)		0
EMISSIONE CONVOGLIATA		
Concentrazione media [mg/Nm ³]		3,67
Valore limite di emissione convogliata [mg/Nm ³]		50
EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo		
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04		(tonn/anno)
<input checked="" type="checkbox"/>	F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8	0,595
<input checked="" type="checkbox"/>	F = O2 + O3 + O4 + O9	0,595
Emissione diffusa [% input]		0,03
Valore limite di emissione diffusa [% input]		20
EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04		(tonn/anno)
E = F + O1		2,326
Note	Il solvente indicato come presente nei rifiuti, è ricavato dai solventi smaltiti come rifiuto codice CER 080111 e comprende i solventi di pulizia 2,7 tonn più vernici di scarto con R.S. 45%, più la metà degli stracci e degli imballaggi smaltiti contenenti 25% solvente.	

Calcolo emissione totale annua di riferimento di limiti della parte III all. III, a parte V D.Lgs. 152/06.**Calcolo del valore limite delle emissioni negli scarichi gassosi**

Colonna 1	Colonna 2	Colonna 3	Colonna 4	Colonna 5	Colonna 6		Colonna 7	
Portata nominale (Nm ³ /h)	Valore limite d'emissione (mgC/Nm ³)	Flusso di massa (KgC/h)	Fattore di conversione	Flusso di massa (KgCOV/h)	Operatività (ore/anno)		Limite emissione convogliata (kgCOV/anno)	
					Potenziale	Reale	Potenziale	Reale
30.000	50	1,5	0,79	1,899	6.977	4.425	11.429	8.401

Colonna 1 = Portata aria espulsa dall'impianto

Colonna 2 = Valore limite d'emissione stabilito al punto 5, Parte III, Allegato III

Colonna 3 = Flusso di massa orario come carbonio organico volatile (valore limite per la portata)

Colonna 4 = Fattore di conversione medio per le sostanze presenti in emissione (dedotto da analisi)

Colonna 5 = Flusso di massa orario espresso come composto organico volatile

Colonna 6 = Operatività dell'impianto afferente

Colonna 7 = Flusso di massa in kg COV/h moltiplicato per l'operatività dell'impianto

Nota: nel calcolo della portata non è compresa quella dei raffreddamenti perché le COV sono assenti

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Calcolo del valore limite delle emissioni diffuse

Consumo totale prodotti vernicianti (kg/anno)		Residuo secco medio (%)	Input totale solventi (kg/anno)		Valore limite dell'emissione (% input)	Limite emissione diffusa (kgCOV/anno)	
Potenziale	Reale		Potenziale	Reale		Potenziale	Reale
1.581.559	525.435	44,3	880.772	292.615	20	176.154	58.523

Calcolo emissione totale annua di riferimento, e valore limite secondo l'allegato III alla parte III

Elemento del calcolo	Valore	
	Potenziale	Reale
Emissione convogliata consentita (kgCOV/anno)	11.429	8.401
Emissione diffusa consentita (kgCOV/anno)	176.154	58.523
Emissione totale annua consentita (kgCOV/anno)	187.583	66.924

Inquinanti aeriformi

La quantità di Composti Organici Volatili che può determinarsi in base al consumo di prodotti vernicianti, è calcolata dagli elementi precedenti (riportati di nuovo) giacché, essendoci i post-combustori, i dati delle analisi non ne darebbero conto. Per la qualità degli inquinanti, si riportano i dati nelle analisi allegate.

Elementi per il calcolo della quantità

Uso prodotti vernicianti pronti all'uso (compreso diluente)				Uso diluenti		Consumo diluenti	
Applicazione		Consumo Kg/anno		Diluizione	Lavaggio	Potenziale	Reale
RS%	Secco	Umido	Potenziale	Reale	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno

44,3	g/m ²	8,0	g/m ²	18,1	1.581.559	525.435	2.685	2.760	8.121	5.445	
COV totali nei prodotti vernicianti pronti all'uso											
KgCOV/anno		Potenziale			880.772		KgCOV/anno		Reale		292.615
Note	Notizie dettagliate sulle emissioni, sono riportate nella SCHEDA «L» allegata.										
2. Attività di rivestimento – Qualsiasi attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o in più volte su: c) superfici metalliche e di plastica (comprese le superfici di aeroplani, navi, treni, ecc...) con una soglia consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno									Art. 275 - Attività Parte II All. IV alla Parte V		
	N°	2	Lettera	C							
Impiego di solventi	Capacità nominale (Kg/g)		Soglia consumo (T/anno)		Consumo (T/anno civile)		Riutil. solventi organici (Kg/g)				
	Progetto	Effettiva	Progetto	Effettiva	Progetto	Effettiva	Progetto	Effettiva			
	4.004	1.330	880,8	292,6	880,8	292,6	nessuno	nessuno			
Motivo eventuali differenze	La differenza tra dati di progetto ed effettivi, dipende da assorbimento del mercato e comuni difficoltà lavorative che riducono il rendimento teorico. Il consumo effettivo è calcolato dai dati d'acquisto, mentre quello di progetto s'è valutato considerando la lavorazione potenziale.										
Proposta di un fattore d'emissione a monte dell'abbattimento											
Produzione m ² /h		COV totali Kg/anno				Fattore emissione a monte dell'abbattimento gCOV/m²			10,07		
Potenziale	Reale	Potenziale	Reale								
87.489.072	29.066.153	880.772	525.435								

Relazione Tecnica N°		RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010		Committente					
Richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.					Sito di Castel S. Giorgio (SA)					
RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE (dopo abbattimento) analisi 2008 - COV potenziali												
N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattimento	Portata nominale (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		h anno / h totali	Inquinanti - COV		fattore conv. C/COV 0,79		
					ore/g	h/anno		Concentr. (mgC/Nm ³)	Flusso di massa			
									(gC/h)	(gCOV/h)	KgCOV/anno potenziali	
E15	F3 - Essiccazione e polimerizzazione	Post-combustore	PT	7.000	24	6.336	1,000	30,70	215	272	1.724	
E16		Fine forno 1		8.000	24	6.336	1,000	11,77	94	119	755	
E19		Scambiatore di calore		7.000	24	6.336	1,000	6,78	47	60	381	
E20		Fine forno 2		8.000	24	6.336	1,000	2,89	23	29	185	
E25		Raffreddamento 1 linea		24.443	24	6.336	1,000	0,00	0	0	0	
E26		Raffreddamento 2 linea		24.443	24	6.336	1,000	0,00	0	0	0	
E27		Raffreddamento 2 linea		24.443	24	6.336	1,000	0,00	0	0	0	
PT = post-combustore termico			Totale	103.329	24	6.336	7	3,67	380	481	3.045	
na = non applicabile								COV orari ponderati su ore singole linee			480,6	
Note												
TOTALE EMISSIONI POTENZIALI COV												
Portata camini (Nm ³ /h)	Durata reale (ore)		Sommaria h anno/h tot	gCOV/h ponderati	CONVOGLIATE				DIFFUSE			
	giorno	anno			Con. come carbonio (mgC/Nm ³)	Concen come COV (mg/Nm ³)	Flusso massa COV		Ricambi aria ambiente (m ³ /h)	Conc. COV diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa	
							(g/h)	(Kg/anno)			Kg/ora	Kg/anno
103.329	24,0	6.336	7	480,6	3,67	4,65	481	3.045	168.000	0,80	0,13	852

Note	Le ore di lavoro sono quelle potenziali durante le quali si adopera il solvente.	Massa totale diffuse e convogliate potenziale
	Le emissioni diffuse son calcolate da misure in ambiente di lavoro (SOV 0,8 mg/m ³) e ricambio d'aria orario totale degli estrattori del reparto mentre, è esclusa la portata delle linee che, pur aspirando aria all'interno la convogliano ai camini delle stesse	

RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE (dopo abbattimento) da ANALISI 2008 - COV

N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		h anno / h totali	Inquinanti - COV		fattore conv. C/COV 0,79		
					ore/g	h/anno		Concentr. (mgC/Nm ³)	Flusso di massa			
									(gC/h)	(gCOV/h)	KgCOV/anno reali	
E15	F3 - Essiccazione e polimerizzazione	Post-combustore	PT	6.725	18	4.425	1,000	30,70	206	261	1.156	
E16		Fine forno 1		7.050	18	1.867	0,422	11,77	83	105	196	
E19		Scambiatore di calore		6.596	17	4.425	1,000	6,78	45	57	250	
E20		Fine forno 2		7.948	17	4.425	1,000	2,89	23	29	129	
E25		Raffreddamento 1 linea		24.443	18	1.867	0,422	0,00	0	0	0	
E26		Raffreddamento 2 linea		24.443	17	4.425	1,000	0,00	0	0	0	
E27		Raffreddamento 2 linea		24.443	17	4.425	1,000	0,00	0	0	0	
PT = post-combustore termico na = non applicabile			Totali	101.648	17	4.425	6	3,51	357	452	1.732	
										COV orari ponderati su ore singole linee		391,3

TOTALE EMISSIONI REALI COV 2008

Portata camini (Nm ³ /h)	Durata media reale (ore)		Sommatória h anno/h tot	gCOV/h ponderati	CONVOGLIATE				DIFFUSE			
	giorno	anno			Con. come carbonio (mgC/Nm ³)	Concen come COV (mg/Nm ³)	Flusso massa COV		Ricambi aria ambiente (m ³ /h)	Conc. COV diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa	
							(g/h)	(Kg/anno)			Kg/ora	Kg/anno
101.648	17,5	4.425	6	391,3	3,51	3,85	391	1.732	168.000	0,80	0,13	595

Note	Le ore di lavoro sono quelle potenziali durante le quali si adopera il solvente.	Massa totale diffuse e convogliate reali
	Le emissioni diffuse son calcolate da misure in ambiente di lavoro (SOV 0,8 mg/m ³) e ricambio d'aria orario totale degli estrattori del reparto mentre, è esclusa la portata delle linee che, pur aspirando aria all'interno la convogliano ai camini delle stesse.	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE da analisi 2008 - NOx potenziali

N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattim.	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		Inquinanti - NOx		
					ore/g	h/anno	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
								(g/h)	Kg/anno potenziali
E15	F3 - Essiccazione e polimerizzazione	Post combustore	PT	6.725	24	6.336	95,8	644	4.082
E16		Fine forno 1		7.050	24	6.336	12,3	87	549
E19		Scambiatore		6.596	24	6.336	56,0	369	2.340
E20		Fine forno 2		7.948	24	6.336	10,2	81	514
PT = post-combustore termico na = non applicabile			Totali	28.319	24	6336	42	1.181	6.972

RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE da ANALISI 2008 - NOx reali

N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattim.	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		Inquinanti - NOx		
					ore/g	h/anno	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
								(g/h)	Kg/anno potenziali
E15	F3 - Essiccazione e polimerizzazione	Post combustore	PT	6.725	18	4.425	95,8	644	2.851
E16		Fine forno 1		7.050	18	1.867	12,3	87	162
E19		Scambiatore		6.596	17	4.425	56,0	369	1.634
E20		Fine forno 2		7.948	17	4.425	10,2	81	359
PT = post-combustore termico na = non applicabile			Totali	28.319	18	3146	42	1.181	3.012

Camini di fine forno

La maggior parte dell'aria di questi camini, è convogliata sotto il forno per preriscaldare i telaini di trasporto dei fogli. L'avanzamento è verso l'inizio del forno dove, la cappa presente la capta convogliandola nel forno e quindi all'abbattitore.

Emissioni fuggitive

La gestione delle vernici avviene senza nessun passaggio in condotte e/o apparecchiature a tenuta. La manipolazione dei contenitori avviene sempre all'interno perciò, anche ci fossero eventuali perdite il solvente evaporato è riconducibile alle emissioni diffuse. In definitiva, non ci sono emissioni fuggitive come indicate nella definizione del D.Lgs. 152/2006.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F4	Nome	Raffreddamento ed impilatura		
Descrizione					

All'uscita di ogni forno c'è il raffreddamento, dove attraverso dei camini è fatta affluire e defluire aria fresca dall'esterno per ridurre la temperatura dei fogli. Quest'aria, con sola funzione tecnologica, non è depurata poiché tocca i fogli quando tutto il solvente è evaporato. All'uscita del primo forno è presente una coppia di camini (uno immette aria fresca dall'esterno e l'altra emette aria calda dai fogli), all'uscita del secondo forno sono presenti 2 coppie di camini (due per l'ingresso dell'aria fresca e due per l'uscita).

I fogli in uscita dal raffreddamento sono convogliati da nastri all'impilatore che riforma la ballesta per la successiva lavorazione o la consegna al cliente.

Tutti i dati relativi alla quantità di fogli sono gli stessi della fase precedente mentre, non ci sono inquinanti aeriformi (punti di emissione E25-E26-E27)

Foto 17 - Camini di raffreddamento linea n°1

Foto 18 - Camini di raffreddamento linea n°2





Foto 19 - Sfogliatoio impilatore



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F5	Nome	Produzione fondi e coperchi		
Descrizione					

La produzione di coperchi e fondi si realizza con macchine solidali tra loro tali da costituire una linea unica che si ferma al fermarsi di anche una delle macchine che la costituiscono.

Tramite un sistema elettropneumatico, della macchina mettifoglio, sono prelevati i fogli dalla balla ed avviati alla cesoia per il taglio in listoni delle dimensioni programmate, con cui si alimenterà poi la pressa. I listoni avanzano a scatti e ad ogni avanzamento, lo stampo trancia e forma un coperchio. I coperchi così formati passano quindi alla curlingatrice che mediante un disco centrale e dei settori laterali, in cui sono scavate delle gole sagomate forma una corona circolare in cui passa il coperchio il cui bordo viene piegato verso l'interno così da permetterne il successivo aggancio al bordo della scatola in modo da ottenere l'aggraffatura dei due.

