



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

dott.ssa Anna Martinoli

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
5	19/05/2017	6	15

Oggetto:

D.Lgs. 152/2006, Riesame con valenza di rinnovo e Modifica sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 64 del 13/03/2009 e successivi D.D. n. 33/2012 e D.D. n. 106/2013, Societa' LA DORIA spa, con sede legale ed impianto in Angri, via Nazionale, 320, per le attivita' IPPC codici 6.4b.2, 1.1 e 6.7.

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

IL DIRIGENTE

PREMESSO:

CHE la ditta LA DORIA spa, impianto in Angri, è titolare:

- di Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 152/06, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 64 del 13/03/2009 per l'attività IPPC 6.4b e 1.1;

- di modifica sostanziale, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 33 del 20/02/2012, consistente nella gestione dell'impianto di lavorazione degli scarti costituiti da prodotti alimentari di origine vegetale inutilizzabili per il consumo e la trasformazione, in modo da recuperare gli imballi e alimentare il depuratore biologico che durante il periodo invernale risente della riduzione della produzione e a svolgere le seguenti tipologie di rifiuti:

Codice CER 02.03.04 :consERVE di pomodoro e legumi in contenitori di banda stagnata;

Codice CER 02.03.04 :consERVE di pomodoro, legumi e succhi di frutta in brik;

Codice CER 02.03.04 :succhi di frutta, the in imballaggi di PET;

- di modifica non sostanziale, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 106 del 07/06/2013;

- di modifica non sostanziale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 123 del 26/06/2013, consistente nell'estensione della validità a sei anni per certificazione di qualità UNI EN ISO 14001:2004;

CHE in data 06/08/2014, prot. n. 0547585, la Ditta LA DORIA spa, con sede legale ed impianto in Angri, via Nazionale, 320, ha presentato domanda di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 64/2009, per l'esercizio dell'attività IPPC, di cui al punto 6.4b e 1.1 dell'Allegato VIII, Parte II, D.Lgs 152/06 e s.m.i, con la richiesta di modifica sostanziale, consistente nell'inserimento dell'attività IPPC 6.7;

CHE la Ditta ha allegato all'istanza dichiarazione asseverata, conforme a quanto disposto dall'art. 2, del D.M. 24.04.2008, del calcolo analitico delle spese istruttorie, pari a € 14.525,00 e relativo versamento di c/c di € 6.775,00 (importo ottenuto dal recupero di € 7.750,00 versato in più per l'impianto di Sarno);

CHE a seguito dell'entrata in vigore del D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 e della Circolare del Ministero dell'Ambiente n. 0022295GAB del 27/10/2014, l'istanza di rinnovo succitata è da intendersi quale riesame con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29- octies c. 3 lett. a) del novellato D.lgs. 152/06;

CHE con Decreto Dirigenziale n. 191 del 23/10/2015 il progetto di "Rinnovo e modifiche sostanziali all'impianto", proposto dalla Società La Doria spa è stato escluso dalla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale con prescrizioni;

CHE in data 23/10/2015, prot. 0714750, la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno ha comunicato alla Ditta l'avvio del procedimento A.I.A., ai sensi del D.Lgs. 152/06, art. 29-quater, comma 3 e dell'art. 7 della L. 241/90 e l'avvenuta pubblicazione in data 22/10/2015 dell'avviso pubblico sul sito web della Regione Campania, ai sensi del D.Lgs. 152/06, art. 29 quater, comma 3;

CHE al termine di trenta giorni, previsti per la consultazione del progetto presso l'U.O.D. Autorizzazioni e Rifiuti di Salerno, ai sensi della D.G.R. n. 211 del 24/05/2011, non sono pervenute osservazioni;

PRESO ATTO:

CHE il 15/12/2015, si è tenuta la prima seduta della Conferenza di Servizi, ai sensi della L. 241/90, che si è conclusa con il rinvio della stessa, per consentire alla Ditta di produrre le integrazioni e chiarimenti richiesti, dall'Ufficio procedente, dall'ARPAC Dipartimento di Salerno con nota del 15/12/2015, prot.

77873 e dall'Università del Sannio, soggetto convenzionato per l'assistenza tecnica ALA, con il rapporto tecnico istruttorio, prot. 0871165 del 15/12/2015;

CHE il 22/02/2016, prot. 0122898, la Ditta ha trasmesso tutta la documentazione richiesta;

CHE il 04/03/2016, si è tenuta la seconda seduta della Conferenza di Servizi a cui hanno partecipato la Ditta, i rappresentanti della U.O.D. di Salerno e dell'Università del Sannio, che si è conclusa con l'acquisizione dei pareri favorevoli degli Enti competenti e con l'espressione del parere favorevole alla proposta di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 64 del 13/03/2009 e successivi Decreti di modifiche n. 33 del 20/02/2012 e n. 106 del 07/06/2013, per l'attività IPPC cod. 6.4b2, 1.1 e 6.7 subordinato alla presentazione dei seguenti documenti ed al rispetto delle prescrizioni di seguito elencate:
(1) piano di monitoraggio e controllo riformulato per la parte relativa agli autocontrolli sulle acque reflue industriali a valle dell'impianto di depurazione;
(2) planimetria T;
(3) scheda H;

(4) autocertificazione, ai sensi del DPR 445/2000, di non contaminazione del sito a seguito delle indagini preliminari di cui al D.D. 796/2014;

(5) campionamenti con cadenza quindicinale su tutto l'arco dell'anno sugli scarichi a valle dell'impianto di depurazione per gli analiti già oggetto di autorizzazione e di cui alla tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/06, colonna "scarico in acque superficiali", in ottemperanza alle prescrizioni del D.D. n. 191 del 23/10/2015 di esclusione dalla procedura di V.L.A., incrementare, con frequenza giornaliera, l'attività di monitoraggio analitico dei principali parametri delle acque in uscita dal depuratore nella fase di messa a regime, al fine di riscontrare quanto prima i tabellari per scarico in corpo idrico superficiale previsto dalla normativa vigente;

(6) adottare un registro di conduzione e di manutenzione impianto di depurazione;
(7) stoccare gli imballaggi provenienti dalla lavorazione delle conserve come rifiuti per tipologie di appartenenza in cassoni scarabili a tenuta e nel rispetto della procedura del deposito temporaneo dei rifiuti;

(8) prevedere la sostituzione, ove possibile, dei prodotti chimici ausiliari riportati nella scheda F con prodotti potenzialmente ecocompatibili.

CHE nulla di ostativo è pervenuto da parte degli Enti assenti nella Conferenza di Servizi, a seguito della trasmissione dei relativi verbali, avvenuti con nota prot. 0883615 del 18/12/2015 e prot. 0160655 del 07/03/2016, per cui si intendono acquisiti i pareri ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, L.24/1/90 e s.m.e.i.;

CHE il 01/07/2016, prot. 447946, la Ditta ha trasmesso quanto chiesto nella Conferenza conclusiva e descritto ai precedenti punti (1), (2), (3) e (4);

CHE il 28/07/2016, prot. 521869, la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno ha chiesto alla Ditta l'aggiornamento della scheda "D", prendendo a riferimento le BREF di settore per le attività IPPC coinvolte, atteso che le BAT riportate nella predetta scheda (MTD) non si sovrappongono perfettamente con i contenuti delle suddette BREF;

CHE il 24/10/2016, con nota acquisita al prot. 691803, la Ditta ha chiesto di rettificare il luogo di nascita dell'ing. Annamaria Milosa, erroneamente indicato nella presa d'atto di cambio gestore, prot. 653755, del 07/10/2016;

CHE il 21/11/2016, prot. 757996, la Ditta ha trasmesso la scheda D e l'allegato Y 03 BAT, che aggiornano e sostituiscono le precedenti;

CHE il 18/01/2017 prot. 035084 la Ditta, ha presentato la fidejussione prevista per l'esercizio degli impianti gestione rifiuti calcolata secondo le modalità della Delibera di G.R.C. n. 386 del 20/07/2016, della Banca Monte dei Paschi di Siena spa, per l'importo di garanzia finanziaria di € 6.390,00 (euro)

seimilatrecentonovanta/00) a copertura degli obblighi di pagamento scaturenti da danni all'ambiente, che possano determinarsi nell'esercizio dell'attività svolta dalla Ditta, relativamente all'impianto di recupero scarti, con validità fino al 31/12/2030;

RITENUTO:

CHE alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per il riesame con valenza di rinnovo e modifica, ai sensi e per gli effetti del D. Lgs. 152/2006, titolo III bis e ss.m.m.ii. della società LA DORIA spa con impianto in Angri;

CHE sono stati acquisiti tutti i pareri obbligatori previsti dalla vigente normativa ed acquisiti agli atti del procedimento;

VISTI:

- a. il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b. il D.M. 24.04.08, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005, vigente fino alla data di emanazione del decreto ministeriale di cui all'art. 33, c.3bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c. la direttiva 2010/75/UE;
- d. il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- e. il D.M. 272 del 13/11/2014, recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v.bis, del D.Lgs. 152/06;
- f. il D.G.R. n. 153 del 09/05/2017;

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile della Posizione Organizzativa competente, ing. Giovanni Galiano e dal Dipartimento di Ingegneria dell'Università del Sannio quale A.T. (assistenza tecnica) per l'AIA;

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato:

DECRETA

1) di rilasciare l'autorizzazione, ai sensi dell'art. 29 octies c3, lett. a) e 29 nonies, c2, titolo III bis del D.Lgs. 152/06, alla società LA DORIA spa, sede legale ed impianto in Angri, via Nazionale, 320, rappresentata dal Direttore Generale dott. Andrea Ferraioli, nato ad Angri (SA) il 31/08/1957 e dal Gestore ing. Annamaria Milosa, nata a Napoli il 27/07/1965:

a) per il riesame con valenza di rinnovo all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto n. 64 del 13/03/2009, modificato con Decreto Dirigenziale n. 33 del 20/02/2012 e Decreto Dirigenziale n. 106 del 07/06/2013, per le attività IPPC, di cui alla Parte Seconda, Allegato VIII, D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

- codice 1.1: *Impianti di combustione con potenza termica di combustione di oltre 50MW (la potenza termica risulta pari a 84,3 MW);*
- codice 6.4, b 2: *"Escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da: solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno, nello specifico con una capacità pari a 4691 tonn / giorno di prodotto finito senza il peso degli imballi e 5500 tonn / giorno di prodotto finito;*

b) per la modifica sostanziale consistente nell'inserimento del:

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, (il consumo di solvente è pari a 230 t / anno);

2) di stabilire che i Decreti Dirigenziali n. 64 del 13/03/2009, modificato con Decreto Dirigenziale n. 33 del 20/02/2012 e Decreto Dirigenziale n. 106 del 07/06/2013 sono revocati, a decorrere dalla comunicazione di cui all'art. 29-decies c.1 per l'avvio dell'esercizio dell'installazione così come modificata;

3) di richiedere che il Gestore, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dia comunicazione alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno;

4) di vincolare la presente autorizzazione al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati:

- Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo (prot. 447946 del 01/07/2016);
- Allegato 2: Applicazioni delle BAT (scheda D), ed Allegato Y03 (prot. 0757996 del 21/11/2016);
- Allegato 3: -Emissioni in Atmosfera (scheda L) (prot. 0122898 del 22/02/2016) con prescrizioni;
 - Scarichi idrici (scheda H) (prot. 447946 del 01/07/2016) con prescrizioni;
- Allegato 4: - Scheda "I" Rifiuti (prot. 0122898 del 22/02/2016);
 - Scheda"INT4"Recupero Rifiuti pericolosi e non pericolosi (prot. 0657968 del 01/09/2011);
 - Quantità massime giornaliere e annue di rifiuti stoccati e trattati (prot. 0657968 del 01/09/2011);

5) di ottemperare alle prescrizioni di cui al D.D. n. 191 del 23/10/2015 di esclusione del progetto dalla procedura di VIA con prescrizioni e di seguito riportate:

5.1 Componente acqua:

5.1.1 vanno assunte quali misure di mitigazione della componente acqua le stesse MTD (migliori tecniche disponibili) proposte in AIA.

5.2 Componente suolo:

5.2.1 vanno mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne;

5.2.2 va mantenuta in buono stato la pavimentazione;

5.2.3 le operazioni di carico, scarico e movimentazione vanno condotte con la massima attenzione al fine di evitare sversamenti al suolo;

5.2.4 qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco;

5.3 Monitoraggio Emissioni:

5.3.1 assumere, quali misure di monitoraggio, le stesse proposte del Piano di Monitoraggio e Controllo (PMEC) definito in sede AIA;

5.4 Acquisire per le modifiche richieste tutti i pareri e/o nulla osta necessitanti per la realizzazione che per la fase di esercizio.

6) di stabilire che la Ditta è tenuta :

a) ad effettuare campionamenti con cadenza quindicinale su tutto l'arco dell'anno sugli scarichi a valle dell'impianto di depurazione per gli analiti già oggetto di autorizzazione e di cui alla tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/06, colonna "scarico in acque superficiali"; incrementare, con frequenza giornaliera, l'attività di monitoraggio analitico dei principali parametri delle acque in uscita dal depuratore nella fase di messa a regime, al fine di riscontrare quanto prima i tabellari per scarico in corpo idrico superficiale previsto dalla normativa vigente;

b) ad adottare un registro di conduzione e di manutenzione impianto di depurazione;

c) a stoccare gli imballaggi provenienti dalla lavorazione delle conserve come rifiuti per tipologie di appartenenza in cassoni scarrabili a tenuta e nel rispetto della procedura del deposito temporaneo dei rifiuti, come normato dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

d) a prevedere la sostituzione, ove possibile, dei prodotti chimici ausiliari riportati nella scheda F con prodotti potenzialmente ecocompatibili;

7) di stabilire che, ai sensi dell'art. 29 octies, c.3 e c.9 lett. b del D.Lgs. 152/06, ss.mm.ii., la presente autorizzazione sarà sottoposta a riesame, trascorsi **dodici anni** dal rilascio del presente provvedimento, atteso che la Ditta è provvista di certificazione SGS ITALIA spa, UNI EN ISO 14001:2004, n. IT06/091403, valida dal 29/12/2015 al 15/09/2018, con obbligo di presentare prima della scadenza relativo aggiornamento alla U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno;

8) di stabilire che il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a e comma 9 del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, D.lgs. 152/06;

9) fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, nonché le risultanze della relazione di riferimento, è fatto obbligo di provvedere a uno specifico controllo entro il 31/12/2022 per le acque sotterranee ed entro il 31/12/2027 per il suolo;

10) di evidenziare che ai sensi del comma 1 dell'allegato D alla parte IV D.Lgs. 152/06, la classificazione dei rifiuti è effettuata dal produttore, assegnando ad essi il competente codice CER, applicando le disposizioni contenute nella decisione 2000/532/CE.

11) di stabilire che la Ditta trasmetta alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, al Dipartimento ARPA di Salerno ed al Comune di Anghi, le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità, nello stesso riportata;

12) di stabilire che entro il trenta gennaio di ogni anno la Ditta è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno le risultanze del Piano di Monitoraggio e del Piano Gestione Solventi, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DPR 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella su supporto cartaceo, depositata presso l'azienda;

13) che la Ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPA, 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. 29-decies, comma 1, D.Lgs. 152/06, 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 (ARPA);

14) di stabilire che l'A.R.P.A. Campania effettui i controlli con cadenza annuale, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art. 29-decies, commi 11-bis e 11-ter del D.Lgs. 46/2014. Le attività dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D.lgs. 152/06, inviandone le risultanze alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;

15) di prendere atto che la Ditta ha trasmesso il 01/06/2016, con prot. 0376672, la verifica di assoggettabilità alla Relazione di Riferimento, di cui all'Allegato 1 del Decreto Ministeriale 272 del 13/11/2014, da cui è emersa la mancanza dell'obbligo di predisposizione della relazione di riferimento;

16) di stabilire che in occasione del primo controllo l'ARPA verifichi quanto dichiarato nella relazione, di cui al punto precedente, redatta ai sensi dell'Allegato 1 del Decreto Ministeriale 272 del 13/11/2014, che la Ditta dovrà tenere in copia presso l'installazione;

17) di stabilire che in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidono in modo significativo sull'ambiente il Gestore è tenuto a comunicare immediatamente la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno e il Dipartimento ARPAC di Salerno, adottando nel contempo ogni misura per limitare le conseguenze ambientali e prevenire eventuali ulteriori incidenti, eventi impreveduti;

18) 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. 152/06 e s.m.e.i., comunicherà tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno;

19) che il Gestore dovrà trasmettere alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno un piano di dismissione dell'intero impianto IPPC prima della cessazione definitiva delle attività, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, lettere a), b), c), d), e) del D.Lgs. 152/06 e se del caso delle attività di bonifica, così come previste dalla Parte IV, D.Lgs. 152/06;

20) 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;

21) 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, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, nonché pubblicati sull'apposito sito web istituzionale;

22) che, in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decies, comma 9, D.Lgs. n. 152/06;

23) la presente autorizzazione, non esonera la Ditta, dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione;

24) di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalle norme nazionali e se più restrittive dalle BAT conclusioni di settore, vigenti per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;

25) di notificare il presente provvedimento alla società LA DORIA spa, sede legale e impianto in Anagni, via Nazionale, 320;

26) di inviare il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Anagni (SA), all'Amministrazione Provinciale di Salerno, all'Azienda Sanitaria Locale Salerno, all'ARPAC Dipartimento di Salerno, all'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano e alla Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema della Regione Campania;

27) di inoltrarlo per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché al Settore BURC per la pubblicazione;

28) di specificare espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Avv. Anna Martinoli



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
5	19/05/2017	50	6	15

Oggetto:

D.Lgs. 152/2006, Riesame con valenza di rinnovo e Modifica sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 64 del 13/03/2009 e successivi D.D. n. 33/2012 e D.D. n. 106/2013, Società LA DORIA spa, con sede legale ed impianto in Angri, via Nazionale, 320, per le attività IPPC codici 6.4b.2, 1.1 e 6.7.