I coperchi così formati giungono alle macchine mettimastice, che al passaggio del coperchio, immettono sotto la curlingatura, la piegatura del bordo di cui sopra, una guarnizione liquida, il mastice, che polimerizza, in appositi forni elettrici, per evaporazione dell'acqua in cui è dispersa; l'applicazione del mastice avviene attraverso un ugello in pressione a cui lo stesso giunge spinto dall'aria compressa applicata sul serbatoio che lo contiene. Il forno di essiccazione è costituito da un tunnel verticale che i coperchi percorrono fino in cima, per poi ridiscendere, trasportati da due coppie di viti senza fine; il forno è riscaldato mediante bruciatore alimentato a metano. I bruciatori tutti con potenzialità inferiore a 3MW, e pertanto rientrano tra gli impianti di cui all'art. 269, comma 14 del D.Lgs. 152/06 ossia tra gli impianti che non sono sottoposti ad autorizzazione (punto c)). Da questa macchina si ha emissione di gas di combustione ed una piccola quantità d'ammoniaca. All'uscita del forno un sistema di tappetini trasportatori convoglia i coperchi all'impacchiatrici automatica.

Flusso di lavoro di materie prime, intermedi, ausiliari				
Tipo	Ingresso fase	Modificazioni	Efficienza	Uscita fase
Fogli verniciati in	Mettifoglio pneumatico	Formatura e	% dei fogli a meno	Coperchi

b/s e tfs	mettologia pneumatico	stampaggio	dello scarto	Coperchi
Mastice	Vaschetta d'alimentazione con rifornimento diretto da fusto e cisternetta	Evaporazione ammoniacca ed acqua	100% mastice polimerizzato	Mastice polimerizzato sul coperchio

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Elenco delle macchine e tempo d'utilizzo

Macchina		Tempi potenziali				Tempi reali 2008					Note
N°	Nome	h/g	g/anno	ore/anno		ore/giorno		g/anno	ore/anno		
				tal quali	meno gestione	Tal quali	Ponderate		tal quali	meno gestione	
1	Linea coperchi Ø 70/73	24	306	7.344	6.830	7,5	11,5	101	2.130	1.981	I tempi reali, sono quelli medi di ogni linea per l'anno di riferimento
						15		69			
						22,5		15			
2	Linea coperchi Ø 73	24	306	7.344	6.830	7,5	11,1	86	1.620	1.507	
						15		50			
						22,5		10			
3	Linea coperchi Ø 73	24	306	7.344	6.830	7,5	14,4	71	2.655	2.469	
						15		59			
						22,5		55			
4	Linea coperchi Ø 73	24	306	7.344	6.830	7,5	15,7	71	3.473	3.229	
						15		58			
						22,5		92			
5	Linea coperchi Ø 99	24	306	7.344	6.830	7,5	18,6	47	4.095	3.808	
						15		20			
						22,5		153			
6	Linea coperchi Ø 96/99	24	306	7.344	6.830	7,5	14,3	87	2.820	2.623	
						15		41			
						22,5		69			
7	Linea coperchi Ø 153/155	24	306	7.344	6.830	7,5	19,3	36	3.893	3.620	
						15		15			
						22,5		151			
										%	7,0

Totale di tutte le linee	Potenziale	47.809	Media	15,0	Reale	19.237
--------------------------	------------	---------------	-------	------	-------	---------------

Capacità produttiva di laminato metallico per i coperchi

Macchina		Area coperchio m ²	Produzione potenziale				Produzione reale media 2008				
N°	Nome		n°h	n°anno	m ² /h	m ² /anno	n°h	n°anno	m ² /h	m ² /anno	
1	Linea Ø 70/73	0,0061	42.000	286.856.640	256	1.749.826	39.900	79.037.910	243	366.691	
2	Linea Ø 73	0,0061	42.000	286.856.640	256	1.749.826	39.900	60.113.340	243	366.691	
3	Linea Ø 73	0,0061	42.000	286.856.640	256	1.749.826	39.900	98.519.085	243	600.966	
4	Linea Ø 73	0,0061	42.000	286.856.640	256	1.749.826	39.900	128.854.058	243	786.010	
5	Linea Ø 99	0,0109	36.000	245.877.120	392	2.680.061	34.200	130.245.570	373	1.419.677	
6	Linea Ø 96/99	0,0109	36.000	245.877.120	392	2.680.061	34.200	89.692.920	373	977.653	
7	Linea Ø 153/155	0,0214	26.700	182.358.864	571	3.902.480	25.365	91.821.934	543	1.964.989	
Totali					1.821.539.664		16.261.903			678.284.817	6.482.678
			Con cascame			18.050.712	Con cascame		7.195.772		

Note	La capacità produttiva è diversa in relazione al diametro del coperchio e la reale non è mai identica alla potenziale perciò, s'è applicata una riduzione del 5% che è la più caratteristica del settore. Per i m ² poi, si aggiunge il cascame in ragione dell'11% circa di quelli dei coperchi.	Riduzione velocità produzione %	5
		Cascame da aggiungere a m ² %	11

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Capacità produttiva di mastice

La quantità di mastice secco da applicare è funzione del volume da riempire diverso per ogni formato, e che si rileva dalle tabelle del settore, perciò dipende dalla densità secca e dal residuo secco. La quantità totale di mastice adoperato, è funzione del numero di coperchi masticiati per ogni formato.

CONSUMO DI MASTICE							Anno	2008
Fornitore	Codice	Denominazione	RS medio (%)	Consumo (Kg)	Vol. Kg con NH ₃ % 1,5		Solido (Kg)	Densità secca (Kg/l)
					Acqua	Ammoniaca		
Foreco	MAS.20004	Mastice FORESAL 220 F	55,0	6.580	2.961	98,7	3.619	1,34
Actega Artistica	MAS.20024	Mastice Ptr03011 e R52-Lv-Plus	51,0	66.766	32.715	1.001,5	34.051	1,20
Di Bello	MAS.20014	Mastice WBC 7799-DAREX	58,0	26.000	10.920	390,0	15.080	1,18
Totale consumi, H₂O, NH₃, solido. Media ponderata RS, densità			53,1	99.346	46.596	1.490,2	52.750	1,20

RESA MEDIA IN COPERCHI

Ø (mm)	Volume (mm ³)	Area (m ²)	Peso umido (mg)	Peso secco (mg)	residuo secco ponderato %		53,1	densità secca ponderata Kg/l		1,20
					Cop/Kg	Coperchi/anno prodotti	% totale	Coperchi/anno ponderati per mastice		m ² /anno
73	55	0,0061	125	66	8.018	366.524.393	54,0	430.434.844		2.625.653
99	75	0,0109	170	90	5.880	219.938.490	32,4	189.411.875		2.064.589
155	130	0,0214	295	157	3.392	91.821.934	13,5	45.621.579		976.302
			197	104	678.284.817			665.468.298		5.666.544

PUNTO D'EMISSIONE e Quantità emessa potenziale

N°	Fase	Impianto/macchina	Abbatt.	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		Inquin.	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
					ore/g	h/anno			(g/h)	Kg/anno potenziali
F24	F55	Linee coperchi. Camino	96	2.318	24	6.830	NOx	4,3	10	67

E24	F5	centralizzato	no	2.318	24	0.000	NH ₃	19,1	44	302
PUNTO D'EMISSIONE e Quantità emessa reale 2008										
N°	Fase	Impianto/macchina	Abbatt.	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione reale cammino		Inquin.	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
					ore/g	h/anno			(g/h)	Kg/anno 2008
E24	F5	Linee coperchi. Camino centralizzato	no	2.318	15	3.808	NOx	4,3	10	38
							NH ₃	19,1	44	169
EMISSIONI DIFFUSE										

Le emissioni diffuse sono calcolate da misure in ambiente di lavoro (NH₃ 0,96 mg/m³ ed NO₂ 0,3 mg/m³) e ricambio d'aria orario garantito da due estrattori del reparto (portata totale 80.000 m³/h) mentre, è esclusa la portata delle linee che, pur aspirando aria all'interno la convogliano ai camini delle stesse ed è esclusa anche l'aspirazione presente all'interno delle cabine presse chiuse.

Dati per il calcolo			Ammoniaca potenziale			Ossidi d'azoto potenziale		
Ricambi aria ambiente (m ³ /h)	Tempo potenziale		Concent. NH ₃ diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa		Concent. NOx diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa	
	ore/g	h/anno		Kg/ora	Kg/anno		Kg/ora	Kg/anno
80.000	24	6.830	0,96	0,08	525	0,30	0,02	164

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente				
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)			
EMISSIONI DIFFUSE REALI ANALISI DEL 2008								
Dati per il calcolo			Ammoniaca 2008			Ossidi d'azoto 2008		
Ricambi aria ambiente (m ³ /h)	Tempo reale 2008		Concent. NH ₃ diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa		Concent. NOx diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa	
	ore/g	h/anno		Kg/ora	Kg/anno		Kg/ora	Kg/anno
80.000	15	3.808	0,96	0,08	292	0,30	0,02	91

Abbattimento

Ammoniaca

I sistemi di abbattimento per l'ammoniaca considerano concentrazioni di 1000-2000 mg/m³, ben distanti dai 19 presenti nelle emissioni di essiccazione mastice. Inoltre gli impianti biologici o scrubber da adoperare, oltre ad un elevato costo iniziale, perchè correlato alla rilevante portata di aria da trattare, comportano un forte consumo energetico e formazione di rifiuti speciali rendendo evidente l'inadeguato rapporto tra benefici dell'abbattimento ed inquinamento derivante dallo stesso.

Ossidi di azoto

Tutti gli impianti di combustione da cui si generano ossidi di azoto hanno potenzialità inferiore a 3 MW (anche come somma) ed essendo alimentati a metano rientrano tra gli impianti non sottoposti ad autorizzazione di cui al comma 14, art. 269, D.Lgs. 152/06

Emissioni fuggitive

La gestione del mastice avviene senza nessun passaggio in condotte e/o apparecchiature a tenuta. La manipolazione dei contenitori avviene sempre all'interno perciò, anche ci fossero eventuali perdite l'ammoniaca evaporata è riconducibile alle emissioni diffuse, tra l'altro trascurabili come evidenziano le misure di ammoniaca in ambiente di lavoro. In definitiva, non ci sono emissioni fuggitive come indicate nella definizione del D.Lgs. 152/2006.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F6	Nome	Produzione scatole		

Mediante cesoie rotative a doppia fase di taglio dal foglio si ricavano fascette, delle dimensioni programmate, da cui si ricaverà il cilindro saldato che costituisce il corpo della scatola; i tagli, in serie, avvengono mediante coltelli circolari mentre il foglio viene tenuto a squadra da appositi spintori.

La saldatura si realizza mediante saldatrice, che viene alimentata con la fascetta che andrà a costituire il corpo cilindrico della scatola. Le rolline di saldatura vengono raffreddate mediante un liquido refrigerante che circola passando attraverso dei frigoriferi ed il tutto a circuito chiuso. La fascetta è preventivamente snervata, per ridurre la capacità di ritorno elastico del materiale, quindi calandrata, cioè avvolta a formare il cilindro. Mediante delle guide i lembi del cilindro vengono sovrapposti per pochi decimi di millimetro ed avviati fra le rolline di saldatura; fra queste viene fatta passare corrente alternata ad alta frequenza, che produce una saldatura a punti ravvicinati. In tal modo si ottiene la fusione del materiale con giunzione dei lembi senza soluzione di continuità. Tale fase non determina emissioni.

Sull'interno della saldatura è applicata elettrostaticamente vernice in polvere. All'esterno, invece, si applica a spruzzo vernice a base d'acqua mediante un ugello.

La cottura, realizzata in forno a tunnel o aperto, consiste dell'essiccazione iniziale della vernice all'acqua, con l'evaporazione di quasi tutta l'acqua e la piccola quantità di solvente contenuto, ed una successiva polimerizzazione in cui i monomeri della resina s'uniscono formando il reticolo polimerico. Per la vernice in polvere nel forno si realizza direttamente la polimerizzazione con formazione della pellicola senza emissione di inquinanti.

L'operazione di cordonatura, eseguita con "cordonatrice", realizza sul cilindro saldato e bordato, impronte di vario numero e profondità, lungo tutta la circonferenza; dette impronte, definite cordoni, conferiscono al cilindro una maggiore resistenza radiale permettendo di ridurre, a parità di sforzo da sopportare, lo spessore del materiale usato.

L'aggraffatura è l'operazione d'aggancio del fondo/coperchio; si realizza tramite l'aggraffatrice che posiziona, tale fondo/coperchio, sul cilindro bordato e lo aggancia al bordo stesso, esercitando un'opportuna pressione a che i due elementi restino saldamente legati. La caratteristica dell'aggraffatura è di dare, coadiuvata dal mastice contenuto nel fondo/coperchio, ermeticità alla scatola così ottenuta. Con il pallettizzatore, le scatole sono poste su una pedana formando una serie di strati sovrapposti; successivamente si realizza l'imballaggio con una macchina che avvolge le pedane intere di scatole con plastica estensibile che, compattandole forma

una contezione molto stabile.

Flusso di lavoro di materie prime, intermedi, ausiliari				
Tipo	Ingresso fase	Modificazioni	Efficienza	Uscita fase
Fogli in banda stagnata verniciati e non	Mettifoglio pneumatico	Taglio in fascette rettangolari che costituiranno il cilindro scatola		Cilindro scatola
Coperchi	Alimentazione all'aggraffatrice	nessuna		Coperchi aggraffati al cilindro scatola
Vernice a base acqua per esterno scatola	Vaschetta d'alimentazione, con rifornimento diretto da fusto e cisternetta	Evaporazione di acqua e della piccola quantità di solvente e polimerizzazione resina	100% polimerizzazione resina	Vernice polimerizzata sulla saldatura all'esterno scatola
Vernice in polvere	Vaschetta d'alimentazione, con rifornimento diretto da fusto e cisternetta	Polimerizzazione polvere	100% vernice polimerizzata	Vernice polimerizzata sulla saldatura all'interno della scatola

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente		
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)		
Fase n°	F6	Nome	Produzione scatole				
CONSUMO DI VERNICI PER SCATOLE						Anno	2008
Fornitore	Codice	Denominazione	RS medio (%)	Consumo (Kg)	COV (Kg)	Solido (Kg)	
METLAC	816133	Side Stripe base acqua	17,0	6.500	755	1.105	
METLAC	816138	Side Stripe w.b.	19,0	11.694	1.705	2.222	
Totale preparati con solventi			18,3	18.194	2.460	3.327	
IN.CAM		Polvere bianca- shekolin TPW1110	100,0	2.000	0	2.000	
Valspar	989235	Polv. Vecod. VP98 White	100,0	600	0	600	
Valspar	989235	Polv. Vecod. VP98 Trasp	100,0	26.100	0	26.100	
Totale vernici in polvere			100,0	28.700	0	28.700	
Totale diluenti			0,0	0	0	0	
Solventi reimmessi nel processo			0,0	0	0	0	
TOTALI COMPLESSIVI				46.894	2.460	32.027	
Nota	Notizie dettagliate sulle sostanze, sono riportate nella SCHEDA «F» allegata.						

Elenco delle macchine e tempo d'utilizzo

Macchina		Tempi potenziali				Tempi reali 2008					Note
N°	Nome	h/g	g/anno	ore/anno		ore/giorno		g/anno	ore/anno		
				tal quali	meno gestione	Tal quali	Ponderate		tal quali	meno gestione	
1	Linea scatole n°1	24	306	7.344	6.977	7,5	19,2	31	2.918	2.772	I tempi reali, sono quelli medi di ogni linea per l'anno di riferimento
						15		5			
						22,5		116			
2	Linea scatole n°2	24	306	7.344	6.977	7,5	18,8	16	2.648	2.515	
						15		38			
						22,5		87			
3	Linea scatole n°3	24	306	7.344	6.977	7,5	21,9	2	4.515	4.289	
						15		12			
						22,5		192			
						7,5		10			Tempo sottratto per gestione

4	Linea scatole n°4	24	306	7.344	6.977	15	19,9	66	5.025	4.774	per la gestione della linea
						22,5		176			
5	Linea scatole n°5	24	306	7.344	6.977	7,5	20,2	5	4.538	4.311	
						15		60			
						22,5		160			
Totale di tutte le linee			Potenziale	30.096	Media	20,0	Reale	18.660	%	5,0	

Capacità produttiva di laminato metallico

Macchina		m ² laminato	Produzione potenziale				m ² laminato	Produzione reale 2008			
N°	Nome		scat./h	scatole/anno	fogli/h	m ² /anno		scat./h	scatole/anno	fogli/h	m ² /anno
1	Linea scatole n°1	0,93	15.000	110.160.000	1.250	8.119.251	0,93	12.233	33.903.903	1.019	2.627.552
2	Linea scatole n°2	0,82	22.800	167.443.200	844	4.831.046	0,82	18.593	46.764.725	689	1.420.262
3	Linea scatole n°3	0,84	32.700	240.148.800	1.022	5.981.631	0,84	26.667	114.380.786	833	3.002.496
4	Linea scatole n°4	0,87	10.200	74.908.800	785	4.778.893	0,87	8.318	39.708.530	640	2.657.417
5	Linea scatole n°5	0,84	39.000	286.416.000	1.219	7.134.056	0,84	31.805	137.097.273	994	3.598.803
Totali			scatole/anno	879.076.800	m ² /anno	30.844.877		scatole/anno	371.855.217	m ² /anno	13.306.531
			di cui cascame			339.294		di cui cascame			146.372

Note	La capacità produttiva è diversa in relazione al diametro della scatola e la reale non è mai identica alla potenziale perciò, s'è applicata una riduzione del 18% che è la più caratteristica del settore. Per i m ² poi, si elimina il cascame in ragione dell'1,1% circa della superficie del laminato.	Riduzione velocità produzione %	18
		Cascame m ² %	1,1

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Capacità produttiva di prodotti vernicianti

I prodotti vernicianti sono utilizzati per coprire la saldatura sul corpo scatola. All'interno si applica elettrostaticamente la polvere, mentre all'esterno si applica, mediante una spazzola circolare, vernice a base acqua.

In riferimento al consumo di vernice i formati da 1000 e 500 gr sono assimilati in quanto l'altezza della scatola nei due formati è molto vicina e così anche la quantità di vernice applicata.

Tipo di scatola/g	Polvere g/scatola	Vernice g/scatola		Consumo potenziale			Consumo reale medio 2008		
		Residuo secco % 18		scatole/anno	Polvere Kg/anno	Vernice Kg/anno	scatole/anno	Polvere Kg/anno	Vernice Kg/anno
		secco	umido						
500 e 1000 gr	0,075	0,009	0,046	768.916.800	57.669	35.743	337.951.314	25.346	15.710
3000 gr	0,100	0,013	0,071	110.160.000	11.016	7.832	33.903.903	3.390	2.410
		Totali		879.076.800	68.685	43.575	371.855.217	28.737	18.120

Condizioni d'esercizio

Le linee funzionano in continuo con brevi intervalli per posizionare la balledda, fare regolazioni e cambiare il formato.

Come sopra indicato, le variabili che incidono sull'uso dei prodotti vernicianti, quindi sulle emissioni, sono la quantità di vernice secca applicata per metro quadrato e la velocità di produzione espressa in scatole/ora.

A completamento della fase, si rimanda al piano gestione solventi indicato nella successiva scheda di riverniciatura scatole.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase n°	F7	Nome	Riverniciatura scatole		

Ogni gruppo di riverniciatura è costituito da tre verniciatrici, ciascuna con due ugelli, due delle quali in funzione ed una in fase di pulizia; gli ugelli della verniciatrice entrano nel singolo corpo scatola, trasportato da apposito nastro, dove effettuano la riverniciatura a spruzzo; quindi il corpo scatola viene avviato ad un forno a tunnel.

Ogni verniciatrice è dotata di un'aspirazione che raccoglie l'eccesso di vernice dello spruzzo, quindi ogni gruppo di riverniciatura è provvisto di tre camini. Da questi camini non si hanno emissioni, infatti le goccioline di vernice vengono fermate da un piccolo ciclone mentre i solventi, essendo altobollenti, non evaporano quindi all'esterno fuoriesce solo l'aria di trasporto.

I tre camini del gruppo di riverniciatura sono convogliati nel camino del forno infatti, avendo una portata bassa, sfruttano il tiraggio di quest'ultimo che, oltre l'effetto della ventola di aspirazione, è aumentato dall'alta temperatura dei fumi.

I gruppi di riverniciatura sono localizzati su due linee, una per la produzione del formato gr.500 ed una per la produzione del formato gr.3000.

L'essiccazione è svolta in un forno a tunnel dove, mediante aria riscaldata a 180°C, viene evaporato il solvente (essiccazione), quindi formato il reticolo polimerico della resina (polimerizzazione).

Ogni forno è diviso in due sezioni, una di essiccazione e polimerizzazione, provvista di camino di estrazione dei solventi (quello in cui sono convogliati i camini del gruppo di riverniciatura), l'altra di raffreddamento.

La sezione di raffreddamento ha delle aperture laterali dalle quali viene aspirata aria fresca che, raffreddate le scatole, fuoriesce da due camini dai quali, quindi non si hanno emissioni.

Flusso di lavoro di materie prime, intermedi, ausiliari				
Tipo	Ingresso fase	Modificazioni	Efficienza	Uscita fase
Scatole	Verniciatrice	Applicazione vernice su fondo e corpo scatole	Rispruzzatura del 100% delle scatole immerse	scatola riverniciata
Vernice	Vaschetta d'alimentazione, con rifornimento diretto da fusto e cisternetta	Evaporazione solvente e polimerizzazione	100% resina polimerizzata ed evaporazione solvente	Resina polimerizzata sulla scatola. Solventi

CONSUMO DI PREPARATI CON SOLVENTI E DILUENTI						Anno	2008
Fornitore	Codice	Denominazione	RS medio (%)	Consumo (Kg)	COV (Kg)	Solido (Kg)	
METLAC	816144	Vernice a spruzzo base acqua	19,0	7.000	1.134	1.330	

		Totale preparati con solventi	19,0	7.000	1.134	1.330
					0	0
		Totale diluenti	#DIV/0!	0	0	0
Solventi reimmessi nel processo			0,0	0	0	0
		TOTALI COMPLESSIVI	19,0	7.000	1.134	1.330

Nota	Notizie dettagliate sulle sostanze, sono riportate nella SCHEDA «F» allegata. Sono inoltre allegate anche schede tecniche e di sicurezza dei prodotti
------	--

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Elenco delle macchine e tempo d'utilizzo

Macchina		Tempi potenziali				Tempi reali 2008					Note
N°	Nome	h/g	g/anno	ore/anno		ore/giorno		g/anno	ore/anno		I tempi reali, sono quelli medi di ogni linea per l'anno di riferimento Tempo sottratto per la gestione della linea % 11,0
				tal quali	meno gestione	Tal quali	Ponderate		tal quali	meno gestione	
1	Gruppo riverniciatura 3000 gr	24	306	7.344	6.536	7,5	#DIV/0!	0	0	0	
						15		0			
						22,5		0			
2	Gruppo riverniciatura 500 gr	24	306	7.344	6.536	7,5	22,5	0	405	360	
						15		0			
						22,5		18			
Totale di tutte le linee			Potenziale	13.072	Media	22,5	Reale	360			

Capacità produttiva di laminato metallico

Macchina		Area scatola m ²	Produzione potenziale				Produzione reale media 2008			
N°	Nome		n°h	n°anno	m ² /h	m ² /anno	n°h	n°anno	m ² /h	m ² /anno
1	Gruppo riverniciatura n°1	0,074	12.000	78.433.920	888	5.804.110	9.840	0	0	0
2	Gruppo riverniciatura n°2	0,024	27.000	176.476.320	648	4.235.432	22.140	7.980.363	531	191.529
Totali				254.910.240		10.039.542		7.980.363		191.529

Note	La capacità produttiva è diversa in relazione al diametro della scatola e la reale non è mai identica alla potenziale perciò, s'è applicata una riduzione del 18% che è la più caratteristica del settore. La linea 1 non ha lavorato.	Riduzione velocità produzione %	18
------	--	---------------------------------	----

Capacità produttiva di prodotti vernicianti

I prodotti vernicianti sono utilizzati per rispruzzare il corpo scatola ed il fondo. La vernice applicata è a base acqua con un contenuto di solventi massimo del 20%.

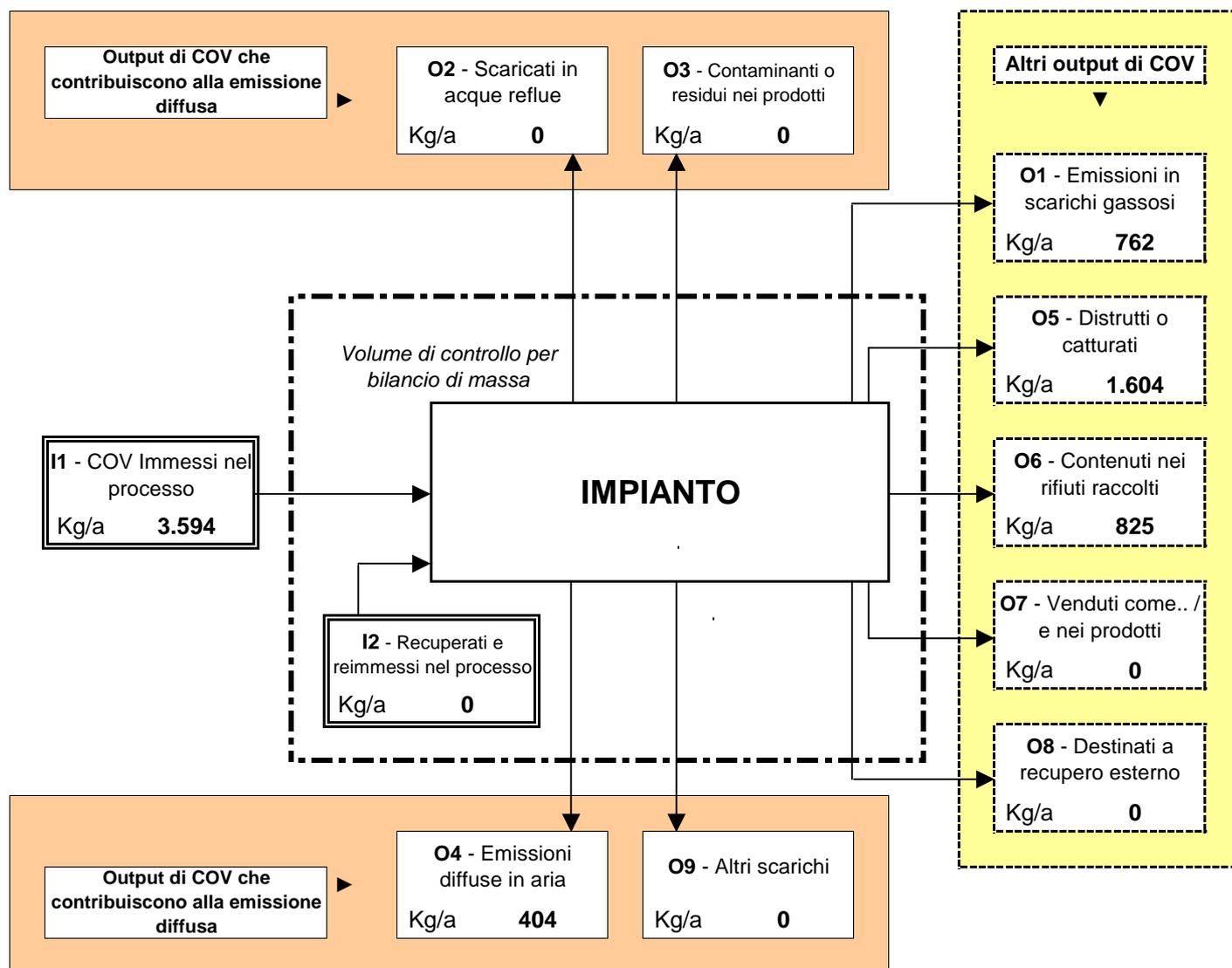
Tipo di scatola/gr	Vernice mg/scatola		Consumo potenziale		Consumo reale medio 2008	
	Residuo secco % 19,0		scatole/anno	Vernice Kg/anno	scatole/anno	Vernice Kg/anno
	secco	umido				
3000	0,270	1,421	254.910.240	362.241	0	0
500	0,168	0,884	176.476.320	156.042	7.980.363	7.056
Totali			7.980.363	518.283	7.980.363	7.056

A completamento della descrizione della fase, si riporta il piano gestione dei solventi, comprensivo della fase di produzione scatole (F6) con riferimento all'articolo 275 del decreto legislativo 152/2006.