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del T.U. dpr 445/2000 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : 57439FD4E350AC8DA489FA7A8E0AEC0B810F2846

Allegato nr. 1 : 4AE5A401A502FB60B3DC4D1CADD83C7A3B67A7F

Allegato nr. 2 : 9970A368A47E7DA191DE6A800C2E3B00E75B083A

Allegato nr. 3 : 6C88072637651B7A89AE942BBE8A75AC3B057650

Allegato nr. 4 : F3F796F1AD59E48A4C9BA0C06F050A5AC6C29062

Allegato nr. 5 : 2843DB02B939183F1BECCF35E9B4A57EFCE71C0F

Allegato nr. 6 : 76E841830EF19BA5A4F3DD429B356654D6448ECA

Frontespizio Allegato : 82FC81DB5C711E191CCB3C7277AF2053B663E9A4

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO
(prot. 0447946 del 01/07/2016)

ALLEGATO I



STABILIMENTO DI ANGRI (SA)
VIA NAZIONALE, 320- ZONA INDUSTRIALE

**PIANO DI MONITORAGGIO & CONTROLLO
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
ALLEGATO Y04**



PREMESSA

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) è conforme alle indicazioni contenute nel documento dell'APAT "IPPC – Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento – il contenuto minimo del piano di monitoraggio e controllo".

FINALITÀ DEL PMEC

Si intende proporre i monitoraggi e i controlli delle emissioni e dei parametri di processo, che si ritengono più idonei per la valutazione di conformità ai principi della normativa IPPC.

INFORMAZIONI GENERALI

La Doria S.p.A. si avvarrà, per l'esecuzione dei monitoraggi e dei controlli, di società terze contraenti.

PROPOSTA PMEC

Le emissioni / attività considerate per l'analisi del "Bref Monitoring" sono le seguenti:

- Consumo materie prime;
- Consumo risorse idriche;
- Consumo energia
- Consumo combustibili
- Emissioni convogliate in atmosfera;
- Emissioni diffuse;
- Emissioni fuggitive;
- Emissione odori;
- Scarichi idrici;
- Rifiuti;
- Rumore: rispetto limiti assoluti e differenziali;
- Suolo.

PERIODICITÀ INOLTRO RISULTANZE DEL PMEC

Le risultanze del PMeC verranno inoltrare all' UOD competente, al Comune di Anghi e al dipartimento ARPAC territorialmente competente con periodicità trimestrale. In particolare verranno trasmessi:

- Certificati di analisi acque reflue e meteoriche, dei rifiuti e delle emissioni in atmosfera;
- Relazioni di impatto acustico
- Indagini odorigene.



CONSUMO MATERIE PRIME

Denominazione	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodica	Unità di misura	Modalità di registrazione
Prodotti vegetali (pomodoro, legumi, purea, ...)	Pesatura in fase di consegna, monitoraggio di extra consumi rispetto alla distinta base e verifiche inventariali	Vario	Pesatura con pesa tarata	t.	Registrato a Sap

Tabella 1 – Mec Materie Prime

CONSUMO RISORSE IDRICHE

Tipologia	Punto di Monitoraggio	Utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Pozzo n. 1 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/fiile con cadenza mensile
Pozzo n. 2 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/fiile con cadenza mensile
Pozzo n. 3 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/fiile con cadenza mensile
Pozzo n. 4 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/fiile con cadenza mensile

Tabella 2 – Mec Risorse Idriche - Pozzi



Continua Tabella 2 – MeC Risorse Idriche - Pozzi

Tipologia	Punto di Monitoraggio	Utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Pozzo n. 5 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 6 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 7 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 8 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile
Pozzo n. 9 Acqua per uso industriale	Contatore prelievo	Produzione	Misura diretta al contatore -	m ³	Su apposito registro/file con cadenza mensile



CONSUMO ENERGIA

Tabella 3 – MeC Energia

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Energia elettrica prelevata dalla rete	Produzione e servizi. Misure parziali in comparti produttivi e servizi critici di stabilimento.	Misura diretta con lettura ai misuratori espresso e rapportato al prodotto finito.	MWh _e /t prodotto lavorato	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.
Energia elettrica prodotta e ceduta alla rete	Produzione e servizi. Misure parziali in comparti produttivi e servizi critici di stabilimento.	Misura diretta con lettura ai misuratori espresso e rapportato al prodotto finito	MWh _e /t prodotto lavorato	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.
Energia elettrica autoconsumata	Produzione e servizi. Misure parziali in comparti produttivi e servizi critici di stabilimento.	Calcolato come differenza tra energia prodotta e energia ceduta alla rete e rapportato al prodotto finito	MWh _e /t prodotto lavorato	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.
Energia Termica prodotta dalle caldaie	Produzione. Non esistono punti di misura poiché i consumi vengono calcolati.	Calcoli sulla base dei consumi di metano e del rendimento di combustione dei generatori di vapore. Il valore viene rapportato alle quantità di prodotto finito.	MWh _t /t prodotto lavorato	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.
Energia Termica prodotta dalle cogenerazione	Produzione. Misura al contatore	Misura diretta con lettura al misuratore. Il valore viene rapportato alle quantità di prodotto finito.	MWh _t /t prodotto lavorato	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.



CONSUMO COMBUSTIBILI

Tabella 4 – Mec Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Metano per produzione e servizi	Non esistono contatori parziali, pertanto l'unico punto di misura è rappresentato dal contatore posto al punto di fornitura.	Misura diretta con lettura al contatore in Sm ³ . Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.	Sm ³ /r prodotto lavorato	Su apposito registro/fide con cadenza mensile.
Metano per cogenerazione	Servizi. Misura al contatore.	Misura diretta con lettura al contatore dedicato in Sm ³ . Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.	Sm ³ /r prodotto lavorato	Su apposito registro/fide con cadenza mensile.



EMISSIONI ATMOSFERICHE CONVOGLIATE

Tabella 5 – MeC emissioni in atmosfera convogliate

Camino	Provenienza	Metodologia di monitoraggio (campionamento e analisi)	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
E1	Caldaia 60 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E2	Caldaia 20 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E3	Caldaia 20 t/h	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati.	Ossidi di Azoto	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E4	Forno essiccazione mastice (scatolificio)	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati. Metodo UNI EN 1231:1999 - Determinazione della concentrazione di ammoniaca.	Ossidi di Azoto Ammoniaca	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E5	Forno essiccazione vernice (scatolificio)	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI-EN 13649:2002 - campionamento e analisi C.O.V.	C.O.V.	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h



Continua Tabella 5 – MeC emissioni in atmosfera convogliate

Camino	Provenienza	Metodologia di monitoraggio (campionamento e analisi)	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
E6	Forno essiccazione vernice (scatolificio)	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI-EN 13649:2002 - campionamento e analisi C.O.V.	C.O.V.	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E7	Forno essiccazione vernice (verniciatura)	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI-EN 13649:2002 - campionamento e analisi C.O.V.	C.O.V.	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E8	Forno essiccazione vernice (verniciatura)	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI-EN 13649:2002 - campionamento e analisi C.O.V.	C.O.V.	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E9	Motori impianti cogenerazione	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati. Metodo UNI EN 9968:1992 - Determinazione della concentrazione di monossido di carbonio.	Ossidi di Azoto Monossido di Carbonio	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h
E10	Motori impianti cogenerazione	Metodo UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Metodo UNI 10878:2000 - Determinazione degli ossidi di azoto nei flussi gassosi convogliati. Metodo UNI EN 9968:1992 - Determinazione della concentrazione di monossido di carbonio.	Ossidi di Azoto Monossido di Carbonio	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³ Flusso di massa g/h

Punto di emissione odori	Impianto/macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	unità di misura
ED1	Impianto di depurazione	Odori	Due volte all'anno	mg/m ³
ED2	Impianto trattamento conserve non conformi	Odori	Due volte all'anno	mg/m ³

Tabella 6 – Mec emissioni odori

EMISSIONI ODORI

Una volta durante la campagna pomodoro ed una volta in corrispondenza delle produzioni fuori campagna verrà effettuata, nella vasca di ossidazione del depuratore, una CARATTERIZZAZIONE CHIMICA DELLE EMISSIONI ODORIGENE, al fine di rilevare eventuali cattivi odori in grado di arrecare molestia olfattiva al vicinato. Come metodo di misura verrà utilizzato: Analisi GC/MS di campioni gassosi metodo TO/15 con determinazione delle sostanze organiche volatili odorigene presso Laboratorio di Analisi qualificato.

EMISSIONI FUGITIVE

La valutazione della significatività delle emissioni fugitive è riportata per esteso nella Relazione Tecnica Allegato U. Trattandosi di un impianto progettato secondo le regole di buona ingegneria e sostanzialmente allineato alle MTD, le emissioni fugitive sono ridotte al minimo e da considerarsi poco significative. Eventuali perdite sono minimizzate dal programma di manutenzione preventiva e ordinaria che previene la formazione di tali emissioni.

EMISSIONI DIFFUSE

Lo stabilimento di Anghi ha provveduto alla valutazione della significatività di tali emissioni, valutazione per cui si rimanda alla relazione Tecnica Allegato U. In virtù delle peculiarità della produzione, dei materiali utilizzati e delle regole di buona ingegneria in base alle quali sono stati progettati gli impianti si ritiene che le emissioni diffuse siano da considerarsi trascurabili.





SCARICHI IDRICI

Tabella 7 – MeC scarichi idrici acque pluviali

Scarico idrico	Metodologia di monitoraggio	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura	Sistema di depurazione	Componenti soggette a manutenzioni	Periodicità della manutenzione
Acque meteoriche Scarico in fognatura	APAT/CNR-IRSA	pH Colore Odore Materiali grossolani Solidi Sospesi Totali COD BOD5 Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Oli minerali	Una volta all'anno oltre che una volta in caso di pioggia nel periodo di trasformazione del pomodoro.	Concentrazione mg/l	Non presente e né previsto	-----	-----

Tabella 8 – MeC scarichi idrici acque industriali

Vasca di ossidazione	Metodologia di monitoraggio	Parametri	Frequenza monitoraggio	Unità di misura	Sistema di depurazione	Inoculo Fanghi Attivi	Frequenza
Reflui industriali in vasca di ossidazione	Diretta discontinua Metodologie d'analisi APAT/CNR-IRSA	Ammonio Nitriti Nitrati pH O2 disciolto Volume di fango (cono imhoff)	mensile mensile giornaliero giornaliero	Concentrazione mg/l	Biologico a fanghi attivi	Inoculo di fanghi attivi nel bacino di ossidazione adattati al tipo di refluo provenienti sia dall'impianto biologico di altro stabilimento ubicato in Sarno(SA) appartenente al gruppo la doria sia da altri impianti di settore o degli stessi sul mercato	In relazione alla concentrazione e dei fanghi attivi nella vasca di ossidazione



continua Tabella 9 – MeC scarichi idrici acque industriali

Scarico idrico	Metodologia di monitoraggio	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura	Sistema di depurazione	Componenti soggette a manutenzione	Periodicità della manutenzione
Reflui industriali, reflui dei servizi igienici e acque meteoriche dei piazzali ove vengono svolte attività lavorative o di scarico/carico merci	Diretta discontinua Metodologie d'analisi APAT/CNR-IRSA	pH Colore Odore Materiali grossolani Solidi Sospesi Totali COD BOD5 Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Grassi e oli animali e vegetali Cloro attivo libero Tensioattivi Fosforo totale Cloruri Solfati Alluminio Escherichia Coli	Quindicinale	Concentrazione mg/l	Biologico a fanghi attivi	<p>filtri di ingresso: 3 pompe di rilancio refluo, motoriduttore, raschiatore, piaccametro, sistema automatico pulizia filtri, coclee uscita filtro</p> <p>vasca di ossidazione: ossimetro, piaccametro, soffiante 1 (compressori, cinghie, specule olio, filtri aria), soffiante 2 (compressori, cinghie, specule olio, filtri aria), soffiante 3 (compressori, cinghie, specule olio, filtri aria), impianto diffusori aria, sistema di deodorizzazione</p> <p>2 sedimentatori: 2 pompe ricircolo fanghi, pompa alimentazione, carroponete, motoriduttore, ruote vulcanizzate</p> <p>centrifuga: 2 pompe di alimentazione, motoriduttore, coclea, tamburo, cinghie raschia fanghi, sistema di dosaggio polielettrolita</p> <p>filtro di uscita: motoriduttore, raschiatore, autocampionatore, misuratore di portata</p>	ispezioni e interventi manutentivi secondo piano di manutenzione
Scarico in fognatura							

RIFIUTI

Sono previsti i seguenti controlli e/o verifiche:

- Verifica classificazione di pericolosità in sede di caratterizzazione dei rifiuti;
- Effettuazione analisi in funzione dell'impianto di destinazione (ad es.: sul tal quale e/o prove di cessione, criteri di ammissibilità a discariche, verifica conformità impianto di compostaggio);
- Verifica autorizzazione degli impianti di smaltimento/recupero, dei trasportatori e degli intermediari;
- Monitoraggio mensile della produzione dei rifiuti e della ricezione della quarta copia;
- Registrazione settimanale dei movimenti effettuati sul registro di carico e scarico.

Si riporta di seguito l'elenco dei rifiuti prodotti nel 2013. Eventuali nuovi rifiuti prodotti in futuro rispetteranno lo stesso Piano di Monitoraggio e Controllo.

Tabella 10 – MeC rifiuti

Tipo di rifiuto	Codici CER	Frequenza	Metodologia utilizzata per la caratterizzazione e frequenza della stessa
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio	02 03 01	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR-IRSA - EPA
Scarti di lavorazione	02 03 04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR-IRSA - EPA
Scarti di lavorazione (distruzione prodotti non conformi)	02 03 04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR-IRSA - EPA
Fanghi prodotti in loco dal trattamento degli effluenti	02 03 05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR-IRSA - EPA
Pitture e vernici di scarico	08 01 11*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR-IRSA - EPA
Pitture e vernici di scarico, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*	08 01 12*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR-IRSA - EPA





continua Tabella 10 – MeC rifiuti

Tipo di rifiuto	Codici CER	Frequenza	Metodologia utilizzata per la caratterizzazione e frequenza della stessa
Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	08 01 19*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Residui di vernici o di sverniciatori	08 01 21*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Polvere di scarto di rivestimenti	08 02 01	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Adesivi e sigillanti di scarto	08 04 10	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Limatura e trucioli di materiale plastico	12 01 05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	12 01 09*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Cere e grassi esausti	12 01 12*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Ritagli di banda stagnata	12 01 99	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Oli esausti	13 02 08*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in plastica	15 01 02	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in legno	15 01 03	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in materiali metallici	15 01 04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali	15 01 10*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA



continua Tabella 10 – MeC rifiuti

Tipo di rifiuto	Codici CER	Frequenza	Metodologia utilizzata per la caratterizzazione e frequenza della stessa
Materiali assorbenti contaminati	15.02.02*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Materiali assorbenti non contaminati	15.02.03	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Apparecchiature fuori uso contenenti CFC, HFC, HCFC	16.02.11*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	16.02.13*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Apparecchiature fuori uso, non contenenti componenti pericolosi	16.02.14	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Rifiuti inorganici non pericolosi	16.03.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Rifiuti inorganici pericolosi, diversi da quelli di cui alla voce 160305*	16.03.06	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Reagenti di laboratorio	16.05.06*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Batterie al piombo	16.06.01*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Batterie al nichel-cadmio	16.06.02*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Soluzioni di scarto pericolose	16.10.01*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Ferro e acciaio	17.04.05	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Cavi	17.04.11	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Materiali isolanti	17.06.04	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA
Tubi fluorescenti	20.01.21*	Annuale	D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. - APAT - CNR- IRSA - EPA

RUMORE

Il Mec delle immissioni sonore in ambiente esterno ed abitato prevede una serie di rilievi fonometrici, con periodicità biennale, presso il limite di confine dell'azienda allo scopo di monitorare il clima acustico secondo quanto previsto dalla legge quadro D.M. 447/1995 e secondo i criteri previsti dal DPCM 01 Marzo 1991 e dal DPCM 14 Novembre 1997.

I valori acquisiti durante la campagna di misurazione verranno elaborati e confrontati con i limiti massimi di esposizione previsti dal PZA Comunale, per le diverse classi di destinazione d'uso del territorio.

SUOLO

Le attività industriali e le funzioni connesse sono tutte effettuate su pavimentazione impermeabile, per cui la probabilità di contaminazione del suolo e del sottosuolo è resa praticamente nulla. Tutti i rifiuti sono stoccati in appositi cassoni scarabili e/o bilici a tenuta per cui non vengono in contatto diretto in alcun modo con il suolo, mentre i rifiuti speciali pericolosi vengono stoccati al coperto e se necessario su vasca di contenimento. Le sostanze pericolose sono stoccate su vasche di raccolta e sono presenti kit di pronto intervento per eventuali sversamenti accidentali. Sono effettuate periodiche simulazioni di emergenza quali sversamenti per formare il personale presente. La pavimentazione è oggetto di ispezioni visive e/o di manutenzione periodica.