Il piano gestione solventi relativo a tutto l'impianto è riportato nell'allegata "SCHEDA L".

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI					

Piano gestione solventi - Schema



Legenda

Contributi all'input di COV

contribuiscono alla emissione diffusa

Altri output di COV

Kg/a = Chilogrammi/anno

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI					
PERIODO DI OSSERVAZIONE					ANNO 2008
Attività					2c - Rivestimento
Capacità nominale [tonnellate solventi/giorno]					0,016
Soglia di consumo [tonnellate solventi/anno]					3,594
INPUT E CONSUMO SOLVENTI ORGANICI					(tonn/anno)
I1 (solventi organici immessi nel processo)					3,594
I2 (solventi organici recuperati e reimmessi nel processo)					0
I = I1+ I2 (input per la verifica del limite)					3,594
C = I1- O8 (consumo di solventi)					3,594
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI					(tonn/anno)
O1 (emissioni negli scarichi gassosi)					0,762
O2 (solventi organici scaricati nell'acqua)					0
O3 (solventi organici che rimangono come contaminanti)					0
O4 (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)					0,404
O5 (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)					1,604
O6 (solventi organici nei rifiuti)					0,825
O7 (solventi organici nei preparati venduti)					0
O8 (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)					0
O9 (solventi organici scaricati in altro modo)					0
EMISSIONE CONVOGLIATA					
Concentrazione media [mg/Nm ³]					4,56
Valore limite di emissione convogliata [mg/Nm ³]					50/75
EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo					
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04					(tonn/anno)
<input checked="" type="checkbox"/>	F = I1 - O1- O5 - O6 - O7 - O8				0,404
<input checked="" type="checkbox"/>	F = O2 + O3 + O4 + O9				0,404
Emissione diffusa [% input]					11,23
Valore limite di emissione diffusa [% input]					20
EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04					(tonn/anno)
E = F + O1					1,165
Note	Al punto O6 sono indicati come rifiuti la % di solvente contenuta negli stracci e imballaggi smaltiti come rifiuti e al punto O5 come solventi persi per reazioni chimiche o fisiche sono i solventi che condensano lungo i camini infatti, anche se a lunghi intervalli di tempo, questi devono essere puliti per rimuovere le incrostazioni				

Calcolo emissione totale annua di riferimento di limiti della parte III all. III, a parte V D.Lgs. 152/06.

Calcolo del valore limite delle emissioni negli scarichi gassosi

Colonna 1	Colonna 2	Colonna 3	Colonna 4	Colonna 5	Colonna 6		Colonna 7	
Portata nominale (Nm ³ /h)	Valore limite d'emissione (mgC/Nm ³)	Flusso di massa (KgC/h)	Fattore di conversione	Flusso di massa (KgCOV/h)	Operatività (ore/anno)		Limite emissione convogliata (kgCOV/anno)	
					Potenziale	Reale	Potenziale	Reale
18.000	50	0,9	0,78	1,154	6.336	4.774	7.311	5.508
40.717	50	2,0	0,78	2,610	6.336	360	16.537	941
Totale							23.848	6.449

Colonna 1 = Portata aria espulsa dall'impianto (linee scatole e linee riverniciatura)

Colonna 2 = Valore limite d'emissione stabilito al punto 5, Parte III, Allegato III

Colonna 3 = Flusso di massa orario come carbonio organico volatile (valore limite per la portata)

Colonna 4 = Fattore di conversione medio per le sostanze presenti in emissione (dedotto da analisi)

Colonna 5 = Flusso di massa orario espresso come composto organico volatile

Colonna 6 = Operatività dell'impianto afferente (potenziale e reale nel 2008)

Colonna 7 = Flusso di massa in kg COV/h moltiplicato per l'operatività dell'impianto

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Calcolo del valore limite delle emissioni diffuse

Fase	Consumo totale prodotti vernicianti (kg/anno)		Residuo secco medio (%)	Input totale solventi (kg/anno)		Valore limite dell'emissione (% input)	Limite emissione diffusa (kgCOV/anno)	
	Potenziale	Reale		Potenziale	Reale		Potenziale	Reale
Produzione scatole	43.575	18.120	18,0	5.717	2.377	20	1.143	475
Riverniciatura	518.283	7.056	19,0	83.962	1.143	20	16.792	229
Totale	561.858	25.176,4	18,5	89.679	3.520	20	17.936	704

Calcolo emissioni totale annua di riferimento, e valore limite secondo l'allegato III alla parte III

Elemento del calcolo	Valore	
	Potenziale	Reale
Emissione convogliata consentita (kgCOV/anno)	23.848	6.449
Emissione diffusa consentita (kgCOV/anno)	17.936	704
Emissione totale annua consentita (kgCOV/anno)	41.784	7.153

COV totali nei prodotti vernicianti pronti all'uso a base d'acqua (contenuto medio COV 20%)

La quantità di COV anno utilizzata e potenziale è calcolata considerando il residuo secco delle vernici ed il contenuto in solventi che è massimo il 20%.

KgCOV/anno	Potenziale	89.679	KgCOV/anno	Reale	3.520
------------	------------	--------	------------	-------	-------

Note **Notizie dettagliate sulle emissioni, sono riportate nella SCHEDA «L» allegata.**

2. Attività di rivestimento – Qualsiasi attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o in più volte su: c) superfici metalliche e di plastica (comprese le superfici di aeroplani, navi, treni, ecc...) con una soglia di consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno	Art. 275 - Attività Parte II All. IV alla Parte V
	N° 2 Lettera C

Impiego di solventi	Capacità nominale (Kg/g)		Soglia consumo (T/anno)		Consumo (T/anno civile)		Riutil. solventi organici (Kg/g)	
	Progetto	Effettiva	Progetto	Effettiva	Progetto	Effettiva	Progetto	Effettiva
	408	16	89,7	3,5	89,7	3,5	nessuno	nessuno

Motivo eventuali differenze
La differenza tra dati di progetto ed effettivi, dipende da assorbimento del mercato e comuni difficoltà lavorative che riducono il rendimento teorico. Il consumo effettivo è calcolato dai dati d'acquisto, mentre quello di progetto s'è valutato considerando la lavorazione potenziale. In particolare la differenza di valori è legata allo scarso utilizzo della riverniciatura che economicamente poco conveniente per i clienti e quindi poco richiesta.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE da ANALISI 2008 - COV potenziali

N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		h anno / h totali	Inquinanti - COV				
					ore/g	h/anno		Concentr. (mgC/Nm ³)	Flusso di massa			
									(gC/h)	(gCOV/h)	KgCOV/anno potenziali	
E1	F6 - Produzione scatole	Applicazione vernice linea 1		1.400	24	6.830	1,019	5,43	8	10	67	
E2		Applicazione vernice linea 2		1.800	24	6.830	1,019	9,95	18	23	157	
E3		Applicazione vernice linea 3		1.800	24	6.830	1,019	7,37	13	17	116	
E4		Applicaz./essiccazione linea 4		1.700	24	6.830	1,019	20,78	35	45	309	
E5		Essiccazione linea n°1		1.700	24	6.830	1,019	14,36	24	31	214	
E6		Essiccazione linea n°2		4.300	24	6.830	1,019	6,03	26	33	227	
E7		Essiccazione linea n°3		1.700	24	6.830	1,019	8,22	14	18	122	
E8		Applicazione vernice linea 5		1.800	24	6.830	1,019	6,68	12	15	105	
E10		Essiccazione linea n°5		1.800	24	6.830	1,019	6,34	11	15	100	
E17		F7-riverniciatura scatole	Essiccazione linea 500 gr		8.300	24	6.536	0,975	5,82	48	62	405
E21	Spruzzo linea 500 gr			5.500	24	6.536	0,975	1,14	6	8	53	
E28	Raffreddamento linea 500 gr			14.917	24	6.536	0,975	0,00	0	0	0	
E18	Essiccazione linea 3000 gr			3.000	24	6.536	0,975	5,82	17	22	146	
E22	Spruzzo linea 3000 gr			5.500	24	6.536	0,975	1,14	6	8	53	
E23	Essiccazione linea 3000 gr			3.500	24	6.536	0,975	5,82	20	26	171	
E29	Raffreddamento linea 3000 gr			14.500	24	6.536	0,975	0,00	0	0	0	
PT = post-combustore termico			Totali	73.217	24	6.701		3,56	261	334	2.244	
na = non applicabile									COV orari ponderati su ore singole linee			334,9

Note La linea di riverniciatura per le scatole da 3 kg non ha funzionato se non per il breve periodo di collaudo i dati indicati, per il calcolo dell'emissione potenziale, sono dati per analogia con quelli misurati sulla linea da 500 gr.

TOTALE EMISSIONI POTENZIALI COV

Portata camini (Nm ³ /h)	Durata potenziale (ore)		gCOV/h ponderati	CONVOGLIATE				DIFFUSE			
				Con. come carbonio (mgC/Nm ³)	Concen come COV (mg/Nm ³)	Flusso massa COV		Ricambi aria ambiente (m ³ /h)	Conc. COV diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa	
	giorno	anno				(g/h)	(Kg/anno)			Kg/ora	Kg/anno
73.217	24,0	6.701	335	3,56	4,56	334	2.244	320.000	0,60	0,19	1.287

Note Le ore di lavoro sono quelle effettive durante le quali si adopera il solvente.

Le emissioni diffuse son calcolate da misure in ambiente di lavoro (SOV 0,6 mg/m³) e ricambio d'aria orario totale degli estrattori del reparto mentre, è esclusa la portate delle linee che, pur aspirando aria all'interno la convogliano ai camini delle stesse.

Massa totale diffuse e convogliate potenziali
Kg/anno 3.531

Relazione Tecnica N°		RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010		Committente					
Richiedente		NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.					Sito di		Castel S. Giorgio (SA)			
RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE da ANALISI 2008 - COV reali												
N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione reale 2008 camino		h anno / h totali	Inquinanti - COV		fattore conv. C/COV 0,78		
					ore/g	h/anno		Concentr. (mgC/Nm ³)	Flusso di massa			
									(gC/h)	(gCOV/h)	KgCOV/anno 2008	
E1	F6 - Produzione scatole	Applicazione vernice linea 1		1.390	19	2.772	1,319	5,43	8	10	27	
E2		Applicazione vernice linea 2		1.752	19	2.515	1,197	9,95	17	22	56	
E3		Applicazione vernice linea 3		1.750	22	4.289	2,041	7,37	13	17	71	
E4		Applicaz./essiccazione linea 4		1.695	20	4.774	2,271	20,78	35	45	216	
E5		Essiccazione linea n°1		1.644	19	2.772	1,319	14,36	24	30	84	
E6		Essiccazione linea n°2		4.291	19	2.515	1,197	6,03	26	33	83	
E7		Essiccazione linea n°3		1.666	22	4.289	2,041	8,22	14	18	75	
E9		Applicazione vernice linea 5		1.755	20	4.311	2,051	6,68	12	15	65	
E10		Essiccazione linea n°5		1.706	20	4.311	2,051	6,34	11	14	60	
E17		F7-riverniciatura scatole	Essiccazione linea 500 gr		8.277	23	360	0,172	5,82	48	62	22
E21	Spruzzo linea 500 gr			5.347	23	360	0,172	1,14	6	8	3	
E28	Raffreddamento linea 500 gr			14.917	23	360	0,171	0,00	0	0	0	
E18	Essiccazione linea 3000 gr			3.000	0	0	0,000	0,00	0	0	0	
E22	Spruzzo linea 3000 gr			5.500	0	0	0,000	0,00	0	0	0	
E23	Essiccazione linea 3000 gr			3.500	0	0	0,000	0,00	0	0	0	
E29	Raffreddamento linea 3000 gr			14.500	0	0	0,000	0,00	0	0	0	
PT = post-combustore termico			Totali	72.690	16	2.102		2,93	213	273	762	
na = non applicabile								COV orari ponderati su ore singole linee		362,5		
Note	La linea di riverniciatura per le scatole da 3 kg non ha funzionato per tutto il 2008.											
TOTALE EMISSIONI REALI COV												
Portata camini (Nm ³ /h)	Durata potenziale (ore)		gCOV/h ponderati	CONVOGLIATE				DIFFUSE				
	giorno	anno		Con. come carbonio (mgC/Nm ³)	Concen come COV (mg/Nm ³)	Flusso massa COV		Ricambi aria ambiente (m ³ /h)	Conc. COV diffuse (mg/m ³)	Flusso di massa		
						(g/h)	(Kg/anno)			Kg/ora	Kg/anno	
72.690	15,5	2.102	362,5	2,93	3,76	273	762	320.000	0,60	0,19	404	
Note	Le ore di lavoro sono quelle effettive durante le quali si adopera il solvente.								Massa totale diffuse e convogliate reali			
	Le emissioni diffuse son calcolate da misure in ambiente di lavoro (SOV 0,6 mg/m ³) e ricambio d'aria orario totale degli estrattori del reparto mentre, è esclusa la portate delle linee che, pur aspirando aria all'interno la convogliano ai camini delle stesse.											Kg/anno

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente					
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)				
RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE da ANALISI 2008 - NOx Potenziali									
N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattim.	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		Inquinanti - NOx		
					ore/g	h/anno	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
								(g/h)	Kg/anno potenziali
E4	F3 - Essiccazione e polimerizzazione	Applicazione/essiccazione linea 4		1.700	24	7.344	11,2	19	140
E5		Essiccazione linea n°1		1.700	24	7.344	14,3	24	179
E6		Essiccazione linea n°2		4.300	24	7.344	25,4	109	802
E7		Essiccazione linea n°3		1.700	24	7.344	14,7	25	184
E10		Essiccazione linea n°5		1.700	24	7.344	16,0	27	200
E17		Essiccazione linea 500 gr		8.300	24	7.344	15,3	127	933
E18		Essiccazione linea 3000 gr		3.000	24	6.336	15,3	46	291
E23		Essiccazione linea 3000 gr (ausiliario)		3.500	24	6.336	15,3	54	339
na = non applicabile			Totali	25.900	24,0	6.336	16,6	431	3.066
RIASSUNTO PUNTI D'EMISSIONE da ANALISI 2008 - NOx Reali									
N°	Fase	Impianto/macchina	Abbattim.	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione potenziale camino		Inquinanti - NOx		
					ore/g	h/anno	Concentr. (mg/Nm ³)	Flusso di massa	
								(g/h)	Kg/anno potenziali
E4	F3 - Essiccazione e polimerizzazione	Applicazione/essiccazione linea 4		1.695	20	4.774	11,2	19	91
E5		Essiccazione linea n°1		1.644	19	2.515	14,3	24	59
E6		Essiccazione linea n°2		4.291	19	2.515	25,4	109	274
E7		Essiccazione linea n°3		1.666	22	4.289	14,7	24	105
E10		Essiccazione linea n°5		1.706	20	4.311	16,0	27	118
E17		Essiccazione linea 500 gr		8.277	23	360	15,3	127	46
E18		Essiccazione linea 3000 gr		1.629	0	0	0,0	0	0
E23		Essiccazione linea 3000 gr (ausiliario)		3.280	0	0	0,0	0	0
na = non applicabile			Totali	24.188	15,3	2.345	13,6	330	692

Emissioni fuggitive

La gestione delle vernici avviene senza nessun passaggio in condotte e/o apparecchiature a tenuta. La manipolazione dei contenitori avviene sempre all'interno perciò, anche ci fossero eventuali perdite il solvente evaporato è riconducibile alle emissioni diffuse. In definitiva, non ci sono emissioni fuggitive come indicate nella definizione del D.Lgs. 152/2006.