Quadro dei controlli interni e dell'autorità competente

Controlli	Gestore		Autorità Competente	
			Regione Campania - Arpac	
	Periodicità	Rapporto	Periodicità	Verbale
Emissioni Convogliate In Atmosfera	Annuale	Rapporto Di Prova	Triennale	In occasione del controllo
Emissione Odori	Due volte l'anno	Rapporto Di Prova	Sessennale	In occasione del controllo
Scarichi Idrici – acque meteoriche	Una volta all'anno oltre che una volta in caso di pioggia nel periodo di trasformazione del pomodoro	Rapporto Di Prova	Triennale	In occasione del controllo
Scarichi Idrici – acque reflue	Quindicinali durante la trasformazione del pomodoro;	Rapporto Di Prova	Triennale	In occasione del controllo
Rifiuti: Caratterizzazione	Annuali ed in caso di produzione nuovi rifiuti	Rapporto Di Prova	Sessennale	In occasione del controllo
Rumore	Biennale	Relazione tecnica	Decennale	In occasione del controllo



PROPOSTA DI INDICI DI PERFORMANCE

Si riportano di seguito gli indicatori ambientali proposti, ove possibile determinate durante la trasformazione del pomodoro e nel restante periodo.

Aspetto ambientale	Indicatore di performance	Unita di misura	Periodo di riferimento
Energia	consumi energia elettrica per tonnellata di prodotto finito	kWh/t	Periodo pomodoro Periodo senza pomodoro
	consumi energia termica per tonnellata di prodotto finito (kWh/t)	kWh/t	Periodo pomodoro Periodo senza pomodoro
	energia elettrica prodotta dalla cogenerazione	kWh/t	Annuale
	energia termica recuperata dalla cogenerazione	kWh/t	Annuale
Emissioni in atmosfera	emissione di NO _x per tonnellata di prodotto finito	Kg/t	Annuale
	emissione di CO per tonnellata di prodotto finito	Kg/t	Annuale
Acque	acqua emunta per tonnellata di prodotto finito	m ³ /t	Periodo pomodoro Periodo senza pomodoro
	COD per tonnellata di prodotto finito	Kg/t	Annuale
	BOD ₅ per tonnellata di prodotto finito	Kg/t	Annuale
	Solidi Sospesi per tonnellata di prodotto finito	Kg/t	Annuale
Rifiuti	rifiuti prodotti per tonnellata di prodotto finito (kg/t)	Kg/t	Periodo pomodoro Periodo senza pomodoro
	percentuale rifiuti recuperati / totale rifiuti prodotti (%)	Kg/t	Periodo pomodoro Periodo senza pomodoro

(prot.0757996 del 21/11/2016)

APPLICAZIONE DELLE BAT

e

SCHEDA D

ALLEGATO 2

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri		
	<ul style="list-style-type: none"> - carrying out an evaluation and doing a feasibility study; - implementing a programme for minimizing the consumption of water and energy and waste production; - monitoring of water and energy consumption; waste production levels and the effectiveness of control measures .This can involve both measurement and visual inspection; 			
6	<p>6 - Implement a system for monitoring and reviewing consumption and emission levels for both individual production processes and at site level, to enable actual performance levels to be optimised. Examples of parameters to monitor include energy consumption; water consumption; wastewater volumes; emissions to air and water; solid waste generation; product and by-product yield; consumption of harmful substances and frequency and severity of unplanned releases and spillages. A good knowledge of the process inputs and outputs is required to identify priority areas and options for improving environmental performance. A good monitoring system will include records of operating conditions, sampling and analytical methods and will ensure that measuring equipment is calibrated. Further information is available in the "Reference Document on the General Principles of Monitoring" [96, EC, 2003].</p>	<p>Sono monitorati e controllati tutti i processi produttivi, verificando e migliorando i livelli di performance.</p>	Applicata	
7	<p>7 - Maintain an accurate inventory of inputs and outputs at all stages of the process from reception of raw materials to dispatch of products and end-of-pipe treatments.</p>	<p>Sono inventariati in ogni fase del processo le materie prime, i semilavorati e i prodotti finiti.</p>	Applicata	
8	<p>8 - Apply production planning to minimise associated waste production and cleaning frequencies.</p>	<p>La pianificazione della produzione è tale da ridurre gli scarti e ottimizzare la frequenza dei cicli di pulizia</p>	Applicata	
9	<p>9 - Transport solid FDM raw materials, products, co-products, by-products and waste dry, including avoiding fluming except where washing involving the re-use of water is carried out during fluming and where fluming is necessary to avoid damage to the material being transported.</p>	<p>Ove possibile sono utilizzati trasporti senza l'uso di acqua.</p>	Applicata	
10	<p>10 - Minimize storage times for perishable materials.</p>	<p>La pianificazione integrata organizza piani di produzione e relativi piani di consegna delle materie prime. Sono effettuate verifiche real time tramite sistemi informativi (SAP).</p>	Applicata	
11	<p>11- Segregate outputs, to optimize use, re-use, recovery, recycling and disposal (and minimize wastewater contamination).</p>	<p>Gli output di ogni processo sono raccolti in modo da consentire il riutilizzo e/o lo smaltimento, evitando ove possibile l'invio al depuratore.</p>	Applicata	
12	<p>12 - Prevent materials from falling on the floor, e.g. by using accurately positioned splash protectors, screens, flaps, drip trays and troughs.</p>	<p>Le linee produttive sono realizzare prevenendo eventuali perdite di materiali grazie all'adozione di protezioni.</p>	Applicata	
13	<p>13 - Optimize the segregation of water</p>	<p>Esiste una netta separazione tra</p>	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anгри		
	streams, to optimise re-use and treatment.	le acque di processo fresche e/o riutilizzate e le acque reflue.		
14	14 - Collect water streams, such as condensate and cooling water separately to optimize reuse.	Tutte le acque di raffreddamento sono recuperate. Le acque delle pompe da vuoto sono recuperate parzialmente poiché in alcuni casi non sono qualitativamente idonee per il recupero.	Applicata	
15	15 - Avoid using more energy than needed for heating and cooling processes, without harming the product.	Le fasi di trattamento termico sono gestite in modo da garantire anche l'efficienza energetica.	Applicata	
16	16 - Apply good housekeeping.	È definito e attuato in programma di pulizia degli impianti e delle aree di lavorazione.	Applicata	
17	17 - Minimise noise nuisance from vehicles.	Come da procedura i veicoli che accedono in stabilimento devono spegnere i motori durante la sosta e/o le operazioni di carico e scarico.	Applicata	
18	18 - Apply storage and handling methods as concluded in the "Storage BREF" [95, EC, 2005]. Further controls may be required to provide and maintain the required hygiene and food safety standards.	Lo stoccaggio e la manipolazione è organizzato nel rispetto della sicurezza alimentare e nella tutela dell'ambiente.	Applicata	
19	19 - Optimise the application and use of process controls to, e.g. prevent and minimise the consumption of water and energy and to minimise the generation of waste and in particular: <ul style="list-style-type: none"> • where heat processes are applied and/or materials are stored or transferred at critical temperatures, or within critical temperature ranges, to control the temperature by dedicated measurement and correction • where materials are pumped or flow, to control flow and/or level, by dedicated measurement of pressure and/or dedicated measurement of flow and/or dedicated measurement of level end using control devices, such as valves • where liquids are stored or reacted in tanks or vessels, either during manufacturing or cleaning processes, use level-detecting sensors and level-measurement sensors • to use analytical measurement and control techniques to reduce waste of material and water and reduce waste water generation in processing and cleaning and in particular to: <ul style="list-style-type: none"> - measure PH to control additions of acid or alkali and to monitor waste water streams to control mixing and neutralizing prior to further treatment or discharge - measure conductivity to monitor levels of dissolved salts prior to water re-use and detect levels of detergent prior to detergent re-use - where fluids may be cloudy or opaque due to the presence of 	I processi produttivi sono ottimizzati in modo da ridurre il consumo di acqua, energia e produzione di rifiuti, attraverso il controllo di vari parametri quali pH, misuratori di pressione, indicatori di livello.	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri	
20	20 - Use automated water start/stop controls to supply process water only when it is required.	Applicata	Tramite l'utilizzo di valvole automatiche si controlla l'utilizzo di acqua nei processi.
21	21 - Select raw materials and auxiliary materials which minimize the generation of solid waste and harmful emissions to air and water.	Applicata	Gli standard di qualità richiesti ai fornitori garantiscono minor rifiuti e/o emissioni dannose.
22	22 - Landspreading is an option for the outlet of materials from the FDM sector, subject to local legislation.	Applicata	Applicata per i fanghi di depurazione.
N.	5.1.1 Environmental management	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *
23	<p>• Definition of an environmental policy for the installation by top management (commitment of the top management is regarded as a precondition for a successful application of other features of the EMS);</p> <p>• Planning and establishing the necessary procedures;</p> <p>• Implementation of the procedures, paying particular attention to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - structure and responsibility - training, awareness and competence - communication - employee involvement - documentation - efficient process control - maintenance programmes - emergency preparedness and response - safeguarding compliance with environmental legislation <p>• Checking performance and taking corrective action</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitoring and measurement - corrective and preventive action - maintenance of records - independent (where practicable) internal auditing to determine whether or not the environmental management system conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained; <p>• review by top management;</p> <ul style="list-style-type: none"> • having the management system and audit procedure examined and validated by an accredited certification body or an external EMS verifier; • preparation and publication (and possibly external validation) of a regular environmental statement describing all the significant environmental aspects of the installation, allowing for year-by-year comparison against environmental objectives and targets as well as with sector benchmarks as appropriate; • Implementation and adherence to an internationally accepted voluntary system such as EMAS and EN ISO 14001:1996. <p>This voluntary step could give higher</p>	L'installazione è certificata secondo la UNI EN ISO 14001/04 dal 2009.	Applicata

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri		
	<p>credibility to the EMS. In particular EMAS, which embodies all the above-mentioned features, gives higher credibility. However, non-standardised systems can in principle be equally effective provided that they are properly designed and implemented;</p> <ul style="list-style-type: none"> • giving consideration to the environmental impact from the eventual decommissioning of the unit at the stage of designing a new plant; • giving consideration to the development of cleaner technologies; • where practicable, sectoral benchmarking on a regular basis, including energy efficiency and energy conservation activities, choice of input materials, emissions to air, discharges to water, consumption of water and generation of waste. 			
N.	5.1.2 Collaboration with upstream and downstream activities	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
24	<p>The operations of those involved in the supply of raw materials and other ingredients to FDM processing installations, including the farmers and the hauliers, can have environmental consequences in those FDM installations. The suppliers of raw, partly processed and processed materials to FDM installations can influence the environmental impact of those installations.</p> <p>Likewise, the FDM installation can affect the environmental impact of those downstream installations they supply, including other FDM installations. The environmental impact can be affected by the properties of those materials, e.g. the freshness, degree of separation of different materials and the specification.</p> <p>Collaboration with upstream and downstream activities.</p> <p>BAT is to seek collaboration with upstream and downstream partners, to create a chain of environmental responsibility, to minimise pollution and to protect the environment as a whole.</p>	<p>La pianificazione integrata organizza piani di consegna delle materie prime secondo i programmi di produzione e la deperibilità delle stesse.</p> <p>Dove possibile le materie prime sono fornite alla rinfusa o in contenitori riutilizzabili.</p>	Applicata	
N.	5.1.3 Equipment and installation cleaning	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
25	1 - Remove raw material residues as soon as possible after processing and clean materials storage areas frequently .	Sono definiti, attuati e verificati specifici programmi di pulizia e sanificazione in tutte le aree dello stabilimento.	Applicata	
26	2 - Provide and use catch pots over floor drains and ensure they are inspected and cleaned frequently, to prevent entrainment of materials into waste water.	Gran parte delle caditoie è munita di griglie e di trappole per residui solidi di piccole dimensioni.	Applicata	
27	3 - Optimise the use of dry cleaning (including vacuum systems) of equipment and installations, including after spillages.	Applicata relativamente alla pulizia dei pavimenti con motoscope.	Applicata	
28	4 - Pre-soak floors and open equipment to loosen hardened or burnt-on dirt before wet cleaning.	È applicata per la pulizia dei reparti con motoscope.	Applicata	
29	5 - Manage and minimise the use of	Il programma di pulizia è stato	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri		
	water, energy and detergents used.	ottimizzato in modo da ridurre il consumo di acqua, energia e detergenti senza perdere di efficacia.		
30	6 - Fit cleaning hoses used for manual cleaning with hand operated triggers.	La grande parte delle manichette è dotata di comandi a pistola.	Applicata	
31	7 - Supply pressure-controlled water and do this via nozzles.	Le pulizie sono effettuate con idropulitrice a pressione.	Applicata	
32	8 - Optimise the application of the re-use of warm open-circuit cooling water, e.g. for cleaning.	I possibili recuperi termici sono già utilizzati per alcune applicazioni. In altri casi le caratteristiche dell'acqua proveniente dai processi di raffreddamento non sono tali da consentirne un utilizzo.	Applicata	
33	9 - Select and use cleaning and disinfection agents which cause minimum harm to the environment and provide effective hygiene control.	La scelta dei prodotti chimici è effettuata scegliendo prodotti di minor impatto ambientale ove possibile.	Applicata	
34	10 - Operate a cleaning-in-place (CIP) of closed equipment and ensure that it is used in an optimal way by, e.g. measuring turbidity, conductivity or pH and automatically dosing chemicals at the correct concentrations.	Sono presenti impianti automatizzati nel dosaggio dei prodotti chimici per i CIP. Dove non presenti il dosaggio è effettuato controllando la conducibilità.	Applicata	
35	11 - Use single-use systems for small or rarely used plants or where the cleaning solution becomes highly polluted, such as UHT plants, membrane separation plants, and the preliminary cleaning of evaporators and spray driers.		Non Applicabile	Non sono utilizzati sistemi monouso.
36	12 - Where there are suitable variations in the pHs of the waste water streams from CIP and other sources, apply self-neutralisation of alkaline and acidic waste water streams in a neutralisation tank.	La ridotta quantità di refluo generato dai CIP non è tale da creare alterazione del pH al depuratore.	Applicata	
37	13 - Minimise the use of EDTA, by only using it where it is required, with the frequency required and by minimising the quantity used, e.g. by recycling cleaning solutions.	Al momento è in uso un unico prodotto contenente EDTA, tutti gli altri ne sono privi. In caso di scelta di nuovi prodotti, ove possibile, sono adottati quelli senza EDTA.	Applicata	
38	14 - Avoid the use of halogenated oxidising biocides, except where the alternatives are not effective.		Non Applicabile	Nel trattamento termico nella fase di raffreddamento sono necessari alogenati.
N.	5.1.4 Additional BAT for some processes and unit operations applied in a number of FDM sectors 5.1.4.1 Material reception / despatch	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
39	When vehicles are parked and during loading and unloading, switch off the vehicle engine and the refrigerator unit, if there is one and provide an alternative power supply.	In fase di ricevimento delle materie prime e in fase di carico prodotti finiti è fatto divieto di tenere accesi i motori degli automezzi. Inoltre il personale addetto allo scarico è addestrato e sensibilizzato circa la corretta gestione delle operazioni di scarico e movimentazione delle materie prime e dei prodotti.	Applicata	
N.	5.1.4.2 Centrifugation / Separation	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
40	Operate centrifuges to minimise the	Esistono soluzioni impiantistiche	Applicata	

		per la separazione spinta del prodotto non idonei, ottimizzando lo scarto di prodotto.		
N.	5.1.4.3 Smoking	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
41	Achieve a TOC air emission level of <50 mg/M ³ .	Le emissioni atmosferiche non contengono tall inquinanti.	Applicata	
N.	5.1.4.4 Frying	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
42	Recirculate and burn exhaust gases.		Non Applicabile	Nel sito non sono effettuate fritture.
N.	5.1.4.5 Preservation in cans, bottles and jars	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
43	1 - Apply automated can, bottle and jar seasoning filling systems incorporating closed circuit recycling of spilled liquids.	In fase di riempimento eventuale materiale in eccesso è recuperate in un circuito chiuso.	Applicata	
44	2 - Use can, bottle and jar cleaning tanks with floating oil recovery when preserving oil, foods canned in vegetable oils or oily foods.	Non è ritenuto necessario il lavaggio di contenitori da eventuali perdite in fase di riempimento.	Applicata	
N.	5.1.4.6 Evaporation	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
45	Use multi-effect evaporators optimising vapour recompression related to heat and power availability in the installation, to concentrate liquids.	Applicata per la preparazione del liquido di governo per la polpa in scatola. Non applicabile per gli altri impianti.	Applicata	
N.	5.1.4.7 Freezing and refrigeration	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
46	1 - Prevent emissions of substances that deplete the ozone layer by, e.g. not using halogenated substances as refrigerants.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
47	2 - Avoid keeping air conditioned and refrigerated areas colder than necessary.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
48	3 - Optimise the condensation pressure.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
49	4 - Regularly defrost the entire system.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
50	5 - Keep the condensers clean.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
51	6 - Make sure that the air entering the condensers is as cold as possible.		Non Applicabile	Non sono presenti

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri		
				processi di congelamento e surgelamento.
52	7 - Optimise the condensation temperature.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
53	8 -Use automatic defrosting of cooling evaporators.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
54	9 - Operate without automatic defrosting during short production stops.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
55	10 - Minimise transmission and ventilation losses from cooled rooms and cold stores.		Non Applicabile	Non sono presenti processi di congelamento e surgelamento.
N.	5.1.4.8 Cooling	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
56	1 - Optimise the operation of cooling water systems to avoid excessive blowdown of the cooling tower.	Sono presenti torri di raffreddamento a ciclo chiuso.	Applicata	
57	2 - Install a plate heat-exchanger for precooling ice-water with ammonia, prior to final cooling in an accumulating ice-water tank with a coil evaporator.		Non Applicabile	Non sono presenti impianti ad ammoniaca.
58	3 - Recover heat from cooling equipment. Water temperatures of 50 – 60 °C can be achieved.		Non Applicata	Non è possibile recuperare calore dai circuiti delle torri di raffreddamento viste le bassi temperature. Sono comunque presenti altri recuperi di calore.
N.	5.1.4.9 Packing	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
59	1 - Optimise the design of packaging, including the weight and volume of material and the recycled content, to reduce the quantity used and to minimise waste.	In fase di progettazione degli imballaggi si mira alla identificazione di un packaging che garantisca ottime prestazioni, attenzione al soddisfacimento delle richieste del cliente senza trascurare la cura del rispetto dell'ambiente.	Applicata	
60	2 - Purchase materials in bulk.	Dove possibile le materie prime sono consegnate in cisterne o contenitori riutilizzabili.	Applicata	
61	3 - Collect packaging material separately.	I materiali sono raccolti in modo	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anagri		
		differenziato per garantire un efficiente recupero.		
62	4 - Minimise overflowing during packing.	Sono presenti in ogni linea controlli del peso.	Applicata	
N.	5.1.4.10 Energy generation and use	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
63	1 - For installations where there is a use for the heat and power produced, e.g. in sugar manufacturing, milk powder production, whey drying, instant coffee production, brewing and distilling, use combined heat and power generation in new or substantially altered installations or those renewing their energy systems.	È presente un impianto di cogenerazione.	Applicata	
64	2 - Use heat pumps for heat recovery from various sources.		Non Applicabile	Non sono presenti pompe di calore
65	3 - Switch equipment off when it is not needed.	Tramite la definizione di piani di produzione e attività di monitoraggio si garantisce lo spegnimento degli impianti non utilizzati.	Applicata	
66	4 - Minimise the loads on motors.	La scelta dei motori tiene sempre conto del carico.	Applicata	
67	5 - Minimise motor losses.	I motori di vecchia generazione sono sostituiti con motori ad alta efficienza IE3.	Applicata	
68	6 - Use variable speed drives to reduce the load on fans and pumps.	Una discreta percentuale dei motori presenti è dotata di inverter e/o softstart. In caso di sostituzione si ha cura di installare preferibilmente solo motori ad alta efficienza.	Applicata	
69	7 - Apply thermal insulation, e.g. of pipes, vessels and equipment used to carry, store or treat substances above or below ambient temperature and to equipment used for processes involving heating and cooling.	Le tubazioni del vapore sono coibentate, le temperature dei processi di raffreddamento sono tali da non richiedere la coibentazione.	Applicata	
70	8 - Apply frequency controllers on motors.	Il programma di Manutenzione prevede controlli all'ammontare di ore di funzionamento.	Applicata	
N.	5.1.4.11 Water use	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
71	Only pump up the quantities of water that are actually required.	È presente un indicatore di livello nel serbatoio che aziona gli inverter delle pompe di emungimento.	Applicata	
N.	5.1.4.12 Compressed air systems	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
72	1 - Review the pressure level and reduce it if possible.	I compressori sono dimensionati in funzione delle utenze. In prossimità di alcune utenze sono presenti dei regolatori di pressione.	Applicata	
73	2 - Optimise the air inlet temperature.	I compressori aspirano aria dall'ambiente esterno.	Applicata	
74	3 - Fit silencers at air inlets and exhausts, to reduce noise levels.	I compressori sono posizionati in locali dedicati e chiusi che consentono di abbattere i livelli di rumorosità.	Applicata	

N.	5.1.5 Minimisation of air emissions	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
75	1 - Maximise condensate return.	Le condensate sono recuperate e inviate al degasatore e quindi rutilizzate.	Applicata	
76	2 - Avoid losses of flash steam from condensate return.	Vista la pressione delle condensate non è significativo il flash steam.	Applicata	
77	3 - Isolate unused pipework.	Il reparto pomodoro ha una rete vapore sezionabile.	Applicata	
78	4 - Improve steam trapping.	La manutenzione delle valvole di regolazione in temperatura e il monitoraggio dei processi fa sì che le perdite di vapore siano minime.	Applicata	
79	5 - Repair steam leaks minimise boiler blowdown.	Il programma di Manutenzione garantisce il buon funzionamento della rete vapore.	Applicata	
80	6 - Minimise boiler blowdown.	L'utilizzo di acqua osmotizzata permette la riduzione degli spurghi.	Applicata	
N.	5.1.5 Minimisation of air emissions	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
81	1 - Apply and maintain an air emissions control strategy incorporating: • definition of the problem • an inventory of site emissions, including, e.g. abnormal operation • measuring the major emissions assessing and selecting the air emission control techniques.	È definito un elenco dei punti di emissioni e sono eseguiti monitoraggi secondo il PMeC.	Applicata	
82	2 - Collect waste gases, odours and dusts at source and duct them to the treatment or abatement equipment.	È presente sufficiente areazione nei luoghi di lavoro. Le emissioni in atmosfera sono inviate ai relativi camini. Sono presenti cicloni per la captazione delle polveri per la semola. In corrispondenza dei silos per lo zucchero e dell'elevatore dei legumi sono presenti filtri in tessuto per la captazione delle polveri.	Applicata	
83	3 - Optimise the start-up and shut-down procedures for the air emission abatement equipment to ensure that it is always operating effectively at all of the times when abatement is required.		Non Applicabile	È presente una gestione dell'emissioni in atmosfera. I filtri non possono essere scollegati dagli operatori.
84	4 - Unless specified otherwise, where process-integrated BAT which minimise air emissions by the selection and use of substances and the application of techniques do not achieve emission levels of 5 – 20 mg/Nm ³ for dry dust, 35 – 60 mg/Nm ³ for wet/sticky dust and <50 mg/Nm ³ TOC, to achieve these levels by applying abatement techniques. This document does not specifically consider emissions from combustion power plants in FDM installations and these levels are, therefore, not intended to represent BAT associated emission levels from those		Non Applicabile	Le emissioni atmosferiche esistenti non contengono tall inquinanti.

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anгри		
	combustion plants.			
85	5 - Where process-integrated BAT do not eliminate odour nuisance, apply abatement techniques.		Non Applicabile	Le emissioni sono tali che non richiedono ulteriori tecniche di abbattimento.
N.	5.1.6 Waste water treatment	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
86	1 - Apply an initial screening of solids at the FDM installation.	Sono installati sgrigliatori all'ingresso e all'uscita del depuratore. Gran parte delle caditoie è munita di griglie.	Applicata	
87	2 - Remove fat using a fat trap at the FDM installation, if the waste water contains animal or vegetable FOG.		Non Applicata	Le acque reflue non contengono grassi e oli.
88	3 - Apply flow and load equalization.	Esiste una sezione di aerazione costituita da una vasca in cemento dalla capacità di 6.000 mc nella quale si ottiene la mescolanza tra i reflui ed i microrganismi deputati alla depurazione (fanghi attivi). L'ossidazione è realizzata mediante una rete di ossigenazione a bolle fini presente sul fondo della vasca.	Applicata	
89	4 - Apply neutralisation to strongly acid or alkaline waste water.	Esiste una sezione di aerazione costituita da una vasca in cemento dalla capacità di 6.000 mc nella quale si ottiene la mescolanza tra i reflui ed i microrganismi deputati alla depurazione (fanghi attivi). L'ossidazione è realizzata mediante una rete di ossigenazione a bolle fini presente sul fondo della vasca.	Applicata	
90	5 - Apply sedimentation to waste water containing SS.	L'impianto di depurazione è dotato di sedimentatori.	Applicata	
91	6 - Apply dissolved air flotation.		Non Applicabile	Non si rende necessaria la flottazione.
92	7 - Apply biological treatment.	Il depuratore è di tipo biologico a fanghi attivi.	Applicata	
93	8 - Use CH ₄ gas produced during anaerobic treatment for the production of heat and/or power.		Non Applicabile	Non sono presenti processi anaerobici.
94	9 - Remove nitrogen biologically.		Non Applicabile	BAT non pertinente.
95	10 - Apply precipitation to remove phosphorus, simultaneously with the activated sludge treatment, where applied.		Non Applicabile	BAT non pertinente.
96	11 - Use filtration for waste water polishing.		Non Applicabile	BAT non pertinente.
97	12 - Remove dangerous and priority hazardous substances.		Non Applicabile	BAT non pertinente.
98	13 - Apply membrane filtration.		Non Applicabile	BAT non pertinente.
99	When the quality of the waste water is suitable for re-use in FDM processing,	L'acqua in uscita dal depuratore è utilizzata per pulire i piazzali	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anгри		
	BAT is to do: • re-use water after it has been sterilised and disinfected, avoiding the use of active chlorine (see Sections 4.5.4.8, 4.5.4.8.1 and 4.5.4.8.2) and which meets the standard of Council Directive 98/83/EC.	antistanti l'impianto di depurazione. Al momento dell'installazione dell'impianto di trattamento conserve non conformi verrà inoltre utilizzata per la pulizia dello stesso.		
100	BAT is to treat waste water sludge using one or a combination of the following techniques: • stabilization • thickening • dewatering • drying if natural heat or heat recovered from processes in the installation can be used.	I fanghi di supero sono inviati alla filtropressa e disidratati.	Applicata	
N.	5.1.7 Accidental releases	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
101	1 - Identify potential sources of incidents/accidental releases that could harm the environment	Sono indentificati le potenziali rilasci accidentali.	Applicata	
102	2 - Assess the probability of the identified potential incidents/accidental releases occurring and their severity if they do occur, i.e. to carry out a risk assessment.	È stato effettuato in risk assessment e è stato definito un piano di emergenza ambientale.	Applicata	
103	3-Identify those potential incidents/accidental releases for which additional controls are required to prevent them from occurring.	Sono definite procedure che prevedono attività specifica di prevenzione.	Applicata	
104	4 - Identify and implement the control measures needed to prevent accidents and minimize their harm to the environment.	Sono definite procedure che prevedono attività specifica di controllo periodico.	Applicata	
105	5 - Develop, implement and regularly test an emergency plan.	Durante la prova annuale di emergenza ed evacuazione è simulato anche il piano di emergenza ambientale relativamente ai rilasci.	Applicata	
106	6 - Investigate all accidents and near misses and keep records.	Esiste un piano di emergenza ambientale.	Applicata	
ADDITIONAL BAT FOR THE FRUIT AND VEGETABLES SECTOR				
N.	5.2.3 Additional BAT for the fruit and vegetables sector	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
107	1 - Where storage cannot be avoided, minimise storage times and where weather conditions do not increase the speed of degradation and/or harm the quality, avoid refrigeration by storing fruit and vegetables and their by-products which are intended for use as animal feed, outdoors in a clean covered area or in containers.	Per ciò che riguarda il pomodoro, la materia prima è in parte già selezionata sul campo durante la fase di raccolta; inoltre nella fase di accettazione del carico sono attivate tutte le procedure di controllo sulla conformità dei prodotti rispetto ai limiti di accettazione definiti contrattualmente con i fornitori di materie prime, al fine di ridurre la presenza di corpi estranei, di pomodoro verde e marcio. Tramite l'organizzazione della logistica di approvvigionamento, il dimensionamento del batch di produzione e l'ottimizzazione dei tempi di produzione si garantisce la minimizzazione degli scarti di produzione.	Applicata	
108	2 - Apply dry separation of rejected raw	Per evitare inutili perdite di	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri	
	material from the sorting step and solid residues (e.g. in sorting, trimming, extraction, filtration steps).	prodotto la trasformazione di prodotti vegetali è organizzata in batch con sistemi di recupero del prodotto.	
109	3 - Collect soil in sedimentation and/or filtration steps instead of washing into the WWTP.	Il terriccio di lavaggio del pomodoro non è inviato al depuratore.	Applicata
110	4 - Peel fruit and vegetables using a batch steam process or a continuous steam process not using cold water to condense the steam and, if for technological reasons steam peeling cannot be applied, use dry caustic peeling, unless the requirements cannot be met if either of these techniques is used.	La fase in depressione per ottenere il distacco della buccia del pomodoro dalla bacca è realizzata a mezzo di pompe da vuoto, invece di sistemi ad acqua.	Applicata
111	5 - After blanching, cool fruit and vegetables before freezing them by passing them through cold water.	-	Non Applicabile Non è presente il processo di blanching.
112	6 - Optimise the re-use of water with or without treatment, depending on the operations which require water and the quality of water these require, ensuring that adequate hygiene and food quality standards are maintained.	Le acque di raffreddamento del pomodoro sono riutilizzate, dopo opportuno trattamento, per le fasi di lavaggio del pomodoro. Le acque provenienti dalle torri barometriche sono riutilizzate a ciclo chiuso.	Applicata

SCHEDA<< D>>:VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹**TECHNIQUES TO CONSIDER IN THE DETERMINATION OF BAT FOR THE COMBUSTION OF GASEOUS FUELS – IPPC1.1**

N.	7.5 - Best available techniques (BAT) for the combustion of gaseous fuels 7.5.1 Supply and handling of gaseous fuels and additives	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
113	Using fuel gas leak detection systems and alarms.	E' presente in sala Caldaie un sistema di controllo e allarme in caso di perdite di gas.	Applicata	
114	Using expansion turbines to recover the energy content of the pressurized fuel gases		Non Applicabile	Vista la pressione di fornitura del gas metano non è possibile ricavare energia dal processo di depressurizzazione del gas.
115	Preheating the fuel gas by using waste heat from the boiler or gas turbine.		Non Applicabile	Viste le caratteristiche di fornitura del gas metano non è necessario preriscaldare.
N.	7.5.2 Thermal efficiency of gas-fired combustion plants	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
116	<p>For gas-fired combustion plants, the application of gas turbine combined cycles and the cogeneration of heat and power (CHP) are technically the most efficient means of increasing the energy efficiency (fuel utilization) of an energy supply system. A combined cycle operation and co-generation of heat and power is, therefore, to be considered as the first BAT option, i.e. whenever the local heat demand is great enough to warrant the construction of such a system.</p> <p>The use of an advanced computerized control system in order to achieve a high boiler performance with increased combustion conditions that support the reduction of emissions are also considered as BAT.</p> <p>Improvement of the efficiency can also be obtained by preheating the natural gas, before its supply to the combustion chambers or burners. The heat can be obtained from low temperature sources, such as the exhaust gases from cooling from other regenerative processes.</p> <p>Gas engine driven power plants are suited for both decentralized heat and power production (CHP) as well as for bigger base load applications.</p> <p>The BAT associated total efficiencies are up to 60 – 70 % in low pressure steam generation. With supplementary firing (i.e. when the oxygen content of the engine flue-gas acts as the main</p>	È presente un impianto di cogenerazione ad alta efficienza con un rendimento globale superiore a 75%, calcolato secondo quanto definite dal DM 05/09/2011.	Applicata	

'combustion air' in the burner) a large amount of low pressure or high pressure steam can be generated in an efficient way. In hot water production (with outlet temperatures typically in range of 80 – 120 °C), a total efficiency (fuel utilization) of up to 90 % in gas fuel mode can be seen as BAT, although highly depending on the portion of the engine cooling water energy recovered in the application. Hot water of up to 200 °C can, of course, be produced by utilizing the energy in the flue-gas and part of the engine cooling energy. Another advantage is the high thermal efficiency (i.e. low fuel consumption, and consequently low specific CO₂ emissions) of the engines. The BAT electrical efficiency (at alternator terminals) ranges from about 40 to 45 % (depending on the engine size) and is calculated on the lower heating value of the fuel.

calculated on the lower heating value of the fuel.

For existing plants, a number of retrofit and repowering techniques can be applied to improve the thermal efficiency. The technical measures described in Section 2.7.8 should be taken into account as part of BAT options to improve the efficiency of existing plants. By applying the techniques and the measures listed in Section 7.4.2

to improve the thermal efficiency such as double reheat, and using the most advanced high temperature materials for gas turbines and boilers, energy efficiencies associated with the use of BAT can be achieved as summarized in Table 7.35.

In addition, the following measures also needs to be taken into consideration to increase the efficiency:

- combustion: minimizing the heat loss due to unburned gases
- the highest possible pressure and temperature of the working medium gas or steam
- the highest possible pressure drop in the low pressure end of the steam turbine through the lowest possible temperature of the cooling water (fresh water cooling) for boilers and CCGT plants
- minimizing the heat loss through the flue-gas (utilization of residual heat or district heating)
- minimizing the heat loss through conduction and radiation with isolation
- minimizing the internal energy consumption by taking appropriate measures, e.g. scorification of the evaporator, greater efficiency of the feed water pump, etc.)
- preheating the fuel gas and or the boiler feed water with steam
- improved blade geometry of the turbines.