Fase n°	F8	Nome	Processi di supporto
Descrizione			

A premessa si precisa che queste attività, seppure non riferibili a specifiche successioni di operazioni sui materiali adoperati, descrivono il susseguirsi di sviluppi e/o trasformazioni che avvengono all'interno del processo produttivo e che lo possono in vario modo condizionare. In tal senso s'è ritenuto considerarle come

la fase di gestione dello stesso anche perché, essendo alcune attività comuni a più fasi come sopra individuate, si sarebbe appesantita la descrizione di ognuna riportando sempre gli stessi concetti.

I processi di supporto, sono tutti quelli che servono per svolgere l'attività aziendale. Comprendono attività amministrativa, che si omette di descrivere, controllo qualità, magazzino, manutenzione ordinaria e straordinaria, gestione rifiuti ed acque. Tutte, non rientrano nel campo d'applicazione dell'IPPC.

Rettifica rulli - L'operazione è l'asportare materiale da rulli di caucciù in posizioni localizzate, l'incisione, e/o asportazione generalizzata per ridurre il diametro, tutto fatto da comune rettifica con di mola abrasiva.

La rettifica ha un aspiratore della gomma al solo scopo di tenere pulita la zona di lavoro ed evitare di raccogliere a mano il rifiuto. Infatti, la granulometria della gomma è tale da non disperdere polveri.

Controllo qualità - Fatto dal tecnico di laboratorio e dagli stessi operatori alle linee, riguarda il materiale in ingresso, l'applicazione dei prodotti vernicianti, il controllo delle aggraffature.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Del materiale in ingresso si controlla spessore e durezza del laminato e residuo secco dei prodotti vernicianti con meno di due grammi di campione essiccato in stufa a 200°C per 30 minuti.

Sul materiale in lavorazione si verifica la quantità di vernice con misuratore di riporto, e sul prodotto finito anche l'aderenza con lo scotch, la polimerizzazione sfregando con un batuffolo d'ovatta imbevuto di pochi millilitri d'acetone, la porosità passando sull'intero foglio un batuffolo d'ovatta imbevuto con pochi millilitri di solfato rameico al 5% in soluzione di acido cloridrico all'8% circa.

Magazzino - Comprende la movimentazione di tutti i materiali, per lo più fatta con carrello elevatore ed in alcuni casi con transpallets o anche a mano.

Quella delle vernici in cisternette si fa col carrello. Le pedane di fustini si movimentano con carrello elevatore o transpallets mentre, per fustini singoli s'adopera un carrellino con bacino di contenimento spostato a mano. In questo processo rientra la ricarica della batteria dell'unico carrello elettrico, fatta in genere durante la notte all'esterno del reparto produzione in apposita area coperta.

Manutenzione ordinaria e straordinaria - L'ordinaria è l'ingrassaggio di parti in movimento con gli appositi ugelli dove si collega il tubo della pompa, e nel rabbocco dell'olio nei serbatoietti di lubrificazione delle catene dei forni. Periodicamente poi, sono sostituite le parti rotanti soggette ad usura (esempio cuscinetti). La straordinaria invece, è di tipo preventivato e prevede verifiche d'efficienza ed eventuale invio fuori di parti da riparare o loro sostituzione, ed a seguito di inconvenienti e gestita in base agli stessi.

Nella manutenzione straordinaria è compreso il lavaggio automatico dei telai dei forni, con soluzione diluita di soda caustica, fatto circa una volta l'anno.

Gestione dei rifiuti - I rifiuti, tutti caratterizzati eventualmente anche con analisi e classificati con codice CER, sono in contenitori coperti e a tenuta ed idonei al contatto con le sostanze che devono contenere.

Gli addetti sono istruiti ad adoperare contenitori intermedi vicini dell'origine del rifiuto che periodicamente, e dopo pesato il contenuto, svuotano in quelli più grandi che si consegnano alla ditta autorizzata. Tipo e peso di rifiuto è riportato su un modulo che l'addetto adopera per le registrazioni di legge. Il RSGA ispeziona periodicamente gli ambienti per verificare la corretta gestione dei rifiuti e tiene sotto controllo le autorizzazioni di trasportatori e destinatari verificando anche la corretta destinazione in base alle stesse.

Gestione acque - Sono dei servizi igienici e meteoriche. L'azienda ha l'autorizzazione allo scarico di entrambe in pubblica fognatura rilasciata dal Comune di Castel San Giorgio. Ha presentato i documenti necessari all'autorizzazione da parte dell'Ente Gestore ATO. Non ci sono acque di processo.

L'approvvigionamento idrico avviene da due pozzi e dall'acquedotto pubblico. L'acqua prelevata da un pozzo è destinata ai servizi igienici, l'acqua dell'altro pozzo è utilizzata per la vasca antincendio e l'acqua dell'acquedotto è utilizzata per le fontane presenti negli spogliatoi e nei bagni.

Aspetti ed impatti ambientali comuni a tutte le fasi

Oltre i Composti Organici Volatili, caratterizzati nella fase che li determina riguardando l'attività IPPC ed essendo il più consistente, ci sono altri impatti per ognuna delle operazioni descritte e che vuoi per la non elevata rilevanza vuoi per la fluidità della relazione, sono raggruppati nella descrizione che segue. Tutti, poi, sono sintetizzati nelle schede predisposte dall'organo di controllo.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente			
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)		
Fase	Impatto	si	n.a	Inquinante	Kg/anno	(%Kg/m²)	Note

F1 Taglio di rotoli	Laminato (m ²)		14.983.110	Incidenza		
	Rifiuti	X	Solidi non pericolosi	623.813	4,2	Rifilo e scarto imballaggio
			X	Solidi pericolosi		0,0
	Emissioni		X		0,0	
	Rumore	X		immissione all'esterno	non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X		non applicabile	
	Scarichi idrici		X			0,0000

F2 Verniciatura	Laminato (m ²)		29.066.153	Incidenza			
	Rifiuti		X	Solidi non pericolosi		0,000	
		X		Solidi pericolosi	2.780	0,010	si considerano gli imballaggi pericolosi
		X		Liquidi pericolosi	350	0,001	sono vernici di scarto
	Emissioni	X		COV	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto	
	Rumore	X		Immissione all'esterno	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto	
	Vibrazioni		X	non applicabile		0,000	
Scarichi idrici		X	non applicabile		0,000		

F3 Essiccazione e polimerizzazione (attività IPPC punto 6.7)	Rifiuti		X	Solidi non pericolosi		0,000
			X	Solidi pericolosi		0,000
	Emissioni	X		COV e ossidi di azoto	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Rumore	X		Immissione all'esterno	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X	non applicabile		0,000
	Scarichi idrici		X	non applicabile		0,000

F4 Raffreddamento ed impilatura	Rifiuti		X	Solidi non pericolosi		0,000
			X	Solidi pericolosi		0,000
	Emissioni		X		Non applicabile	
	Rumore	X		Immissione all'esterno	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X	non applicabile		0,000
	Scarichi idrici		X	non applicabile		0,000

F5 Produzione coperchi	Laminato (m ²)		7.195.772	Incidenza		
	Rifiuti	X	Solidi non pericolosi	916.535	12,7	Caschame 11% + rifiuto di imballaggio
			X	Solidi pericolosi		0,0
	Emissioni	X		Ammoniaca e ossidi di azoto	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Rumore	X		Immissione all'esterno	Non applicabile	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X	non applicabile		0,0
	Scarichi idrici		X	non applicabile		0,0

F6 Produzione scatole	Laminato (m ²)		13.306.531	Incidenza			
	Rifiuti	X		Solidi non pericolosi	456.372	3,4	Cascame più scarto imballaggio
			X	Solidi pericolosi		0,0	
	Emissioni	X		COV e ossidi di azoto		0,0	Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Rumore	X		immissione all'esterno	non applicabile		Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X		non applicabile		
	Scarichi idrici		X			0,0000	

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10		Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.				Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Fase	Impatto	si	n.a	Inquinante	Kg/anno	(%Kg/m ²)
						Note

F7 Riverniciatura scatole	Laminato (m ²)		191.529	Incidenza			
	Rifiuti		X	Solidi non pericolosi		0,0	
			X	Solidi pericolosi		0,0	
	Emissioni	X		COV e ossidi di azoto	Non applicabile		Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Rumore	X		Immissione all'esterno	Non applicabile		Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X	non applicabile		0,0	
	Scarichi idrici		X	non applicabile		0,0	

F8 Processi ausiliari	Laminato (m ²)		64.743.094	Incidenza			
	Rifiuti	X		Solidi non pericolosi		0,0	imballaggi utilizzati nelle varie fasi
			X	Solidi pericolosi		0,0	
			X	Liquidi pericolosi	20.010	0,03	
	Emissioni		X	non applicabile	Non applicabile		
	Rumore		X	immissione all'esterno	Non applicabile		Misura fatta col più gravoso utilizzo dell'impianto
	Vibrazioni		X	non applicabile		0,0	
Scarichi idrici		X	non applicabile		0,0		

Note	Notizie dettagliate su emissioni in atmosfera, sono riportate nella SCHEDA «L» allegata.
	Notizie dettagliate sugli scarichi nei corpi idrici, sono riportate nella SCHEDA «H» allegata.
	Notizie dettagliate sugli altri rifiuti, sono riportate nella SCHEDA «I» allegata.
	Notizie dettagliate sugli incidenti rilevanti, sono riportate nella SCHEDA «M» allegata.
	Notizie dettagliate sulle emissioni sonore, sono riportate nella SCHEDA «N» allegata.

Gestione acque

Il ciclo produttivo in nessuna fase prevede utilizzo di acqua.

Si preleva acqua da due pozzi, uno per la vasca antincendio ed uno per i servizi igienici, in aggiunta c'è l'acquedotto per le fontanine dislocate nello stabilimento. Per i pozzi s'è presentata alla Provincia regolare istanza all'emungimento (posizione n°92) autorizzata in sanatoria con la richiesta di pagamento del minimo ricognitorio. L'acqua prelevata dall'acquedotto è fatturata dalla G.O.R.I. codice utenza: 1931108.

Le acque reflue, sia dei servizi igienici che meteoriche, sono raccolte e versate attraverso 2 sbocchi nella rete fognaria comunale che le convoglia al depuratore di Codola. Come evidenziato in planimetria circa i due terzi delle acque raccolte sversano nel punto di scarico 2, ed un terzo nel punto 1.

Notizie dettagliate sulle quantità prelevate e scaricate sono riportate nelle schede G ed H

Emissioni sonore

Il comune di Castel San Giorgio dov'è il sito, non ha fatto la zonizzazione acustica pertanto, l'area oggetto delle misure è ascrivibile, secondo il piano regolatore vigente, alla zona D esclusivamente industriale.

Le indicazioni sul dettaglio dei tempi e dell'inquadramento normativo sono nella Scheda N - Emissioni di Rumore allegata mentre, dalla relazione si evince il rispetto dei limiti della zonizzazione.

Si rileva che le misure all'esterno si fanno quando ci sono modifiche strutturali e/o che lo consigliano, finalizzate però solo al monitoraggio pianificato dall'azienda mancando una procedura del comune.

Energia

Di là che le macchine sono quasi tutte d'acquisizione abbastanza recente perciò già con gli accorgimenti atti a ridurre le necessità energetiche, l'azienda possiede un post-combustore integrato con recupero del calore dall'aria depurata per preriscaldare i fumi da depurare e scaldare i forni ed i telai di trasporto dei fogli, con conseguente risparmio di combustibile.

Per le quantità, si riportano i consumi per unità di prodotto riferiti all'energia termica ed elettrica. Per la termica c'è il riferimento ai m² delle fasi di verniciatura, produzione scatole e coperchi, tutte quelle dove essa è richiesta, mentre per l'energia elettrica consideriamo i m² totali, cioè comprensivi della fase taglio.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente		
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)	
Impiego dell'energia - Dati indicati nelle BAT specifiche punto 133, capitolo 21						
Consumi da BAT	U.M.	Valore	DATI 2008			
			Produzione	Consumi totali (kWh)		Consumi specifici (kWh/m ²)
			m ² /anno			
Termico	kWh/m ²	5 - 6,7	49.759.984	Termico	97.354.000	2,0
Elettrico	kWh/m ²	3,6 - 5,5	64.743.094	Elettrico	4.250.400	0,07

Entrambi i parametri rispettano le previsioni BAT, pur essendo i valori dei consumi in eccesso rispetto l'attività IPPC dell'azienda perché includono anche altre che non vi rientrano.

D.2.3. Informazioni tecniche integrative

L'azienda non svolge nessuna delle attività per le quali si richiedono informazioni tecniche integrative.

D.2.4. Valutazione Integrata Ambientale

Si riporta nell'omonima scheda allegata.

D.2.5. Sintesi non tecnica

Si omette perché ritenuta idonea la precedente e peraltro, non più utilizzabile.