There was a split view from industry about the efficiency measures applied to

117	N.	For gas-fired combustion plants using natural gas as a fuel, emissions of dust and SO ₂ are very low.	Si utilizza gas naturale.	Applicata	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
118	N.	7.5.4 NO _x and CO emission from gas fired combustion plants	Misure adottate	Non applicata	Non conclusion *	Note

CCGT plants, because the proposed improvement of the total combined cycle efficiency. It should be noted that improvements of the gas turbine efficiency may result in a decrease of efficiency of the steam cycle. Therefore, the improvement of efficiency of the total cycle will be less than the improvement of the efficiency of the gas turbine only. Based on the above given rationale, industry is of the opinion that the proposed measures shall not be incorporated in the final draft of the BREF LCP.

Based on the above given rationale, industry is of the opinion that the proposed measures shall not be incorporated in the final draft of the BREF LCP. Improvement of the efficiency of the gas turbine only. Based on the above given rationale, industry is of the opinion that the proposed measures shall not be incorporated in the final draft of the BREF LCP.

improvement of the total combined cycle efficiency. It should be noted that improvements of the gas turbine efficiency may result in a decrease of efficiency of the steam cycle. Therefore, the improvement of efficiency of the total cycle will be less than the improvement of the efficiency of the gas turbine only. Based on the above given rationale, industry is of the opinion that the proposed measures shall not be incorporated in the final draft of the BREF LCP.

incorporated in the final draft of the BREF LCP.

Plant type	Essential parameters	New		Existing plant	New plant	Essential parameters
		Plant (1)	Plant (2)			
Gas engine	35-45	+	+	35-45	+	The wide range of empty efficiency in CCGT plant is very much dependent upon the specific turbine and the level of efficiency.
Gas engine with HRSG	38	38	38	38	38	75-85
Gas-fired boiler	38-42	38-42	38-42	38-42	38-42	38-42
CCGT	38-42	38-42	38-42	38-42	38-42	38-42
Combined cycle with HRSG or without HRSG	54-58	54-58	54-58	54-58	54-58	54-58
Combined cycle with HRSG	58-62	58-62	58-62	58-62	58-62	58-62
Combined cycle with HRSG and steam supplementary firing (CCGT) in CCGT mode	63	63	63	63	63	63
Combined cycle with HRSG and steam supplementary firing (CCGT) in CCGT mode	65	65	65	65	65	65
Combined cycle with HRSG and steam supplementary firing (CCGT) in CCGT mode	67	67	67	67	67	67

Table 7.5b: Efficiency of gas-fired combustion plants included in the list of BAT (based on ISO standards)

Non sono presenti turbine a gas. Si utilizza gas naturale e la CO è abbattuta tramite catalizzatore. Si è preferito investire nella cogenerazione per gli elevati rendimenti e ridotti costi rispetto alle turbine a gas. Non è presente un impianto SCR per l'abbattimento

For new gas turbines, dry low NO_x premix burners (DLN) are BAT. Most existing gas turbines can be converted to the dry low NO_x premix burner (DLN) technique, but sometimes the use of water and steam injection can be a better solution. This needs to be decided case by case. Several gas turbine and gas engines operating in Europe, Japan and the US have also applied SCR to reduce the NO_x premix burner technique (DLN) and the injection of water and steam. SCR is also considered to be part of the BAT conclusion. For new gas turbines, the DLN burners can be seen as the standard technique so that the application of an additional SCR system is, in general, not

For new gas turbines, dry low NO_x premix burners (DLN) are BAT. Most existing gas turbines can be converted to the dry low NO_x premix burner (DLN) technique, but sometimes the use of water and steam injection can be a better solution. This needs to be decided case by case. Several gas turbine and gas engines operating in Europe, Japan and the US have also applied SCR to reduce the NO_x premix burner technique (DLN) and the injection of water and steam. SCR is also considered to be part of the BAT conclusion. For new gas turbines, the DLN burners can be seen as the standard technique so that the application of an additional SCR system is, in general, not

<p>necessary. For further reduction of NOX, SCR can be considered where local air quality standards request a further reduction of NOX emissions compared to the levels given in Table 7.37 (e.g. operation in densely populated urban areas). In Table 7.37 emergency machinery has not be taken into account.</p> <p>For existing gas turbines, water and steam injection or conversion to the DLN technique is BAT. Gas turbines of unchanged combustion design, but with higher inlet temperatures, have higher efficiencies and higher NOX values. In this context, it should be noted that with a higher efficiency the specific NOX emission per kWh are still lower.</p> <p>SCR retrofitting is technically feasible, but not economical for existing CCGT plants if the required space in the HRSG was not foreseen in the project and is therefore not available.</p> <p>A split view was declared by industry saying that in the case of combined cycles, the HRSG has to be modified, which means dismantled and retrofitted to enable the incorporation of an SCR. This will increase the already high investments of SCR. Furthermore, the operation and maintenance costs of an SCR are relatively high; therefore, SCR is not cost effective for existing combined cycles. Industry also declared that, in the case of simple cycle gas turbines, SCR is not cost effective, because a) the gases have to be cooled down. This requires an additional cooler to reduce the gas temperature to a level to enable the SCR to operate. This cooler will increase the already high investments and operational costs, and b) simple cycle gas turbines in Europe are peak load plants, which run in emergency cases only. The high investment, operation and maintenance costs make the implementation of an SCR in a gas turbine economically unviable.</p> <p>For gas-fired stationary engine plants, the lean-burn approach is BAT analogous to the dry low NOX technique used in gas turbines. This is an inbuilt method and no extra reagents or water need to be supplied to the site for NOX reduction. Because gas engines are sometimes equipped with an SCR, these techniques can also be considered as part of BAT. To reduce the CO emissions, the application of oxidation catalysts is BAT with the associated emission levels for natural gas firing mentioned in Table 7.36. In the case of burning other gaseous fuels such as biogas or landfill gases, the CO emission can be higher due to the specific fuel used.</p>			degli NO _x , viste le caratteristiche delle fumi.
--	--	--	--

The NMVOC emissions from spark ignited lean burn gas (SG) engines and dual fuel (DF) engines in gas mode depend on the composition of natural gas. NMVOC secondary emission reduction techniques might, in some cases, be needed and an oxidation catalyst for simultaneous CO and NMVOC reduction can be applied. CO values kept below 100 mg/Nm3 (15 % O2) and formaldehyde values below 23 mg/Nm3 (15 % O2) are considered as BAT for a gas-fired engine equipped with an oxidation catalyst.

BAT for the minimisation of CO emissions is complete combustion, which goes along with good furnace design, the use of high performance monitoring and process control techniques and maintenance of the combustion system. Besides the combustion conditions, a well optimised system to reduce emissions of NOX will also keep the CO levels below 100 mg/Nm3. In addition, the application of an oxidation catalyst for CO can be seen as BAT when it is operated in densely populated urban areas.

The BAT conclusion for the prevention and control of NOX and CO emissions and the associated emission levels are summarized in Table 7.36 and Table 7.37. Flue-gases from gas turbines and gas engines typically contain about 11 – 16 vol-% O2 and, therefore, the emission levels associated with the use of BAT for turbines and engines have been based on an O2 level of 15 vol-%, and standard conditions as the reference point. For gas-fired boilers, 3 vol-% O2 is usually used as a reference level. The BAT associated emission levels are based on a daily average, standard conditions and represents a typical load situation. For peak load, start up and shut down periods as well as for operational problems of the flue-gas cleaning systems, short-term peak values, which could be higher have to be regarded.

Plant type	Emission level associated with BAT (mg/Nm ³)		O ₂ level (%)	BAT options to reach these levels	Monitoring
	NO _x	CO			
Gas turbines					
New gas turbines	20-30	5-100	15	Low NO _x -NO _x burner, factory installed equipment for new gas turbines or SCR	Continuous
Existing gas turbines	20-75	5-100	15	Low NO _x -NO _x burner, factory installed equipment for new gas turbines or SCR	Continuous
Existing gas turbines	50-100 ¹⁾	30-100	15	Water gas shift reaction or SCR	Continuous
Gas engines					
New gas engines	20-75 ²⁾	20-100 ³⁾	15	Lean burn engine, SCR, NO _x and particulate traps or the CO or SCR and oxidation catalyst for CO	Continuous
New gas engine with SCR or SCR stack	20-75 ²⁾	30-100 ³⁾	15	Lean burn engine, SCR, NO _x and particulate traps or the CO or SCR and oxidation catalyst for CO	Continuous
Existing gas engines	20-100 ⁴⁾	20-100 ³⁾	15	Low NO _x burner	Continuous

Table 7.36. BAT for the reduction of NO_x and CO emissions from lean gas-fuel combustion plants.

1) Industry and energy: The document that the emission of new or existing gas turbines can be reduced at maximum performance is based on the high capacity of new or existing gas turbines (if possible).

2) Industry and energy: The document that the emission of new or existing gas engines can be reduced at maximum performance is based on the high capacity of new or existing gas engines (if possible).

3) Industry and energy: The document that the emission of new or existing gas engines can be reduced at maximum performance is based on the high capacity of new or existing gas engines (if possible).

4) Industry and energy: The document that the emission of new or existing gas engines can be reduced at maximum performance is based on the high capacity of new or existing gas engines (if possible).

N.	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note
119	7.5.4.1 Water pollution	Non Applicabile	Per ottimizzare gli spurghi delle Caldate è utilizzata acqua osmotizzata. Non sono presenti situazioni tali da contaminare le acque reflue provenienti dalle caldate.
120	7.5.4. Combustion residues	Misure adottate	Non Applicabile
120			Non sono presenti residui della combustione.

Chapter 1) are generated by gas-fired combustion plants. To reduce emissions to water and to avoid water contamination, all measures that have been presented in Section 7.4.4 are considered to be BAT.

Small amounts of oil contaminated (washing) water cannot be prevented from occurring occasionally at a power plant. Oil separation wells are, in general, sufficient to avoid any environmental damage.

The other techniques described for waste water treatment in Chapter 3 can, in general, also be considered as BAT for this sector.

A lot of attention has already been paid by industry to the utilisation of combustion residues and by-products instead of depositing them in landfills. Utilisation and re-use is, therefore, the best available option.

SCHEDA<< D>>:VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

TECHNIQUES TO CONSIDER IN THE DETERMINATION OF BAT APPLICABLE IN ALL INDUSTRIES – IPPC 6.7

N.	21 - Best available techniques (BAT) for surface treatment using organic solvents 21.1 Best available techniques (BAT) in all industries in the sector BAT for environmental management	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
121	<p>BAT is to implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances, the following features (see Section 20.1.1):</p> <ul style="list-style-type: none"> • definition of an environmental policy for the installation by senior management (commitment of the senior management is regarded as a precondition for a successful application of other features of the EMS) • planning and establishing the necessary procedures • implementation of the procedures, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> - structure and responsibility - training, awareness and competence - communication - employee involvement - documentation - efficient process control - maintenance programme - emergency preparedness and response - safeguarding compliance with environmental legislation. • checking performance and taking corrective action, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> - monitoring and measurement (see also the Reference document on Monitoring of Emissions) - corrective and preventive action - maintenance of records - independent (where practicable) internal auditing in order to determine whether or not the environmental management system conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained. • review by top management <p>Three further features, which can complement the above stepwise, are considered as supporting measures. However, their absence is generally not inconsistent with BAT. These three additional steps are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • having the management system and audit procedure examined and validated by an accredited certification body or an external EMS verifier • preparation and publication (and possibly external validation) of a 	L'installazione è certificata secondo la UNI EN ISO 14001/04 dal 2009.	Applicata	

	<p>regular environmental statement describing all the significant environmental aspects of the installation, allowing for year-by-year comparison against environmental objectives and targets as well as with sector benchmarks as appropriate</p> <ul style="list-style-type: none"> • implementation and adherence to an internationally accepted voluntary system such as EMAS and EN ISO 14001:2004. This voluntary step could give higher credibility to the EMS. In particular EMAS, which embodies all the above-mentioned features, gives higher credibility. However, non-standardized systems can in principle be equally effective provided that they are properly designed and implemented 			
122	<p>Specifically for this industry sector, it is also important to consider the following potential features of the EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • planning to reduce the environmental footprint of an installation (see BAT 14, below) • internal industry and installation benchmarking on a regular basis, including: <ul style="list-style-type: none"> - consumptions of raw materials, energy and water, including efficient use of these inputs - emissions to air and to water and generation of waste • choice of input materials • giving consideration to the environmental impact from the eventual decommissioning of a • unit at the stage of designing a new plant or modification to an existing plant • giving consideration to the development of cleaner technologies • internally monitoring and benchmarking the consumptions and emissions • implementing a solvent management plan, see Section 20.3.1 • understanding the interrelation of these consumptions and emissions in the process(es) • identifying areas for improvement and meeting BAT • assigning priorities to actions and investments identified • developing an implementation timetable 	Il Sistema di Gestione Ambientale garantisce il miglioramento continuo della prestazione ambientale del sito.	Applicata	
123	<p>BAT is to minimise the environmental footprint of the installation by planning actions and investments in the short, medium and long-term to achieve ongoing improvements, considering the cost-benefits and cross-media effects (see Section 20.1.2), supported by all of the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • internally monitoring and benchmarking the consumptions and emissions, see Section 20.1.3 • implementing a solvent management plan, see Section 20.3.1 	<p>Annualmente è elaborato il Piano di Gestione Solventi.</p> <p>Tutte le attività produttive sono registrate e monitorate costantemente in modo da identificare eventuali sprechi e inefficienze.</p> <p>Inoltre è continuo il confronto con le case costruttrici per garantire la migliore prestazione possibile.</p>	Applicata	

N.	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
<p>21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – installation design, construction and operation</p> <ul style="list-style-type: none"> • understanding the interrelation of these consumptions and emissions in the process(es) • identifying areas for improvement and meeting BAT • assigning priorities to actions and investments identified • developing an implementation timetable. 	<p>La gestione delle sostanze pericolose, le misure di prevenzione adottate, la formazione svolta al personale rendono la probabilità di rilasci accidentali praticamente nulla.</p>	<p>Applicata</p>	
<p>124</p> <p><i>Prevention of unplanned releases/emissions</i></p> <p>BAT is to design, construct and operate an installation to prevent pollution from unplanned emissions by the identification of hazards and pathways, simple ranking of hazard potential and implementing a three-step plan of actions for pollution prevention (see Section 20.2.1). This is particularly useful to prevent the contamination of groundwaters and soils, and to assist in site decontamination on cessation of activities. The complexity of the approach will vary according to the size and complexity of the installation and the hazard potential identified. To minimise unplanned releases, the steps should include measures to address all the bullet points below:</p> <p>Step 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • allow sufficient plant dimensions to contain areas identified as being at risk from any chemical spillage by using appropriate materials to provide impermeous barriers, including identifying any possible access to sewers, such as drains and inspection hatches, and sealing them appropriately • ensure the stability of the process <p>Step 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ensure storage tanks used for risk materials are protected by using construction techniques such as double skinned tanks or by situating them within contained areas • ensure operating tanks in process lines are within a contained area • where liquids are pumped between tanks, ensure the receiving tanks are of sufficient size for the quantity to be pumped or a fail safe level control system is installed • ensure there is either a leak identification system or contained areas are regularly checked as part of the maintenance programme. <p>Step 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> • carry out regular inspection and test programs • have emergency plans in place for potential accidents, which will include: <ul style="list-style-type: none"> - site major incident plans (appropriate to size and location of the site) - emergency procedures for chemical 			

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri		
	<ul style="list-style-type: none"> and oil spillages - containment facility inspections - waste management guidelines for dealing with waste arising from spillage control - identification of suitable equipment and regularly ensuring it is available and in good working order - ensure staff are environmentally aware and trained to deal with spillages and accidents • identification of the roles and responsibilities of persons involved 			
125	<p><i>Storage of chemicals and wastes</i> BAT is to reduce fire and environmental risk in the storage and handling of hazardous materials, especially::</p> <ul style="list-style-type: none"> • solvents • solvent-based raw materials • waste solvents and contaminated cleaning materials <p>by using techniques:</p> <ul style="list-style-type: none"> • storing only small amounts of hazardous raw materials necessary for production at the point of application • storing larger quantities separately • back-venting bulk storage tanks when filling where this is appropriate (see Section 20.2.2) • having high level alarms on all fixed storage tanks • having unique filling points for bulk materials • storing solvents, waste solvents and waste cleaning materials (where fire safety practice allows) in sealed containers 	Le sostanze pericolose sono stoccate in depositi dedicati dotati di bacini di contenimento. Presso le linee è presente esclusivamente la quantità di vernici / solventi necessaria alla produzione.	Applicata	
126	<p><i>Plant construction and operation</i> BAT is to minimise consumptions and emissions, such as by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • automating surface treatment techniques as applicable to the activity and industry • ensuring all staff are trained for their tasks in operating, cleaning and maintenance activities • maintaining written up-to-date operational procedures and process manuals • optimising the activities, operating a planned maintenance system, as described in Section 20.2.6. This is important to reduce unplanned emissions and is part of an EMS 	Il processo di verniciatura dei fogli metallici tramite i rulli verniciatori garantisce di rivestire i fogli di un sottile strato di vernice, minimizzando gli sprechi. L'applicazione a rullo garantisce un'efficienza superiore al 90%.	Applicata	
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Monitoring	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
127	BAT is to monitor VOC emissions in order to be able to minimise them (see Section 20.3). A solvent management plan is the key technique to understand the consumption, use and emission of solvents, especially fugitive VOC emissions, see Section 20.3.1. Additional techniques and information can be found in the Monitoring REF.	Sono previsti monitoraggi periodici del consumo, uso ed emissione di solventi.	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anghi		
	BAT is to use the relevant techniques referred to in Section 20.3.2 where direct measurements are used to determine emissions to air, such as emissions of VOC or particulates in waste gases, volumetric flow, etc.			
128	BAT is to calculate solvent balances regularly (depending on the size of the emission) although key parameters can be established and substituted for regular control purposes (see benchmarking, Sections 20.1.1. (j), 20.1.2 and 20.3.1).	Effettuato annualmente il Piano Gestione Solventi.	Applicata	
129	Certain equipment (e.g., fans, vents, waste gas treatment systems, etc.) has a large effect on the solvent balance. To ensure that emissions remain as estimated by the key parameters, it is BAT to ensure that such equipment is maintained regularly (see Sections 20.2.6 and 20.11.1.2). Where critical equipment (such as fan motors, drive pulleys or waste gas treatment) is changed, either the original specifications should be maintained (such as ensuring the motors have exactly the same specifications, drive pulleys are the same diameters, etc.), or the system should be recalibrated by direct measurement.	Definito e attuato il piano di manutenzione.	Applicata	
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Water Management	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
130	Water consumption in this sector is generally low, except where water-based techniques for substrate or workpiece pretreatment are used (see Paragraph 3). More information, as well as BAT and consumption and emission levels relating to these are discussed in detail in the STM BREF.		Non Applicabile	Non ci sono acque di processo.
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Reducing, re-using and recycling rinsing water and raw materials	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
131	BAT is to conserve raw materials and water for water-based treatment techniques, such as by: <ul style="list-style-type: none"> • cascade (multiple) rinsing, see Section 20.4.1.3 • recovering the raw materials and/or water by using techniques such as: <ul style="list-style-type: none"> - ion exchange, see Section 20.4.1.1 - membrane separation or other concentration techniques, see Section 20.7.5.3 • using control measures to minimise the use of rinsing water (see Section 20.4.1.4). 		Non Applicabile	La pulizia del tunnel di verniciatura, effettuata almeno una volta all'anno, prevede la produzione di soli rifiuti liquidi, inviati a smaltimento come da normativa vigente.
132	<i>Re-use/recycling of cooling water</i> Where water is used to cool equipment, process lines, etc., BAT is to reduce water consumption by using closed cooling systems and/or using heat exchangers, see Section 20.4.1.2.		Non Applicabile	La pulizia del tunnel di verniciatura, effettuata almeno una volta all'anno, prevede la produzione di soli rifiuti

N.	21.1 Best available technique sector – Energy Management	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note
133	<p>11 - BAT is to maximise energy efficiency and minimise energy losses by applying the measures in Section 20.5. BAT for planning to reduce energy consumptions, gathering and using energy-specific data and maintenance techniques are given in BAT 12, 13 and 14. BAT 28 deals with the selection of the treatment systems that optimised energy usage including drying and curing. BAT 37 deals with optimising energy in solvent emissions to air and waste gas treatment. Key techniques to reduce energy consumption are: maintenance and adjustment of equipment to the correct settings minimising the volume of air being moved, maximising the amount of solvent captured with minimum air intake, etc. minimising reactive energy losses by correcting the power factor (cos m) between the voltage and the current peaks to ensure it lies permanently above 0.95 avoiding or controlling high instantaneous demands during start up (e.g. by converting connections from star to delta for low loadings, using automatic delta to star converters, using soft-starters, etc.) using motors with appropriate power and/or using variable speed motors • install energy efficient equipment, notably motors. Such equipment can be specified for new installations, refurbishments or for replacing defective equipment.</p>	<p>Per il reparto verniciature e scatorificio sono presenti monitoraggi che consentono di individuare sprechi e/o miglioramenti in modo da garantire un'elevata efficienza. E' definito ed attuato un piano di manutenzione per mantenere performante l'impianto.</p>	Applicata	liquidi, inviati a smaltimento come da normativa vigente.
134	<p>Controlling environmental and toxicological impacts BAT is to minimise the environmental impact of emissions by ensuring that the raw materials used have the lowest possible environmental impacts. This is especially important when substituting, or changing processes or suppliers (see Sections 20.6.2, 20.7, and 20.10).</p>	<p>Come da procedura aziendale ogni sostanza pericolosa, tramite la scheda di sicurezza, è verificata e ove possibile è sostituita con una sostanza di minor impatto ambientale.</p>	Applicata	
135	<p>21.1 Best available technique sector – Raw material management</p>	<p>Non è prevista attività di miscelamento dei colori in quanto i prodotti sono forniti direttamente nel colore richiesto. Relativamente alla linea di verniciatura, la produzione è gestita a lotti, minimizzando la frequenza dei cambi colore. Il dosaggio del prodotto avviene in automatico.</p>	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anagri		
	<p>systems, see Section 20.6.3.1</p> <ul style="list-style-type: none"> • re-use of returned inks or coatings, see Section 20.6.3.2 • re-use of recovered inks or coatings, see Section 20.6.3.3 • direct piping of inks or coatings from storage, see Section 20.6.3.4 • direct piping of solvents from storage, see Section 20.6.3.5 • batch painting/color grouping, see Section 20.6.3.6 • pig-clearing systems, see Section 20.6.3.7. 	<p>È presente il recupero delle vernici e il dosaggio diretto di solventi e vernici.</p> <p>Non è possibile l'impiego di tubazione diretta tra lo stoccaggio e l'utilizzo vista la distanza tra il deposito e il reparto produttivo</p>		
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Coating processes and equipment	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
136	<p><i>Water-based pretreatments</i></p> <p>The BAT for water-based pretreatments including:</p> <ul style="list-style-type: none"> • degreasing • bath maintenance • water and waste minimisation • waste water reduction 		Non Applicabile	Non sono presenti fasi di pretrattamento prima della verniciatura.
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Drying/curing for all surface treatments	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
137	<p><i>Coating systems, application and drying/curing techniques</i></p> <p>When selecting a surface treatment process(es) (including drying/curing) either for a new plant or when upgrading an existing one, BAT is to select the system that:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimises: <ul style="list-style-type: none"> - solvents emissions - energy usage • maximises raw material efficiency <p>The choice of drying/curing technique will be limited by factors such as the type of surface treatment (e.g. specific paint or ink types are needed to react with UV or IR radiation) and other factors such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • those mentioned in the introduction to this chapter especially Paragraph 8 • substrate type, size and shape • quality and type of finish required, including thickness • the overall treatment system (i.e. previous and subsequent coats) • the application technique to be used • whether end-of-pipe waste gas abatement techniques are applied 	<p>La linea di verniciatura impiegata consente di utilizzare vernici ad alto solido ed in polvere, che presentano un minore contenuto di solventi.</p> <p>Come da uso comune nel coil coating, ovunque possibile vengono impiegate lacche e vernici a base di resine epossidiche e poliesteri, con riduzione significativa delle emissioni di solvente.</p> <p>Il rivestimento della saldatura delle scatole viene realizzato mediante resine poliesteri in polvere, di granulometria inferiore a 100 µm, polimerizzato mediante somministrazione di calore per convezione (aria calda). Confermando i dati di letteratura, si rileva che le emissioni di solvente con l'utilizzo di questa tecnica sono pressoché inesistenti</p>	Applicata	
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Cleaning	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
138	<p><i>Cleaning systems</i></p> <p>BAT is to conserve raw materials and reduce solvent emissions by minimising color changes and cleaning as described in BAT 26 (see Section 20.6.3).</p>	<p>Per le sole parti meccaniche relativa all'apposizione di vernice (rulli, vasca di raccolta) si effettua la pulizia con solventi convenzionali in corrispondenza del cambio colore. La frequenza dei cambi colori è ottimizzata tendendo anche conto dei</p>	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri																																																																												
		programmi di manutenzione e il consumo di solvente in quest'operazione è trascurabile rispetto ai volumi di produzione.																																																																												
139	<p>Cleaning techniques When cleaning spray guns, it is BAT is to minimise the release of solvent by collecting, storing and reclaiming for re-use the purge solvent used to clean coating spray guns and/or lines: 80 to 90 % can be re-used, see Section 20.9.3.</p>		Non Applicabile																																																																											
140	<p>BAT is to minimise VOC emissions by using non-solvent or low solvent emission cleaning techniques such as one or more of those described in Section 20.9 (see Table 21.1 below):</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Cleaning techniques</th> <th colspan="2">Protect equipment</th> <th>Substrate</th> </tr> <tr> <th>Section</th> <th>Technique</th> <th>Non-perchlorate contamination</th> <th>Perchlorate contamination</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>N.9.2</td> <td>Minimising cleaning</td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> </tr> <tr> <td>N.9.3</td> <td>Preparation prior to solvent or other types of cleaning</td> <td>Yes</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.4</td> <td>Conventional solvent cleaning</td> <td>Yes*</td> <td>Yes*</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.5</td> <td>Solvents with lower evaporation speed</td> <td>Yes</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.6</td> <td>Cleaning with powerful solvents</td> <td></td> <td>Yes</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.7</td> <td>Cleaning with solvents with lower ozone forming potential (OFP)**</td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.8</td> <td>Water-based cleaning</td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> </tr> <tr> <td>N.9.9</td> <td>Cleaning by hand</td> <td>Yes</td> <td></td> <td>Yes</td> </tr> <tr> <td>N.9.10</td> <td>Washing machines using solvents</td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.11</td> <td>Cleaning with solvent recovery</td> <td>Yes</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.12</td> <td>Cleaning with high pressure water spray</td> <td></td> <td>Yes</td> <td></td> </tr> <tr> <td>N.9.13</td> <td>Ultrasonic cleaning</td> <td></td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> </tr> <tr> <td>N.9.14</td> <td>Dry ice cleaning</td> <td></td> <td>Yes</td> <td>Yes</td> </tr> </tbody> </table> <p>* Conventional solvents should be used in conjunction with techniques to minimise emissions, such as in sealed washing machines, washing to waste gas treatment, etc. as described in Section 20.9. Exceptions are given in Section 20.9.9 ** See BAT 35</p> <p>Table 21.1: Cleaning techniques to use to reduce VOC emissions</p>	Cleaning techniques		Protect equipment		Substrate	Section	Technique	Non-perchlorate contamination	Perchlorate contamination		N.9.2	Minimising cleaning	Yes	Yes	Yes	N.9.3	Preparation prior to solvent or other types of cleaning	Yes			N.9.4	Conventional solvent cleaning	Yes*	Yes*		N.9.5	Solvents with lower evaporation speed	Yes			N.9.6	Cleaning with powerful solvents		Yes		N.9.7	Cleaning with solvents with lower ozone forming potential (OFP)**	Yes	Yes		N.9.8	Water-based cleaning	Yes	Yes	Yes	N.9.9	Cleaning by hand	Yes		Yes	N.9.10	Washing machines using solvents	Yes	Yes		N.9.11	Cleaning with solvent recovery	Yes			N.9.12	Cleaning with high pressure water spray		Yes		N.9.13	Ultrasonic cleaning		Yes	Yes	N.9.14	Dry ice cleaning		Yes	Yes	<p>L'operazione di lavaggio della linea di verniciatura è preceduta da una rimozione meccanica (raschiamento e martellamento pneumatico) dei residui di vernici secche e/o incrostate che consente di ridurre il successivo uso di acqua di lavaggio e sostanze pulenti. Relativamente al tunnel di verniciatura, le vernici utilizzate consentono di effettuare il lavaggio senza ricorrere all'uso di solventi, evitando in tal modo un aumento dei consumi di solvente stesso e di emissioni di COV. Per le sole parti meccaniche relative all'apposizione di vernice (rulli, vasca di raccolta) si effettua la pulizia con solventi convenzionali in corrispondenza del cambio colore. Il consumo di solvente in quest'operazione è trascurabile rispetto ai volumi di produzione.</p>	Applicata
Cleaning techniques		Protect equipment		Substrate																																																																										
Section	Technique	Non-perchlorate contamination	Perchlorate contamination																																																																											
N.9.2	Minimising cleaning	Yes	Yes	Yes																																																																										
N.9.3	Preparation prior to solvent or other types of cleaning	Yes																																																																												
N.9.4	Conventional solvent cleaning	Yes*	Yes*																																																																											
N.9.5	Solvents with lower evaporation speed	Yes																																																																												
N.9.6	Cleaning with powerful solvents		Yes																																																																											
N.9.7	Cleaning with solvents with lower ozone forming potential (OFP)**	Yes	Yes																																																																											
N.9.8	Water-based cleaning	Yes	Yes	Yes																																																																										
N.9.9	Cleaning by hand	Yes		Yes																																																																										
N.9.10	Washing machines using solvents	Yes	Yes																																																																											
N.9.11	Cleaning with solvent recovery	Yes																																																																												
N.9.12	Cleaning with high pressure water spray		Yes																																																																											
N.9.13	Ultrasonic cleaning		Yes	Yes																																																																										
N.9.14	Dry ice cleaning		Yes	Yes																																																																										
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Use of less hazardous substances (substitution)	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note																																																																										
141	<p>BAT is to reduce solvent emissions by selecting non-solvent or low solvent techniques, as discussed in the generic sections such as for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • cleaning (see BAT 29, 30 and 31, and Section 20.10.1) • the individual industry (Sections 21.2 to 21.19) • coating (see Section 20.7) • inking techniques (see Section 2.4). 	Il lavaggio del tunnel di verniciatura viene effettuato con una soluzione acquosa anziché con solventi.	Applicata																																																																											
142	BAT is to reduce adverse physiological effects by replacing solvents which have any of the following the risk phrases: R45, R46, R49, R60 and R61 with less hazardous solvents. This is to be achieved in accordance with Article 5(6) of Council Directive 1999/13/EC. Sections 20.9 and 20.10 describe alternative solvents and cleaning techniques.	Esiste ed è attuata una procedura di valutazione e approvazione di utilizzo di prodotti chimici già in uso o nuovi, valutando i rischi per i lavoratori, ambientali e di sicurezza alimentare.	Applicata																																																																											
143	BAT is to reduce the ecotoxic impacts of substances by using less hazardous substances in place of substances with the risk phrases R58 and R50/53 (where alternatives exist, see Section 20.10).	Esiste ed è attuata una procedura di valutazione e approvazione di utilizzo di prodotti chimici già in uso o nuovi, valutando la pericolosità e l'eventuale	Applicata																																																																											

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri	
			sostituzione con un altro prodotto meno pericoloso.
144	BAT is to reduce stratospheric (high level) ozone depletion by using less hazardous substances in place of particular, all halogenated or partially halogenated solvents with the risk phrase R59 used in cleaning should be replaced or controlled using the options set out in BAT 31 and 32.	Non sono presenti prodotti con R59.	Applicata
145	BAT is to seek to minimise the formation of tropospheric (low level) ozone: <ul style="list-style-type: none"> • by using VOCs or mixtures with lower ozone formation reactivity where other measures to reduce fugitive or unabated solvent emissions to meet emission levels associated with BAT are not possible or not technically applicable, such as having unfavourable cross-media effects (see Section 20.10.2) • Where solvents are changed, by ensuring the substitution achieves a reduction in ozone formation reactivity (see Section 20.10.2). Note that the comparison should be made on the basis of the OPF load emitted to the troposphere (i.e. OPF x weight of solvent evaporated) However, this technique cannot be used for: <ul style="list-style-type: none"> • complex formulations such as automotive paints and inks • replacing solvent systems where no other technology currently exists, e.g. publication gravure Where the substitution can be shown not to increase the overall ozone-forming potential, substitution can be made by using solvents with a flashpoint of >55 °C.	La scelta delle vernici e dei solventi è condizionata da esigenze produttive. La presenza del postcombustore garantisce l'abbattimento delle emissioni di COV con efficienza elevata. Non utilizzando solventi per il lavaggio della linea di verniciatura si evita a priori l'emissione di sostanze a media-alta reattività che contribuiscono alla formazione fotochimica di ozono.	Applicata
146	2.1.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Emissions to air and waste gas treatment	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *
146	For solvents, it is BAT is to use one or a combination of: <ul style="list-style-type: none"> • minimising emissions at source (see industry specific sections) • recovering solvents from the emissions in waste gases (see Sections 20.11.5 and 20.11.6) • destruction of solvents in waste gases (see Sections 20.11.4 and 20.11.8) • recovering the heat generated where VOCs are destroyed (see Sections 20.11.4.3 to 20.11.4.6) • minimising the energy used in extraction and destruction of VOCs (see Section 20.11.1) Solvent recovery from waste gases uses more energy than incineration, it is not as effective in capturing solvents and often the recovered solvents cannot be re-used because of either contamination with water or other solvents. With solvent mixtures, the recovered mixture often	Le emissioni gassose dovute alla verniciatura sono inviate ad un combustore alimentato a metano. Tale apparecchiatura effettua la combustione dando luogo ad una corrente di aria calda che, anziché essere sfidata in atmosfera, viene nuovamente inviata all'interno dell'essiccatore, così da sfruttare il calore per l'essiccazione delle vernici apposte sui fogli in ingresso. Eventuale aria in eccesso rispetto al fabbisogno dell'essiccatore viene captata ed inviata ad una caldaia di recupero per la produzione di vapore.	Applicata