CONSIDERAZIONI SULL'ABBATTIMENTO

I camini senza abbattimento non hanno tale obbligo giacché il loro flusso di massa è inferiore alla **soglia di rilevanza dell'emissione**: flusso di massa, per singolo inquinante, misurato a monte di eventuali sistemi di abbattimento, e nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto, al di sotto del quale non si applicano i valori limite di emissione. Da considerare poi, che i valori di emissione misurati rispettano già quelli conseguibili con le migliori tecnologie applicabili (BAT).

Di là dall'aspetto normativo, e considerato che il D.Lgs. 59/2005 non riporta limiti perciò è ovvio riferirsi a quelli vigenti, ci sono motivazioni tecniche per le quali adottando l'abbattimento si verrebbe meno proprio ai principi generali dell'autorizzazione integrata ambientale come riportati nell'articolo 3 del decreto.

Composti organici volatili

I COV nei camini di fine forno per la verniciatura sono così pochi da non consentire l'autosostentamento del post-combustore perciò il bruciatore sarebbe continuamente in funzione. In tale condizione il rapporto costo/beneficio, costo non solo economico ma anche ambientale, sarebbe sicuramente sfavorevole.

Una considerazione molto importante poi, è che convogliare aria dai camini di fine forno al depuratore può letteralmente sconvolgere l'equilibrio con cui l'aria calda è distribuita al suo interno, tanto da determinare la pratica impossibilità di conseguire la polimerizzazione efficace della vernice, compito cui è finalizzato il forno, salvo riprogettarlo che in sostanza significa quasi smantellarlo e ricostruirlo.

Per i camini delle linee scatole e loro riverniciatura, l'adozione di vernice in polvere per ricoprire la saldatura interna alla scatola (STOS 20.7.2.6), e di vernice all'acqua per la copertura esterna della saldatura e per la riverniciatura, è già l'applicazione della migliore tecnica, Capitolo 21 BAT 28, per minimizzare l'emissione di solventi ed il consumo di energia. (STOS 20.7.2.3).

Inoltre lo stesso documento "Surface Treatment using organic solvent" (STOS) al punto 15.4.2.1, sempre riferendosi alle vernici all'acqua nell'analisi degli effetti "cross-media" rileva che l'uso di tali vernici determina un incremento dei consumi di energia per l'ossidazione termica e pertanto, indica come metodo migliore per evitare sprechi, quello di non adoperarla avendo avuto già una sufficiente riduzione delle emissioni di COV.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

Sempre lo STOS indica inoltre, al punto 20.11 "trattamento delle emissioni" figura 20.5, il range di applicabilità delle tecnologie di abbattimento in funzione di concentrazione di COV e di portata. Come evidenziato dal grafico per concentrazioni inferiori di 100 mg/m^3 nessuna delle tecnologie indicate è efficace. Le emissioni di COV non abbattute hanno concentrazioni inferiori a 10 mg/m^3 .

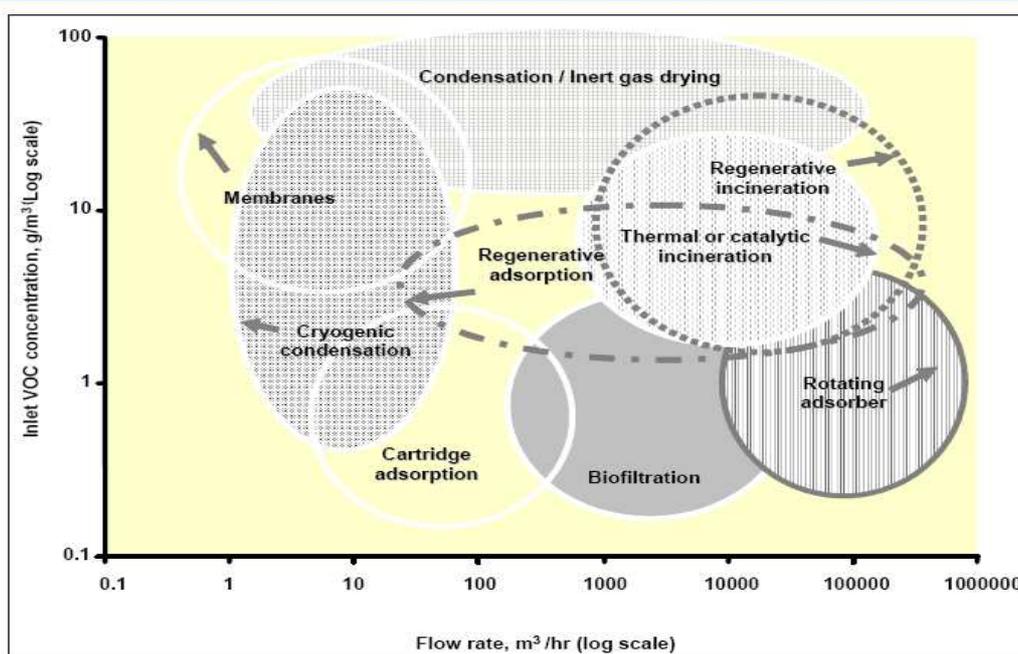


Figure 20.5: Overview of application ranges of the available VOC abatement technologies [60, ESIG, 2000]

Ossidi d'azoto

Premesso che tutti gli impianti di combustione da cui si generano ossidi di azoto hanno potenzialità inferiore a 3 MW (anche come somma) ed essendo alimentati a metano rientrano tra gli impianti non sottoposti ad autorizzazione di cui al comma 14, art. 269, D.Lgs. 152/06, notizie acquisite da un produttore di impianti affermano che: "La depurazione degli ossidi d'azoto riguarda grandi impianti di combustione, solitamente alimentati con olio combustibile e, attualmente, con olio di colza mentre, per piccole sorgenti quali caldaie da industriali a domestiche, saldatrici e macchine simili, non esiste una tecnologia economicamente applicabile d'immediato utilizzo".

Quanto ai tipi d'impianto adottabili il produttore, ha riferito che comunemente il più piccolo depuratore di ossidi di azoto tratta minimo $10.000 \text{ Nm}^3/\text{ora}$ ed ha un costo iniziale di circa € 100.000,00 cui, bisogna aggiungere i costi di gestione che sono molto sostenuti dovendo gli impianti lavorare fra i 400 ed i 1.100°C circa in base alla presenza o meno di catalizzatori. Inoltre, poiché questi impianti utilizzano urea come reagente, conseguono una cospicua quantità di rifiuto speciale e di emissione di ammoniaca. Infatti per avere un buona efficienza di abbattimento è necessario lavorare in eccesso di ammoniaca si parla di valori di emissione di ammoniaca tra 10 e 20 ppm [RIF. Energia 2001, 3, 69-79].

Dalle notizie acquisite, ed in considerazione dell'esiguo carico inquinante a monte dell'abbattimento, è legittimo affermare che la migliore tecnica applicabile non è adoperabile dal Committente sia operativamente sia economicamente.

Ammoniaca

I sistemi di abbattimento considerano concentrazioni di $1.000\text{-}2.000 \text{ mg/m}^3$, ben distanti dagli $8\text{-}10$ presenti nelle emissioni dell'essiccazione del mastice. Inoltre, gli impianti biologici o gli scrubber da adoperare, oltre ad

un elevato costo iniziale perché correlato alla rilevante portata di aria da trattare, comportano un forte consumo energetico e formazione di rifiuti speciali rendendo evidente l'inadeguato rapporto fra benefici dell'abbattimento ed inquinamento derivante dallo stesso.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

SIGNIFICATIVITÀ DELLE EMISSIONI ADESSO NON ABBATTUTE

Come si rileva nella relazione, le emissioni di fine forno non sono convogliate all'abbattimento così come non sono abbattute le emissioni di ammoniaca perché non ritenute applicabile rispettando ampiamente la soglia di tolleranza prescritta dal D.Lgs. 152/2006.

Tuttavia, si ritiene utile valutarne la significatività come definita nel DM 01 ottobre 2008 (GU n°35 del 12/02/2009) Emanazione di linee guida in materia di analisi degli aspetti economici e degli effetti incrociati per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005 n°59.

Calcolo della significatività dell'emissione

Metodo della Concentrazione Dispersa adoperando l'espressione che segue.

$$\text{Concentrazione Dispersa (CD)} = \frac{\text{Concentrazione dell'Emissione (CE) (mg/m}^3 \text{ o mg/l)}}{\text{Fattore di diluizione (FD)}}$$

I fattori di diluizione consigliati, che si ritiene offrano una sufficiente protezione, sono quelli che seguono.

Scarichi in acqua, fattore di diluizione pari a 1.000

Scarichi in aria, fattore di diluizione pari a 100.000

Se il rilascio non contribuisce alla concentrazione dispersa per più dell'1% rispetto allo Standard di Qualità Ambientale, o ad un riferimento simile, l'emissione può in generale essere giudicata insignificante.

Riferimenti per i Fattori di Diluizione dell'Inquinante

DM Ambiente 01/10/2008 - paragrafo 2.7. - le cui fonti sono: UK Environment Agencies, 2002TRGS - Goetz R. Wiesert P. Rippen G. Fehrenbach H., 2001.

Per valutare la significatività dell'emissione, si confronta la **Concentrazione Dispersa (CD)** con con la **Soglia di Tossicità dell'Inquinante (STI)** in g/m^3 e mg/m^3 riportata nei riferimenti di legge e/o altre fonti.

Soglia di Tossicità dell'Inquinante (STI)						
Sostanza		(g/m^3)	(mg/m^3)	Sostanza	(g/m^3)	(mg/m^3)
Cadmio		0,0000018	0,0018	COVNM DPCM 28/3/1983 All. I D.Lgs. 152/2006 Classi I II D.Lgs. 152/2006 Classi III IV V	0,000200	0,200
IPA (BaP)		0,000000087	0,0001		0,000006	0,006
Manganese		0,00000015	0,0002		0,000368	0,368
Piombo		0,0000005	0,0005	Arsenico As	0,0000015	0,0015
Mercurio Hg (inorganico)		0,000001	0,001	Cromo esavalente Cr VI	0,000000011	0,000011
Benzene	DM 02/04/2002 n°60	0,000005	0,005	Nichel	0,000000380	0,0004
	OMS, WHO 2000	0,0000002	0,00017	Vanadio	0,000001	0,001
	ASHRAE	0,000005	0,005	Ozono (O_3) media 8 ore	0,000100	0,100
Biossido d'azoto (NO_2)	media anno	0,000040	0,040	PM _{2,5} media annuale	0,000010	0,010
	media ora	0,000200	0,200	PM _{2,5} media 24 ore	0,000025	0,025
Biossido di zolfo (SO_2)	media 24 ore	0,000020	0,020	PM ₁₀ media annuale	0,000020	0,020
	media 10 minuti	0,000500	0,500	PM ₁₀ media 24 ore	0,000050	0,050
Tetracloroetilene		0,00025	0,25	Ammoniaca	0,000100	0,100

Riferimenti per la Soglia di Tossicità dell'Inquinante

DM Ambiente 01/10/2008 - Paragrafo 2.5.2 Tossicità umana - la cui fonte sono le linee guida di qualità dell'aria e rischio unitario relativi ad alcuni inquinanti della World Health Organization (WHO 2000 e 2005) Sito WHO air quality Guidelines Global update 2005

I valori guida di qualità dell'aria indicano le concentrazioni di inquinanti, associate ai tempi d'esposizione, alle quali non sono attesi effetti avversi per la salute per quanto concerne le sostanze non cancerogene.

La stima dell'incremento del rischio unitario (unit risk-UR) è intesa come il rischio addizionale di tumore, che

può verificarsi in un'ipotetica popolazione nella quale tutti gli individui sono continuamente esposti, dalla nascita e per l'intera vita, ad una concentrazione dell'agente di rischio nell'aria che essi respirano.

(*) Linea guida per prevenire qualsiasi ulteriore incremento di cadmio nel suolo agricolo capace di incrementare l'assunzione con la dieta delle future generazioni.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

COVNM Riferimenti normativi

Il DPCM 28/03/1983 Allegato I, ripreso anche in comunicazioni APAT (Dipartimento Stato dell'Ambiente e Metrologia Ambientale - Sezione Inquinamento Atmosferico e Ambiente Urbano - Settore Ambiente Urbano), è l'unico che riporta un limite riferito alla media di 3 ore.

D.Lgs. 152/2006 All. alla parte V - All. I parte II Tab. D classi I, II, III, IV e V. Poiché le sostanze più comuni delle emissioni considerate appartengono a questa tabella, ed essendo quelle di altre tabelle da quantificare singolarmente e non esprimibili come carbonio totale, per individuare un limite si sono adoperati i due criteri che seguono.

Primo criterio

Con il primo criterio, il limite individuato è dato dal rapporto fra la media ponderata del limite di legge ed il numero di sostanze delle classi. In pratica, si attribuisce come limite totale quello della singola sostanza.

Le classi I e II sono indicate separatamente giacché, la presenza nell'emissione di sostanze che vi sono indicate ne impone la determinazione singola e, in tal caso il limite individuato si applica ad ognuna.

Classe	Sostanze		Limite		Limite proposto singole sostanze Classi I e II Rapporto fra la media ponderata del limite ed il numero totale di sostanze
	(n°)	Aliquota/totale	(mg/m ³)	Aliquota/totale	
I	19	0,207	5	1,033	(mg/m³) 0,184
II	73	0,793	20	15,870	
Totale	92		Media ponderata	16,902	

Delle classi III, IV e V, il limite è per tutto il gruppo giacché la presenza nell'emissione di sostanze che vi sono indicate si può esprimere come carbonio organico totale.

Classe	Sostanze		Limite		Limite proposto tot. sostanze Classi III, IV e V Rapporto fra la media ponderata del limite ed il numero totale di sostanze
	(n°)	Aliquota/totale	(mg/m ³)	Aliquota/totale	
III	58	0,547	150	82,075	(mg/m³) 2,803
IV	20	0,189	300	56,604	
V	28	0,264	600	158,491	
Totale	106		Media ponderata	297,170	

Secondo criterio

Il secondo criterio è la somma del rapporto fra il limite ed il numero di sostanze di ogni classe, diviso il numero totale di sostanze. Il criterio della sommatoria dei rapporti concentrazione misurata e rispettivo limite, è quello adottato per l'esposizione dei lavoratori a più sostanze dello stesso tipo, quali i solventi. Per i motivi precedenti, sono indicati limiti separati per le classi I e II e le classi III, IV e V.

Classe	Sostanze	Limite	Rapporto: Limite/Sostanze	Limite proposto Somma dei rapporti limite/sostanza diviso il numero totale delle sostanze
	(n°)	(mg/m ³)	(mg/m ³)/n°	
I	19	5	0,263	(mg/m³) 0,006
II	73	20	0,274	
Totale	92		0,537	
Classe	Sostanze	Limite	Rapporto Limite/Sostanze	Limite proposto Somma dei rapporti limite/sostanza diviso il numero totale delle sostanze
	(n°)	(mg/m ³)	(mg/m ³)/n°	
III	58	150	2,586	(mg/m³) 0,368
IV	20	300	15,000	
V	28	600	21,429	
Totale	106		39,015	

Il limite adottato adoperando il D.Lgs. 152/2006 è quello individuato con il secondo criterio in quanto molto più restrittivo ed avendo un riferimento all'esposizione dei lavoratori.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

COVNM Riferimenti normativi

Soglia di Tossicità (mg/m ³)	COV Non Metaniferi (COVNM)				Biossido d'azoto (NO ₂)		Ammoniaca (NH ₃)		Fattore di diluizione 100.000		
	DPCM 28/3/83 All. I	0,200	DLgs 152/06 Classi III IV V	0,368	media ora	0,200	media ora	0,200			
N°	Impianto/ macchina	COVNM				Biossido d'azoto (NO ₂)			Ammoniaca (NH ₃)		
		Concentr. (mg/Nm ³)		(% STI)		Concentr. (mg/Nm ³)		(% STI)		Concentr. (mg/Nm ³)	(% STI)
		Emessa	Dispersa	DPCM 28/3/83	DLgs 152/06	Emessa	Dispersa	DPCM 28/3/83	Emessa	Dispersa	WHO
E16	Linea tandem fine forno 1	14,90	0,00015	0,07450	0,04049	12,3	0,00012	0,0615		0,00000	0,0000
E20	Linea tandem fine forno 2	3,66	0,00004	0,01830	0,00995	10,2	0,00010	0,0510		0,00000	0,0000
E24	Essiccazione mastice		0,00000	0,00000	0,00000	4,3	0,00004	0,0213	19,1	0,00019	0,0955
Totali		18,56	0,00019	0,09280	0,05043	26,75	0,00027	0,1338	19,1	0,00019	0,0955

Tutte le emissioni verificate si possono definire insignificanti ai sensi del DM Ambiente 01/10/2008, come è tale anche la somma delle stesse.

DM Ambiente 01/10/2008 Emanazione delle linee guida in materia di analisi degli aspetti economici e degli effetti incrociati per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 - Allegato

Capitolo 1 - Informazioni Generali su aspetti economici ed effetti incrociati**2. Rispetto delle norme di qualità ambientale**

L'AIA deve, in ogni caso, operare in un contesto di rispetto delle **norme di qualità ambientale vigenti**, così come definite nell'art. 2, punto h, del D.Lgs. 59/05.

Inoltre nello stabilire le condizioni dell'autorizzazione devono comunque essere rispettati, quali requisiti minimi, **i valori limite di emissione fissati dalla vigente normativa nazionale e regionale**, integrandoli o sostituendoli, se del caso, con parametri o misure tecniche equivalenti

Ai sensi dell'articolo 8 del D.Lgs. 59/05, qualora lo stato del sito di ubicazione dell'impianto lo renda necessario, l'Autorità competente nel fissare i limiti di emissione specifici per l'impianto può imporre l'adozione di misure più rigorose di quelle ottenibili con l'applicazione delle MTD al fine di salvaguardare in tale area il rispetto di **specifiche norme** di qualità ambientale.

D.Lgs. 59/05, articolo 2. - Definizioni

1. Ai fini del presente decreto si intende per:

h) norma di qualità ambientale: la serie di requisiti, inclusi gli obiettivi di qualità, che sussistono in un dato momento in un determinato ambiente o in una specifica parte di esso, **come stabilito nella normativa vigente in materia ambientale**;

Considerazioni

La lettura della normativa informa, in tutti i passaggi citati, che i riferimenti di valutazione sono le norme di qualità ambientali vigenti, ancorché specifiche per la salvaguardia dell'area del sito d'ubicazione dell'impianto. Quest'ultimo caso poi, è considerato quando c'è già una MTD applicata e si rileva insufficiente a garantire il rispetto dei limiti di una specifica norma di qualità ambientale.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

PROGETTO INTERVENTO DI MIGLIORAMENTO E RICONFIGURAZIONE QUADRO EMISSIVO PREMESSA

Nell'istruttoria per l'Autorizzazione Integrata Ambientale la conferenza dei servizi ha subordinato il rilascio ad un intervento sulle emissioni dei camini di fine forno linea verniciatura e di quelle provenienti dall'essiccazione mastice, che, essendo già autorizzate dallo stesso ente richiedente dovevano necessariamente rispettare i limiti cogenti perciò, l'attività richiesta si configura come un possibile miglioramento. Sono stati effettuati, inoltre, interventi su tre delle 5 linee scatole convogliando in un unico punto di emissione, per ciascuna linea, le emissioni provenienti dall'applicazione vernice all'esterno della saldatura con quelle del forno essiccazione.

La relazione illustra gli interventi di miglioramento per l'ulteriore riduzione delle emissioni provenienti dai camini di fine forno linea verniciatura, e dai forni di essiccazione mastice. In fine è riportato il quadro riassuntivo delle emissioni con la nuova configurazione camini.

DESCRIZIONE INTERVENTI SUI CAMINI DI FINE FORNO LINEA VERNICIATURA

Le emissioni provenienti dai camini di fine forno attualmente fuoriescono senza abbattimento in virtù delle bassissime concentrazioni di solventi contenute. Tali emissioni, però, come richiesto dalla conferenza di servizi, saranno abbattute mediante convogliamento al post-combustore.

In pratica, come illustrato anche nell'allegato schema descrittivo, le emissioni di ciascun fine forno della linea di verniciatura tandem saranno convogliate, mediante tubatura, al post-combustore assieme all'aria proveniente dalle zona di essiccazione. Quindi i camini di fine forno saranno eliminati e l'aria aspirata da queste zone sarà convogliata al post-combustore.

Per poter ottenere comunque un buon rendimento in termini di combustione sarà necessario eliminare il preriscaldamento dei telaini, in pratica ci sarà una riconfigurazione dei flussi d'aria.

Il post-combustore nella versione "integrata", recupera gran parte del calore di combustione dei solventi per preriscaldare l'aria inquinata da trattare e quella immessa nel forno. I fumi depurati con temperatura di circa 750°C passano al centro di uno scambiatore di calore a fascio tubiero dove all'esterno, in controcorrente, passa l'aria inquinata che raggiunge così circa 400-450°C. Ceduto questo calore, l'aria depurata giunge ad un distributore dei flussi (sul disegno Verteilerkasten).

Da questo "distributore" fuoriescono tre flussi d'aria calda, il primo riscalda la zona iniziale del forno, il secondo va a riscaldare l'aria aspirata dalle cappe ed immessa nel forno di essiccazione (zona 1) assieme ad una porzione di aria calda estratta dal forno stesso, il terzo flusso di aria calda riscalda la zona 2 del forno. Sarà eliminato il quarto flusso di aria calda che attualmente riscalda i telaini di trasporto fogli, in quanto, quest'aria fuoriesce poi dal camino di fine forno che convogliata al post-combustore determinerebbe un cattivo rendimento dello stesso a causa dell'eccesso di aria con poca concentrazione di solventi che gli si andrebbe a fornire.

L'aria che prima fuoriusciva attraverso il camino di fine forno sarà ora convogliata assieme all'aria inquinata proveniente dalla zona essiccazione allo scambiatore di calore per essere preriscaldata a 400-450°C prima di entrare nel post-combustore. Un sistema di regolazione automatico gestisce la portata che entra nello scambiatore per tenere costante la temperatura dell'aria immessa nel forno. Dopo questi percorsi, l'aria depurata è espulsa all'esterno.

Oltre a fare tutte le regolazioni, riconfigurare il sistema di distribuzione dell'aria per avere sempre le temperature idonee, sarà eliminata la condotta che porta l'aria dal "distributore" ai telaini, così come il camino di fine forno. L'aria di fine forno sarà convogliata al post-combustore mediante una condotta in Fe36 laminato a freddo con spessore di 1,2 mm con diametro di 350 mm e lunghezza compresa tra 6 e 13, variabile in funzione della distanza da coprire tra i fine forno e i post-combustori. La portata di aria che si aggiungerà a quella già inviata al post-combustore è compresa tra 500 e 1000 m³/h.

A seguito dell'intervento non varieranno le caratteristiche tecniche del post-combustore che ne determinano l'efficacia in termini di capacità di abbattimento e che sono quelle che seguono.

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Temperatura di regime	710-715°C (max 780)	Capacità di abbattimento	>90%		
Potenza max scambiatore di calore	1900 kW	Max consumo metano e pressione	210 Nm ³ /h - 120 mbar		
Grado di purezza dell'aria	< 50 mg/Nm ³ di C	Tempo di permanenza aria	0,6 s		

TEMPI DI ATTUAZIONE

L'inizio montaggio condotti avverrà il 2/04/2010, predisponendo tutti i collegamenti tra i fine forno e il post-combustore, compreso l'inserimento di curve e valvole. Il 2/05/2010 ci sarà l'intervento del tecnico della KBA, ditta fornitrice delle linee, che provvederà ad attivare i collegamenti, disattivare definitivamente i camini di fine forno, e regolare opportunamente i flussi d'aria. Il giorno 3/05/2010 ci sarà il collaudo dei forni. Occorrerà poi circa un mese di funzionamento della linea per controllare la qualità della verniciatura che, a causa delle variazioni apportate ai flussi di aria calda ed in particolare per l'eliminazione del riscaldamento dei telaini, potrebbe risultare scadente. In questo tempo si faranno quindi le opportune regolazioni dei flussi di aria per ottenere la buona qualità di verniciatura. La linea andrà quindi a regime per il 30/06/2010.

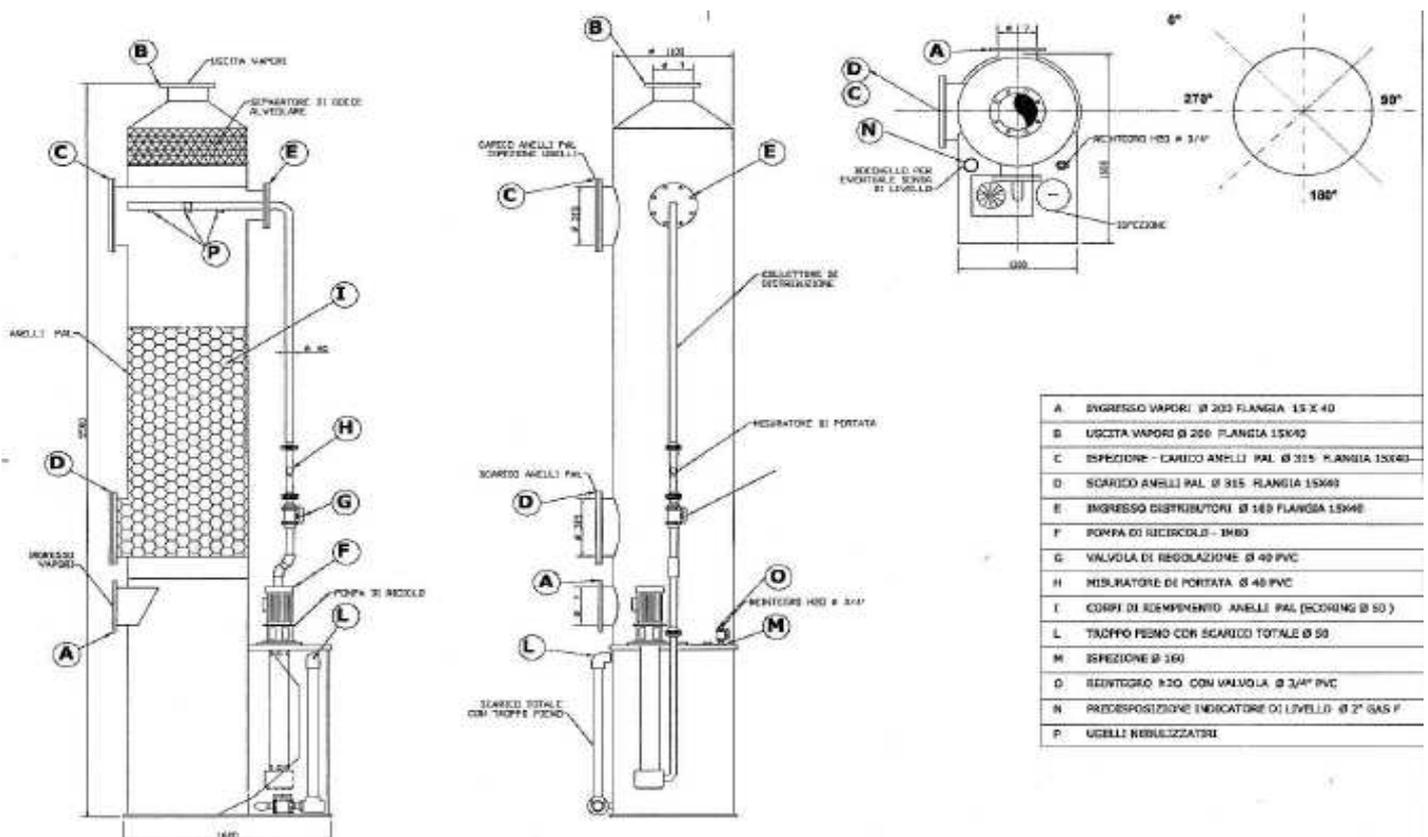
L'intervento prospettato di controllo linea richiederà necessariamente numerosi fermi di produzione che, è possibile realizzare in questo periodo dell'anno caratteristico per lavoro ridotto e non continuativo.