Ditta richiedente La Doria S.p.a.	Sito di Angri
-----------------------------------	---------------

	does not retain the same balance of ingredients or, therefore, properties.			
147	Where solvent recovery is considered, BAT is to seek to ensure that most of the recovered material is re-used (it may not be possible in all cases to re-use the material on site). This re-use should not include burning as a fuel, as it is more effective to use auto thermal oxidation, which simultaneously achieves lower solvent emission levels. Solvent recovery for new installations or upgrading of existing installations without re-use of the solvent is not BAT.	Le emissioni gassose della verniciatura vengono inviate ad un combustore che realizza l'ossidazione dei COV. La combustione procede con un'elevata efficienza, com'è possibile evincere dalla bassissima concentrazione di COV residui rilevati nelle analisi delle emissioni in uscita.	Applicata	
148	BAT is to seek opportunities to use excess heat from thermal oxidation. These may be within or external to the installation which may assist in matching the energy type produced (e.g. steam generated) to the potential use. When recovering heat from the thermal oxidation of solvent emissions, all of the following apply: <ul style="list-style-type: none"> • there must be excess energy to recover • it must be technically possible to recover the energy • the energy must be available in a usable form (e.g. high enough temperature, usable as steam, etc.) • there must be a use for the energy at the same time as the excess heat occurs 	Tramite una caldaia a recupero è utilizzato il calore residuo a valle del postcombustore.	Applicata	
149	BAT is to save energy in the extraction and treatment of waste gases by reducing the volume extracted. This can be achieved by measures described in Section 20.11.2. However, some techniques may be limited by the need to maintain safe working atmospheres in the installation, the amount of residual solvent that can remain in the coated product, the smell of the products, and other quality requirements.	Le portate delle emissioni in atmosfera sono tali da garantire il buon funzionamento del post combustore.	Applicata	
150	Where waste gases are extracted, BAT is to reduce solvent emissions and energy consumption while making the best use of high cost equipment by using the techniques given in Sections 20.11.1.3, 20.11.1.4, and 20.11.1.5.		Non Applicabile	Non sono presenti le tecniche di cui alla sezione 20.11.1.3, 20.11.1.4, and 20.11.1.5.
151	Where waste gas treatment is applied, BAT is to optimise the solvent concentration to the treatment, and in thermal oxidation treatments to maintain autothermic conditions by using one or more of the following: <ul style="list-style-type: none"> • optimising the concentration in the gas flow using techniques described in Sections 20.11.1.3, 20.11.1.4, and 20.11.1.5. • minimising the amount of gas to be treated, see Sections 20.11.1 and 20.11.2, and bypassing peak flows (see Section 20.11.1.3) • pretreating the gas to protect the treatment system and optimise solvent concentration as described in Section 		Non Applicabile	Non sono previste tecnologie di altra natura poiché per il trattamento dell'aria ricca in solventi si ricorre ad un sistema ossidativo.

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anagri		
	20.11.3. However, if the effluent air is hot, it cannot be pretreated by absorption, e.g. see BAT 82.			
152	<p>Where particulate emissions are associated with paint spraying, BAT is to reduce emissions by applying either or both:</p> <ul style="list-style-type: none"> • in-process techniques such as described in Sections 20.7.4.1, 20.7.4.2 and 20.7.4.3 • end-of-pipe techniques described in Sections 20.11.3.5, 20.11.3.6, 20.11.3.7 and 20.11.3.8. <p>The following levels can be achieved:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 5 mg/m³ or less for existing installations (e.g. for automotive applications, using conventional lateral scrubbers in conjunction with Venturi particle separation) • 3 mg/m³ or less for new installations (e.g. for automotive applications, using new scrubbers in conjunction with Venturi particle separation) 		Non Applicabile	Non è presente la verniciatura a spruzzo.
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Split view	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
153	<p>The industry for the coating of furniture and wood recorded a split view against these values.</p> <p>According to the information in Sections 17.4.7.1 and 17.4.7.4, the emission values considered to be associated with BAT are 10 mg/m³ or less for all installations.</p> <p>This value is based on what they believe to be economically and technically viable in the industry.</p>		Non Applicabile	BAT non pertinente.
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Waste water treatment	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
154	<p>It is BAT to minimise emissions to water by (in this order):</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimising emissions into water using techniques referred to in BAT 21, 22 and 23 • carrying out waste water treatment using pretreatment techniques described in Sections 20.12.1 to 20.12.4 • carrying out biological treatment (see Section 20.12.5), generally in a separate municipal waste water treatment plant. <p>Techniques for biological waste water treatment can be found in the CWW BREF. Other techniques and associated emission values are discussed in the STM BREF.</p> <p>For specific installations, concentration levels should be considered in conjunction with the loads emitted from the installation, the installation's technical specification, e.g. throughput, as well as other BAT, especially measures to reduce water consumption (see the STM BREF).</p>		Non Applicabile	Non si utilizza acqua nel processo e non sono presenti scarichi idrici.
155	Where solvents may be in contact with		Non	Non si utilizza

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Angri	
	acqua nel processo e non sono presenti scarichi idrici.	Applicabile	
156	Where the BOD or COD load is significant to the subsequent treatment, it is BAT to control the amount of organic chemicals that are difficult to treat in WWTPs by monitoring the ratio of COD:BOD in waste waters, see Section 20.3.3.2.	Non Applicabile	Non si utilizza acqua nel processo e non sono presenti scarichi idrici.
157	BAT is to monitor raw materials and effluents to minimise the emissions of materials toxic to the aquatic environment (see Section 20.3.3.3). Where such materials are found in quantities that may have an impact on the environment, quantities of materials discharged can be reduced by one or more of the following techniques: <ul style="list-style-type: none"> • using less hazardous materials (see Section 20.10) • reduction of material used and losses in production (see BAT 19 and 20) • treatment of the waste waters (see Section 20.12 or the CWB BREF, and the STM BREF if the activities are in conjunction with activities described in that BREF). Where such materials are discharged, BAT is to monitor the discharge in a manner and frequency suitable to minimise the risk of breach of permit conditions (see the Monitoring REF).	Non Applicabile	Non si utilizza acqua nel processo e non sono presenti scarichi idrici.
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Paint shops	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *
158	For paint shops where water is used in the process, treatment may be required prior to discharge. BAT is to use one or a combination of techniques described in Sections 20.7.5 and 20.12 for process water pretreatment. For direct discharge to surface waters the following ranges can be met: <ul style="list-style-type: none"> • COD 100 - 500 mg/l • suspended solids 5 - 30 mg/l 	Non Applicabile	Non si utilizza acqua nel processo e non sono presenti scarichi idrici.
159	For wet scrubber systems capturing paint overspray, BAT is to reduce water consumption and effluent treatment and tank emptying by both: <ul style="list-style-type: none"> • optimising transfer efficiency (see Section 20.7.3) • minimising the build-up of paint sludge (see Sections 20.7.5.6, 20.7.5.7 and 20.7.5.8) 	Non Applicabile	BAT non pertinente.
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Materials recovery and waste management	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *
160	BAT is to reduce material usage, as described in BAT 26. BAT is also to	Relativamente alla linea di verniciatura, la produzione è	Applicata

Ditta richiedente La Doria S.p.a.		Sito di Anagri		
	prevent material losses, and recover, re-use and recycle materials. Of these, prevention and reduction of material losses are the priority. These can be achieved by applying a selection of the techniques described in Sections 20.1.2, 20.3.1, 20.6, 20.7 (especially Sections 20.7.3 and 20.7.5). BAT 14, 17, 18 and 25 are also relevant.	gestita a lotti, minimizzando la frequenza dei cambi colore. Il dosaggio del prodotto avviene in automatico. È presente il recupero delle vernici e il dosaggio diretto di solventi e vernici.		
161	<i>Recovery of used solvents</i> BAT is to recover and re-use solvents, either internally or using external contractors, as described in Sections 20.13.1, 20.13.2 and 20.13.5, see BAT 38 and 39 above.	Non si utilizzano solventi per le operazioni di pulizia del tunnel di verniciatura. I solventi e diluenti utilizzati nelle operazioni di marcatura e di pulizia delle parti meccaniche in occasione dei cambi colore costituiscono invece una percentuale talmente irrisoria del consumo finale che il loro recupero per filtrazione o distillazione sarebbe economicamente insostenibile.	Applicata	
162	BAT is to either reduce the number of containers disposed of by employing re-usable containers, re-use the containers for other purposes, or recycle the container material, see Section 20.13.6.	I contenitori dei prodotti utilizzati per la linea di verniciatura sono conferiti presso idoneo impianto che provvede alla loro pulizia ed immissione sul mercato per il riutilizzo.	Applicata	
163	Where activated carbon or zeolite adsorption systems are used, BAT is to recover both the solvents and the absorption media, as described in Section 20.13.7.	I prodotti di verniciatura utilizzati contengono percentuali variabili di chetoni, che, in virtù della loro reattività, potrebbero polimerizzare sugli eventuali letti di carboni attivi ostruendoli e rendendo inefficiente l'adsorbimento.	Applicata	
164	After applying BAT 50 to 53 and where wastes cannot be recovered on- or off-site, it is BAT to minimise the hazardous contents and manage as wastes, using a selection of techniques from Sections 20.10, 20.13, and 20.13.8.	Si veda quanto precedentemente descritto.	Applicata	
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Odour abatement	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
165	Where odour emissions cause nuisance at sensitive locations (usually due to the emission of VOCs), BAT is to reduce the odour using the techniques used to control VOC emissions, such as: <ul style="list-style-type: none"> • changing the type of process (for example, see Sections 4 in Chapters 2 to 19 and Sections 20.7 and 20.10) • changing the materials used (for example, see Sections 20.7 and 20.10) • using waste gas treatment (see Section 20.11) • the installation of high stacks for waste gas emissions 	Non si sono rilevati problemi relativi all'emissione di odori.	Applicata	
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Noise	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
166	BAT is to identify significant noise sources and potential sensitive receptors in the vicinity of the installation (see Section 20.16).	È svolta periodicamente la valutazione del rumore esterno.	Applicata	
167	Where noise may have an impact, BAT is	Le pareti interne sono costituite	Applicata	

Ditta richiedente La Doria S.p.a.	Sito di Anгри
-----------------------------------	---------------

	to reduce the noise by using appropriate control measures (see Section 20.16), such as: <ul style="list-style-type: none"> • effective plant operation, for example: <ul style="list-style-type: none"> - closure of bay doors - minimising deliveries and adjusting delivery times • using engineered controls such as installation of silencers to large fans, use of acoustic enclosures, avoiding the installation of equipment with high or tonal noise levels, etc. 	da muratura di tipo misto (tufo, lapillo, etc) e pannelli sandwich coibentati autoportanti Oltre alle compartimentazioni già esistenti, in fase di sostituzione di macchinari in particolare la scelta si orienterà sempre, come si è già nel passato orientata, su quelle attrezzature che la tecnica avrà man mano reso meno rumorose.		
N.	21.1 Best available technique applicable in all industries in the sector – Groundwater and soil protection and site decommissioning	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
168	BAT is to prevent emissions to groundwater and soil, and thereby aiding site decommissioning by applying the techniques described in BAT 15 and 16.	La gestione delle sostanze pericolose, le misure di prevenzione adottate, la formazione svolta al personale rendono la probabilità di rilasci accidentali praticamente nulla.	Applicata	

BEST AVAILABLE TECHNIQUES FOR THE COATING AND PRINTING OF METAL PACKAGING – IPPC 6.7

N.	21.2 Best available technique for printing 21.13 Best available technique for coil coating	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note															
169	<i>Energy consumption</i> BAT is to reduce energy consumption using a selection of the techniques in Section 20.5 and energy recovery from thermal waste gas treatment, see Section 20.11. Consumption values associated with BAT are shown in Table 21.11 (see Section 14.3.2.3): <table border="1" style="margin: 10px auto;"> <thead> <tr> <th>Energy used/1000 m² of substrate</th> <th>Minimum</th> <th>Maximum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Electricity used as kWh/1000 m² of aluminium</td> <td>270</td> <td>375</td> </tr> <tr> <td>Electricity used as kWh/1000 m² of steel</td> <td>255</td> <td>440</td> </tr> <tr> <td>Fossil fuel as MJ/1000 m² of aluminium</td> <td>4,000</td> <td>9,200</td> </tr> <tr> <td>Fossil fuel as MJ/1000 m² of steel</td> <td>3,700</td> <td>10,200</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small; margin-top: 5px;">Table 21.11: Coil coating energy consumption for coating of aluminium and steel substrates</p>	Energy used/1000 m ² of substrate	Minimum	Maximum	Electricity used as kWh/1000 m ² of aluminium	270	375	Electricity used as kWh/1000 m ² of steel	255	440	Fossil fuel as MJ/1000 m ² of aluminium	4,000	9,200	Fossil fuel as MJ/1000 m ² of steel	3,700	10,200		Non Applicabile	Non si vernicia acciaio o alluminio ma banda stagnata e/o cromata.
Energy used/1000 m ² of substrate	Minimum	Maximum																	
Electricity used as kWh/1000 m ² of aluminium	270	375																	
Electricity used as kWh/1000 m ² of steel	255	440																	
Fossil fuel as MJ/1000 m ² of aluminium	4,000	9,200																	
Fossil fuel as MJ/1000 m ² of steel	3,700	10,200																	
170	<i>Solvent emissions to air</i> BAT is to reduce solvent emissions by a combination of techniques such as from Table 21.12 as well as the generic BAT described in Section 21.1. The emission values of VOC associated with these techniques are (see Section 14.3): <ul style="list-style-type: none"> • for new plants: 0.73 - 0.84 g/m² for waste gases, and 3 - 5 % for fugitive emissions • for existing plants: 0.73 - 0.84 g/m² for waste gases, and 3 - 10 % fugitive emissions. See Section 14.3.3.1. Existing plants will only achieve the lower values of the range when they are significantly upgraded.	Le emissioni gassose dovute alla verniciatura sono inviate ad un combustore alimentato a metano. Tale apparecchiatura effettua la combustione dando luogo ad una corrente di aria calda che, anziché essere sfiata in atmosfera, viene nuovamente inviata all'interno dell'essiccatore, così da sfruttare il calore per l'essiccazione delle vernici apposte sui fogli in ingresso. Eventuale aria in eccesso rispetto al fabbisogno dell'essiccatore viene captata ed inviata ad una caldaia di recupero per la produzione di vapore.	Applicata																

<p>171 Waste BAT is to recycle the steel and aluminium from residual substrates, see Section 14.3.3.</p>	<p>Non si vernicia acciaio o alluminio ma banda stagnata e/o cromata, i cui scarti sono inviati ad idonei impianti di recupero.</p>	<p>Applicabile Non</p>	
--	---	----------------------------	--

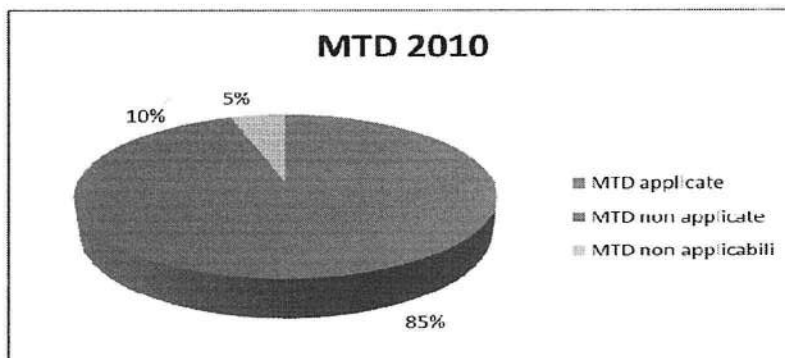
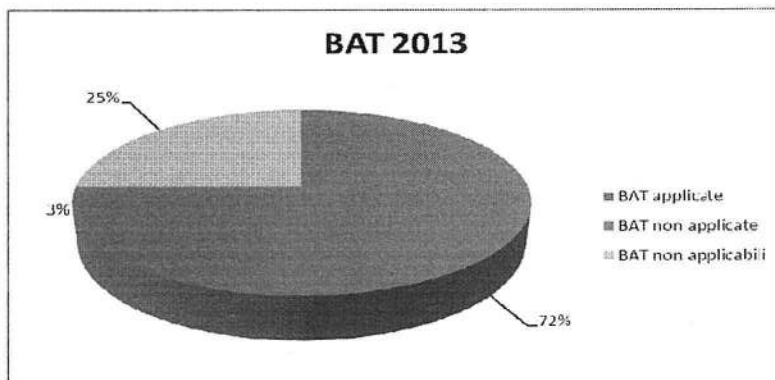
Table 21.13: Coil coating a selection of techniques to control solvent consumption and emissions

Technique	Cross-reference	Applicability
Substrates	14.3.1	Not all applications
Water-based coatings	14.3.2	Not all applications
Powder coatings ⁽¹⁾	14.3.3	Not all applications
Low-solids coatings	14.3.4	Not all applications
Coatings		
Roller coating	14.4.1	All
Water gas collection and treatment	14.4.1	All
Hot gas scrubbing	14.4.1	All
Hot gas pressure air in process stream	14.4.2	All
Exhaust and venting air from coating application area	14.4.3	All (except for 100% solvent)
Exhaust and venting air from hot application	14.4.4	All (except for 100% solvent)
Exhaust and venting air from dryoven	14.4.5	All (except for 100% solvent)
Exhaust and venting air from coating zone	14.4.6	Not all applications
Exhaust and venting air from coating zone	14.4.7	Not all applications
Management of wastes containing solvent	20.2.1 and 20.13	
Coating	14.4.2	

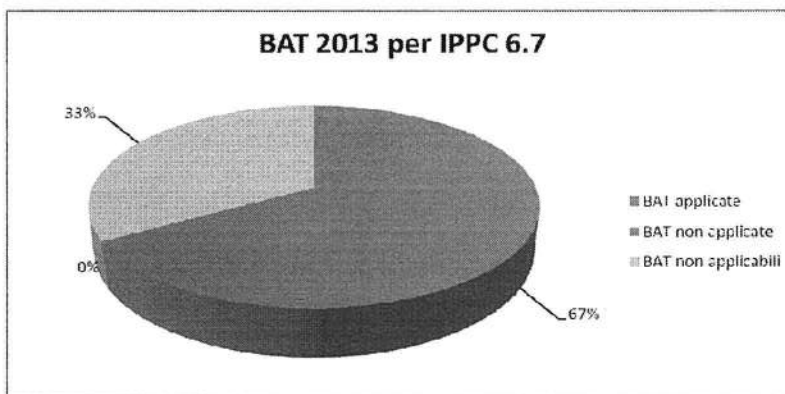
⁽¹⁾ Powder coating can refer to water-based VOC emissions, but cannot be used for all applications for technical reasons. It also depends on the nature and treatment of other VOCs from powder coat processes, where other techniques may be used for other treatment, such as for odour control.