DESCRIZIONE INTERVENTO CONTENIMENTO EMISSIONI DI AMMONIACA

Le emissioni di ammoniaca provenienti dai forni di essiccazione mastice (ex punto di emissione E24) saranno ridotte mediante installazione di torre di lavaggio verticale a letto di contatto statico. In pratica, l'aria contenente ammoniaca incontra in controcorrente una soluzione neutralizzante attraversando una serie di corpi di riempimento costituiti da anelli pal in polipropilene che favoriscono una forte miscelazione di gas e liquido con trasferimento degli inquinanti dalla fase gassosa alla fase liquida.

La soluzione adsorbente è stoccata in un serbatoio alla base della torre ed è messa in ricircolo nella camera di contatto attraverso una pompa centrifuga ad asse orizzontale e tubazioni di adeguate dimensioni aventi, come erogatori finali degli ugelli nebulizzanti. Nella parte alta della torre sarà installato un separatore di gocce atto a trattenere gli aerosol che possono essere trascinati dal flusso di aria che attraversa la camera di contatto.

Si riporta di seguito lo schema descrittivo dell'impianto



Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

TEMPI DI ATTUAZIONE

L'inizio montaggio impianti avverrà orientativamente a metà aprile 2010, predisponendo tutti i collegamenti tra il camino centralizzato di aspirazione aria dai forni di essiccazione mastice e l'impianto di abbattimento. Il montaggio terminerà per la fine di maggio 2010

ULTERIORI INTERVENTI SUI CAMINI DEL REPARTO SCATOLIFICIO

Le emissioni provenienti dall'applicazione vernice esterna alla saldatura sono stati convogliate ai camini dei forni essiccazione vernice per le linee produzione scatole n°1, 2 e 3. Quindi i punti di emissione E5, E6 ed E7 sono stati eliminati. Nel successivo schema è riportato il quadro emissioni che si otterrà a seguito degli interventi indicati.

QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI

EMISSIONI ATTUALI				EMISSIONI DOPO INTERVENTO				
FASE	N°	IMPIANTO	CAMINO	FASE	N°	IMPIANTO	CAMINO	
Produzione scatole	E1	Linea n°1	Forno	Produzione scatole	E1	Linea n°1	Emissioni forno	
	E5		Applicazione vernice				Applicaz. vernice	
	E2	Linea n°2	Forno		E2	Linea n°2	Emissioni forno	
	E6		Applicazione vernice				Applicazione vernice	
	E3	Linea n°3	Forno		E3	Linea n°3	Emissioni forno	
	E7		Applicazione vernice				Applicaz. vernice	
	E4	Linea n°4	Forno/Applicazione vernice		E4	Linea n°4	Emissioni forno	
	E9		Forno				Applicaz. vernice	
	E10	Linea n°5	Applicazione vernice		E5	Linea n°5	Applicazione vernice	
	E19	Linea di verniciatura tandem	Post-combustore		E6		Forno essiccazione	
E16	Fine forno 1		E9	Linea di verniciatura tandem	Camino post-combustore	emissioni forni		
E15	Brucciato					fine forno 1		
E20	Fine forno 2					fine forno2		
Raffreddamento	E25		Linea di verniciatura tandem	Raffreddamento forno 1	E8	Linea di verniciatura tandem	Camino post-combustore	Brucciato
	E26			Raffreddamento forno 2				Raffreddamento forno 1
	E27			Raffreddamento forno 2				Raffreddamento forno 2
Essiccazione mastice	E24	Essic. mastice	Centralizzato forni	Essiccazione mastice	E7	Essic. mastice	Torre di abbattimento	
Riverniciatura scatole	E17	Linea di riverniciatura 500 gr	Forno essiccazione				E13	Linea di riverniciatura 500 gr
	E21		Spruzzo vernice	Spruzzo vernice				
	E28		Raffreddamento forno	Raffreddamento forno				
	E18	Linea di riverniciatura 3000 gr	Forno essiccazione	E14	Linea di riverniciatura 3000 gr	Linea di riverniciatura 3000 gr	Inicio forno	
	E22		Spruzzo vernice				Spruzzo vernice	
	E23		Essiccazione				Forno essiccazione	
	E29		Raffreddamento forno				Raffreddamento	
				E15				
				E16				
				E17				
				E18				
				E19				

Relazione Tecnica N°	RT/AIA/M003/10	Data	11/01/2010	Committente	
Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)

CONCLUSIONI E VALUTAZIONE EFFETTO CROSS-MEDIA DELL'INTERVENTO

L'intervento programmato eliminerà, quindi, le emissioni dei fine forno convogliandole al post-combustore.

Il suddetto intervento conterrà le emissioni di COV, già ampiamente nei limiti, così come richiesto dalla Conferenza di Servizi. Bisogna considerare che l'intervento comporterà un incremento di consumo di gas necessario affinché il post-combustore possa bruciare l'ulteriore quantità di aria, proveniente dai fine forno, con scarsissima quantità di solventi.

Si riporta di seguito l'incremento del consumo di metano che si verrà a determinare a seguito dell'intervento.

$$Q = \rho \cdot C_p \cdot V \cdot (T_2 - T_1) \quad \text{quantità di energia necessaria per innalzare la temperatura dell'aria da } T_1 = 90^\circ\text{C a } T_2 = 750^\circ\text{C}$$

$$\rho = \text{densità dell'aria (1,297 kg/m}^3\text{)}$$

$$C_p = \text{calore specifico dell'aria (0,24 kcal/kg K)}$$

$$V = \text{portata aria (1.000 m}^3\text{/h da ciascun fine forno)}$$

$$(T_2 - T_1) = 660 \text{ K}$$

da cui

$$Q = 410.889,6 \text{ kcal/h}$$

Considerando il calore specifico del metano (8.200 kcal/Nm³) e il tempo di funzionamento medio della linea in un anno si consumeranno 176.382 m³/anno di gas in più. Quindi considerando che attualmente la linea di verniciatura comporta un consumo di metano annuo di 616.395 m³, dopo l'intervento ci sarà un incremento dei consumi del 22%.

A questo incremento di consumo di gas metano corrisponderà necessariamente un aumento di emissione di CO₂, che è possibile calcolare utilizzando i fattori di emissione riportati nel Decreto d'attuazione dell'articolo 2 comma 1 del DL 12/11/2004 n°273 in materia di scambio di quote di emissioni dei gas ad effetto serra, da cui risulta:

Combustibile	Fattore emissione CO ₂			
	Valore	UM	Valore	UM
Gas naturale	1.981	g/m ³	55.820	g/GJ

da cui:

$$\text{CO}_2 = 176.382 \times 1981 = \mathbf{349.412,7 \text{ kg/anno}}$$
 (quantità di anidride carbonica che sarà emessa in più rispetto alla attuale).

Aumento di emissione di CO₂ significa aumento del riscaldamento globale, che è calcolabile utilizzando quanto indicato dalle linee guida in materia di analisi degli aspetti economici e degli effetti incrociati per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs. 18/02/2005, n.59 (paragrafo 2.5.3.)

$$\mathbf{GWP \text{ (totale)} = \sum \text{GWP(Dell'inquinante)} \times \text{massa di inquinante rilasciato}}$$

Dove

GWP_(totale) è l'effetto totale dei potenziali di riscaldamento globale (espresso in Kg di CO₂ equivalente) dovuto ai gas serra rilasciati dalla tecnologia in considerazione

Massa d'Inquinante Rilasciato (MIR) è la massa del singolo inquinante (gas serra) in considerazione, ad esempio CO₂, N₂O, ecc. (in Kg).

Riferimenti per il Potenziale di Riscaldamento Globale

DM Ambiente 01/10/2008 - Allegato 2 Potenziali di Riscaldamento Globale, calcolati su un orizzonte temporale di 100 anni:

Richiedente	NATIONAL CAN ITALIANA S.p.A.			Sito di	Castel S. Giorgio (SA)
Gas	Formula chimica	Vita in atmosfera (anni)	GWP inquinante (CO2 equiv)		
Anidride carbonica	CO ₂	1	1		
COV non alogenati	varie	n.r.	n.r.		

Quindi l'abbattimento richiesto determinerà un incremento dell'effetto totale del potenziale di riscaldamento globale di 349.412,7 kg equivalenti, mentre le COV non abbattute non causano alcun incremento del riscaldamento globale non trattandosi di gas a effetto serra.

Rispetto alla tossicità delle COV e dell'ammoniaca si è già ampiamente discusso nelle precedenti relazioni tecniche presentate riguardo al fatto che le concentrazioni emesse senza impianto di abbattimento sono ampiamente al di sotto delle soglie di significatività delle emissioni.

Calcolo Significatività emissione per confronto con la Soglia di Tossicità dell'Inquinante (STI)							Emissione N°		
Macchina o cammino	Sostanze e Soglia di Tossicità						Biossido d'azoto (NO ₂) media ora (mg/m ³)	Biossido di zolfo (SO ₂) media 24 ore (mg/m ³)	Ammoniaca (NH ₃) media 24 ore (mg/m ³)
	Composti Organici Volatili Non Metaniferi COVNM					DPCM 28/3/1983 All. I (mg/m ³)			
	Portata (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	DLgs 152/2006						
			Classi I e II (mg/m ³)	Classi III IV V (mg/m ³)					
		0,200	0,006	0,368	0,200	0,020	0,100		
3.026	Emessa	62,37	62,37	62,37	62,37	6,57	14,90		
	Fattore diluiz.	g/ora	189	189	189	20	45		
100.000	Dispensa	0,00062	0,00189	0,00189	0,00189	0,00020	0,00045		
	Concentrazione Dispensa % della Soglia di Tossicità	(% STI) singola	0,31	31,46	0,51	0,94	0,99	0,45	

Soglia di Tossicità (mg/m ³)	COV Non Metaniferi (COVNM)				Biossido d'azoto (NO ₂)		Ammoniaca (NH ₃)		Fattore di diluizione 100.000		
	DPCM 28/3/83 All. I	0,200	DLgs 152/06 Classi III IV V	0,368	media ora	0,200	media ora	0,200			
N°	Impianto/macchina	COVNM				Biossido d'azoto (NO ₂)		Ammoniaca (NH ₃)			
		Concentr. (mg/Nm ³)		(% STI)		Concentr. (mg/Nm ³)		(% STI)		Concentr. (mg/Nm ³)	(% STI)
		Emessa	Dispensa	DPCM 28/3/83	DLgs 152/06	Emessa	Dispensa	DPCM 28/3/83	Emessa	Dispensa	WHO
E16	Linea tandem fine forno 1	14,90	0,00015	0,07450	0,04049	12,3	0,00012	0,0615		0,00000	0,0000
E20	Linea tandem fine forno 2	3,66	0,00004	0,01830	0,00995	10,2	0,00010	0,0510		0,00000	0,0000
E24	Essiccazione mastice		0,00000	0,00000	0,00000	4,3	0,00004	0,0213	19,1	0,00019	0,0955
	Totali	18,56	0,00019	0,09280	0,05043	26,75	0,00027	0,1338	19,1	0,00019	0,0955

Tutte le emissioni verificate si possono definire insignificanti ai sensi del DM Ambiente 01/10/2008, come è tale anche la somma delle stesse.

Quindi, come indicato in tabella, i valori emessi di COV e ammoniaca senza impianto di abbattimento, sono già notevolmente inferiori alla soglia di tossicità per le specifiche sostanze. L'intervento di abbattimento dei COV richiesto determinerà una ulteriore riduzione di tali sostanze, già ampiamente al di sotto dei limiti, assieme, però, ad un notevole incremento della quantità di anidride carbonica emessa a causa del necessario aumento nei consumi di gas metano.

Dr. Gianfranco Memoli



PRESCRIZIONI

Premesso che lo scarico delle acque reflue industriali, prodotte dalla società TORTORA VITTORIO srl, per l'impianto in Nocera Inferiore, via F.lli Busscetto, 70/72, così recapitano nella pubblica fognatura:

<i>Scarico n°</i>	<i>Comune</i>	<i>Tronco fognario</i>
1	Castel San Giorgio (SA)	Via Piave
2	Castel San Giorgio (SA)	Via Piave

la ditta è autorizzata con le seguenti condizioni e prescrizioni:

- rispetto del REGOLAMENTO DEL SERVIZIO IDRICO INTEGRATO - *Parte II - Fognatura e depurazione* (delibera CdA Ente d'Ambito 22 luglio 2005, n. 14);
- rispetto del DISCIPLINARE delle procedure di autorizzazione allo scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura (delibera C.d.A. Ente d'Ambito 18 settembre 2008, n. 16);
- rispetto delle ORDINANZE del Commissario Delegato per il superamento dell'emergenza socio-economica-ambientale nel bacino idrografico del fiume Sarno ex OPCM n. 3270/2003;
- rispetto dei valori limite di emissione nella rete fognaria di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006 e ss. mm. e ii. In particolare, i valori limite dei parametri contenuti nello scarico non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento e di lavaggio;
- rispetto delle prescrizioni contenute nel Disciplinare delle autorizzazioni allo scarico del Commissario Delegato per il superamento dell'emergenza socio-economica-ambientale nel bacino idrografico del fiume Sarno ex OPCM n. 3270/2003;
- mantenimento del sistema dello scarico, comprensivo di pozzetti d'ispezione idonei al campionamento, nonché di ogni operazione di manutenzione connessa, a cura e spese della Società National Can Italiana spa riportate sugli allegati planimetrici e descrittivi approvati dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano il 23.07.2009 (parere n.04/2009/AIA);
- installazione di un misuratore delle portate scaricate e di un campionatore automatico dei reflui nei pozzetti di ispezione (indicati con P1 e P2 nell'allegato planimetrico approvato dall'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano il 23.07.2009 (parere n.04/2009/AIA);
- rispetto delle prescrizioni tecniche di dettaglio che il Gestore del S.I.I. eventualmente impartirà all'atto della regolarizzazione dell'allacciamento;
- accurata impermeabilizzazione dei pozzi interni all'azienda con obbligo di installazione di un adeguato sistema di misurazione delle portate prelevate.

In caso di inosservanza delle prescrizioni saranno applicate le procedure previste dell'art. 130 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Lo scarico sarà assoggettato, a cura del Gestore, alla frequenza di controllo di cui all'art.18 del disciplinare approvato dall'Ente d'Ambito sarnese Vesuviano con D.C.A. n. 16 del 18 settembre 2008.

Il Dirigente del Settore
Dott. Antonio Setaro