Eventuali commenti

La valutazione effettuata per l'anno 2013, relativa all'impatto che la ditta LA DORIA S.p.A. di Anгри, per le attività IPPC 6.4b2 e 1.1, ha sulle singole matrici ambientali e in maniera integrale sull'ambiente, ha dato esito positivo in quanto dal confronto tra l'anno 2010 (anno riferimento dati precedente istanza) e l'anno 2013 (anno di riferimento dati presente istanza) si nota un discreto miglioramento nelle applicazioni delle BAT, denotando, così, il giusto approccio che l'azienda ha nei confronti della tutela ambientale e dei consumi energetici.



Si riporta il grafico relativo all'IPPC 6.7 oggetto della presente modifica sostanziale.



ⁱ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FAactivities.htm>;

ALLEGATO 3

EMISSIONI IN ATMOSFERA

SCHEDA L

(prot. 122898 del 22/02/2016)

PRESCRIZIONI

SCARICO IDRICI

SCHEDA H

(prot. 0447946 del 01/07/2016)

PRESCRIZIONI

Ditta richiedente La Doria Spa | Site di Anghi (SA)

Sezione L.1: EMISSIONI

N° cammino ²	Posizione ³ Amm.va ³	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁴	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵ autorizzata ⁶ misurata ⁷	Portata[Nm ³ /h]	Tipologia ⁸		Concentr. massa [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.10 ⁹ [h]	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Dati emissivi ¹⁰
						Limit ⁸	Limit ⁸						
E1		Centrale termica ed utilitas (paragrafo 3.12 Allegato L)	Caldaia 60 v/h	n.a.	n.a.	Ossido di azoto (D. Lgs. 152/06) 350	-	24 gg	167	2,89			
E2		Centrale termica ed utilitas (paragrafo 3.12 Allegato L)	Caldaia 20 v/h	n.a.	n.a.	Ossido di azoto (D. Lgs. 152/06) 350	-	24 gg	89	1,28			
E3		Centrale termica ed utilitas (paragrafo 3.12 Allegato L)	Caldaia 20 v/h	n.a.	n.a.	Ossido di azoto (D. Lgs. 152/06) 350	-	24 gg	140	1,80			
E4		Reparto Scarioificio Linea Coperchi (Fase 11.2)	Forno polimerizzazione mastic	n.a.	n.a.	Ossidi di azoto (D. Lgs. 152/06) 350	-	24 gg	4	0,064			0,0022

2 - Rappresentare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato V alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione dell'ubicazione. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicare nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

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

4 - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (cappazione), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinante.

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

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

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

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

9 - Indicare il numero potenziale di orggiono di funzionamento dell'impianto.

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

Ditta richiedente La Doria SpA

Sito di Angri (SA)

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ⁵	Posizione Amm.va ⁶	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ⁷	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E5	D.D. AIA n. 64 del 13/03/2009 e s.m.i. D.D. n.33 del 20/02/2012, D.D. n.37 del 26/02/2013, D.D. n.106 del 7/6/2013, D.D. AIA n. 110 del 12/06/2013, D.D. AIA n. 123 del 26/06/2013, e comunicazione della Regione Campania del 15/07/2013 prot. 2013.0512337	Reparto Scatolificio Linea Corpi (Fase: 10.2)	Forno polimerizzazione vernice	n. a.	n. a.	3.973	COV totali	50 (D. Lgs. 152/06)	-	24 gg	2	0,008
E6		Reparto Scatolificio Linea Corpi (Fase: 10.2)	Forno polimerizzazione vernice	n. a.	n. a.	736	COV totali	50 (D. Lgs. 152/06)	-	24 gg	2,9	0,0021
E7		Verniciatura BS/TFS (Fase: 12.2)	Forno essiccazione vernice/post combustore	PC01	-	12.464	COV totali	50 (D. Lgs. 152/06)	-	24 gg	3,8	0,047

⁵ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente

con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

⁶ - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

⁷ - Indicare il nome ed il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C)

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

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

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

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

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

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

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

Ditta richiedente La Doria SpA	Sito di Angri (SA)
--------------------------------	--------------------

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ⁸	Posizione Amm.va ⁹	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ¹⁰	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ¹¹		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E8	D.D. AIA n. 64 del 13/03/2009 e s.m.i. D.D. n.33 del 20/02/2012, D.D. n.37 del 26/02/2013, D.D. n.106 del 7/6/2013, D.D. AIA n. 110 del 12/06/2013, D.D. AIA n. 123 del 26/06/2013, e comunicazione della Regione Campania del 15/07/2013 prot. 2013.0512337	Verniciatura BS/TFS (Fase: 12.2)	forno essiccazione vernice/ camino fine forno e preriscaldamento telai	n. a.	-	4.325	COV totali	50 (D. Lgs. 152/06)	-	24 gg	3,1	0,013
E9		Centrale termica ed utilities (paragrafo 3.12 Allegato U)	motore a metano, impianto di cogenerazione	CAT 01	-	23.631	Ossidi di azoto	400 (D. Lgs. 152/06)	-	24 gg	180	4,25
							Monossido di carbonio	100 (D. Lgs. 152/06)	-		56	1,32

⁸ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente

con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

⁹ - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

¹⁰ - Indicare il nome ed il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

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

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

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

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

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

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

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

- 11 - Ripetere nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicare nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".
- 12 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto);
- 13 - Indicare il nome ed il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);
- 14 - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (capazione/1), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinante.
- 15 - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.
- 16 - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.
- 17 - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.
- 18 - Indicare il numero potenziale di avviamento di funzionamento dell'impianto.
- 19 - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x, occorre indicare anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

N° camino ¹¹	Posizione Amm.va ¹²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ¹³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ¹⁴	SIGLA impianto di abbinamento ¹⁵	autorizzata ¹⁶ misurata ¹⁷	Tipologia Concentr. [mg/Nm ³]	Inquinanti		
							Limite	Concentr. [mg/Nm ³]	
		Ore di funzionamento ¹⁸	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. massa [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Portata [Nm ³ /h]			
		Concentr. massa [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]			Data emissiva ¹⁹			
E10		Centrale termica ed utilities (paragrafo 3.12 Allegato U)	motore a metano, cogenerazione	CAT 02	-	Ossidi di azoto (D. Lgs. 400/152/06)	-	100 (D. Lgs. 152/06)	Monossido di carbonio
								24 mg	
								190	4.79
								76	1.91

Ditta richiedente La Doria Spa | Sito di Anghi (SA)

Ditta richiedente La Doria SpA	Sito di Angri (SA)
--------------------------------	--------------------

EMISSIONI DIFFUSE (ODORI)

Identificativo	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	Inquinanti			
				Tipologia	Limiti	Ore di funz.to	Dati emissivi
					Concentr. [mg/m ³]		Concentr. [mg/m ³]
ED1	D.D. AIA n. 64 del 13/03/2009 e s.m.i. D.D. n.33 del 20/02/2012, D.D. n.37 del 26/02/2013, D.D. n.106 del 7/6/2013, D.D. AIA n. 110 del 12/06/2013, D.D. AIA n. 123 del 26/06/2013, e comunicazione della Regione Campania del 15/07/2013 prot. 2013.0512337	Impianto di depurazione (paragrafo 3.10 Allegato U)	Impianto di depurazione	Odori	-----	24 h/g	Alogenoderivati 0,0208 Azotati - Idrocarburi saturi 0,0408 Idrocarburi insaturi 0,0027 Idrocarburi aromatici 0,1440 Ossigenati acidi 0,0033 Ossigenati alcoli 0,0246 Ossigenati aldeidi 0,0134 Ossigenati chetoni 0,0407 Ossigenati esteri 0,0177 Altri ossigenati 0,0001 Solforati tioli - Solforati tioeteri 0,0106
ED2		Impianto trattamento conservas non conformi (paragrafo 3.11 Allegato U)	Impianto di trattamento conserve non conformi	Odori	-----	24 h/g	

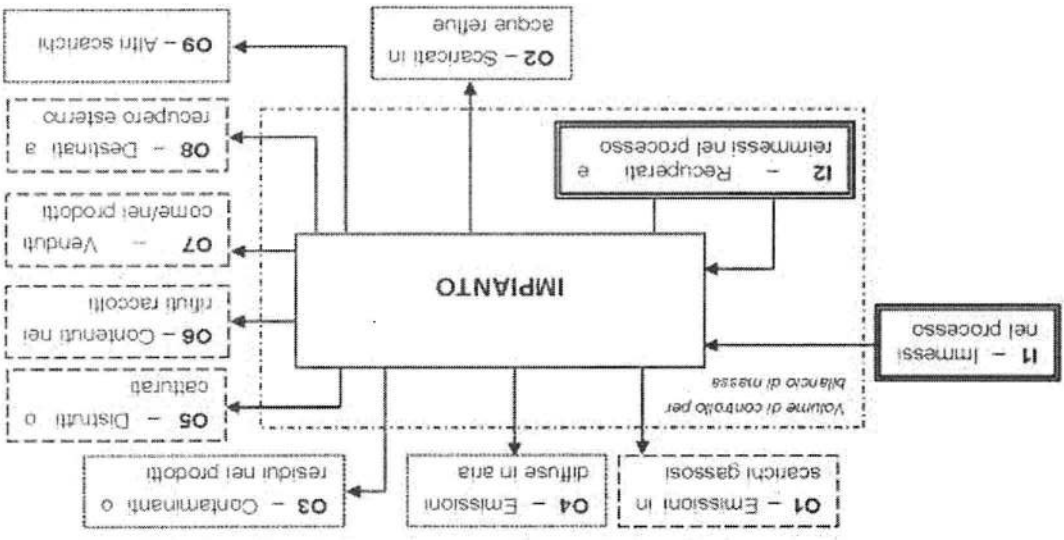
Ditta richiedente La Doria SpA	Sito di Angrì (SA)
--------------------------------	--------------------

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹⁴		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E7	PC01	Postcombustore
E9	CAT01	Catalizzatore di ossidazione
E10	CAT02	Catalizzatore di ossidazione
<p>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</p> <p>Si rimanda all'Allegato U Relazione Tecnica.</p> <p>Sistemi di misurazione in continuo. Sono presenti analizzatori in continuo dei fumi sui seguenti camini:</p> <p>E1 E2 E3 E9 E10</p>		

¹¹⁴ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Sezione I.3: GESTIONE SOLVENTI

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Legenda:

- Contributi all'input di COV
- Output di COV che contribuiscono alla emissione diffusa
- Altri output di COV

Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa.

$kg\ COV/h = [(peso\ molecolare\ Miscela) \cdot (kg\ C/h)] / [peso\ nella\ miscela\ di\ solventi]$

$kg\ C/h = [(peso\ C\ medio\ nella\ miscela) \cdot (kg\ COV/h)] / [peso\ molecolare\ Miscela]$

12 - La presente Sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 14/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³¹⁵	Dal 01.01.2013 al 31.12.2013
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	La Doria S.p.A. ha individuato nell'Allegato I del D.M. 16.01.04 la seguente attività svolta con la relativa soglia di consumo di solvente: Settore ATTIVITA' DI VERNICIATURA attività 3) - verniciatura in continuo di metalli (coil coating) con una soglia di consumo di solvente superiore a 25 tonnellate/anno.
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	0,57
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	>25
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	27.569.685

INPUT ¹⁴¹⁷ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	189,081
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	0
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	189,081
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	189,081

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	0,457
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	0
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	0
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	0

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a I del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	30,336
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	12,562
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]	3,5
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	50

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷²⁰	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
<input checked="" type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	145,726
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	77
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	10

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo <i>Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	146,183

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni ¹⁹²²	n.a.
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰	Y19

Eventuali commenti
nessuno

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4ª colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

¹⁷ - Si suggerisce l' utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5ª colonna dell' Allegato II al DM 44/04.

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l' attività IPPC rientra nel campo di applicazione del DM 44/04.

PRESCRIZIONI ALLA SCHEDA "L" EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. Siano rispettati i valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per gli agenti inquinanti, o nel caso siano più restrittivi, degli eventuali valori limite, previsti dalle BAT Conclusions;

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 accetti 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 la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, il Dipartimento ARPAC di Salerno, entro le 8 ore successive, 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 nella Scheda "L" – Sezione L.1: EMISSIONI, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;

7. i punti di misura e campionamenti per l'effettuazione delle verifiche dei limiti di emissione devono essere dimensionati in accordo a quanto indicato dal metodo U.N.I. CHIM.M.U. 422 e presentare le caratteristiche di cui alla Delibera di G.R. 4102/92, allegato 1, parte 4.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.	Sito di Angri (SA)
-----------------------------------	--------------------

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)	
Nome	n.a.
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	n.a.
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	n.a.
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Fognatura del Comune di Angri

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.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.	Sito di Angri (SA)
-----------------------------------	--------------------

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹² .	T
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	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	

Eventuali commenti
Si precisa che una parte delle acque meteoriche è convogliata al depuratore e una parte è scaricata direttamente in fognatura. Si rimanda all'allegato T planimetria delle acque.

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

SCARICO FINALE N. 01: collegato alla fogna comunale, attraverso un unico punto di allaccio, previo trattamento tramite impianto biologico a fanghi attivi, delle acque dei servizi igienici, del ciclo produttivo e acque meteoriche di prima pioggia e di dilavamento.

Il titolare dello scarico sopraccitato è soggetto, ai seguenti obblighi e prescrizioni:

- a) Rispetto delle disposizioni di legge nonché di quanto previsto nel Regolamento del Servizio Idrico Integrato - Parte II - Fognatura e depurazione (delibera Assemblea dell'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano del 10 luglio 2009, n. 9) e del Disciplinare per lo scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura (delibera Commissariale 16 dicembre 2013, n. 45);
- b) Rispetto dei valori limite di emissione di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006 e ss. mm. e ii, colonna **"Scarico in acque superficiali"**. Tali valori limite non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- c) conformità del sistema complessivo dello scarico, ivi compreso il pozzetto d'ispezione, agli elaborati grafici e descrittivi, consegnati dalla società agli atti della Conferenza di Servizi e dell'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano;
- d) rispetto delle prescrizioni tecniche di dettaglio che, eventualmente, il Gestore impartirà all'atto della regolazione dell'allaccio;
- e) obbligo di stipula di regolare contratto con Ditta/Società regolarmente autorizzata per lo smaltimento dei rifiuti liquidi provenienti dal ciclo produttivo;
- f) realizzazione, a cura e spese della società, di pozzetto d'ispezione, punto di fornitura di energia elettrica e gruppo di continuità secondo le modalità tecniche indicate dal Gestore del Sill. Comunicazione dell'avvenuta realizzazione deve essere inoltrata a GORI spa - Gestore del Servizio Idrico Integrato dell'ATO3 - al fine di procedere tempestivamente all'installazione ovvero alla sostituzione degli strumenti di misura, telecontrollo nonché alla definizione delle modalità di manutenzione degli stessi.
- g) Gli Enti preposti al controllo devono poter accedere ai luoghi ed alle opere al fine di effettuare tutte le ispezioni che ritengano necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione dello scarico;
- Lo scarico sarà sottoposto al regime di controllo previsto dal vigente Disciplinare approvato con delibera Commissariale 16 dicembre 2013, n. 45.
- h) è tassativamente vietato lo scarico in condotta comunale di:
 - ogni sostanza classificabile come rifiuto liquido (oli, fanghi, solventi, vernici, etc.);
 - benzine, benzene ed in genere idrocarburi o loro derivati e comunque sostanze liquide, solide, gassose, in soluzione o in sospensione che possano determinare condizioni di esplosione o di incendio nel sistema fognario;
 - ogni sostanza classificabile come rifiuto solido e liquido (residui della lavorazione e delle operazioni di lavaggio e pulizia degli attrezzi, utensili, parti meccaniche e della persona connesse alle attività lavorative, stracci, ecc.), anche se triturati a mezzo di dissipatori domestici o industriali, nonché filamentose o viscosose in qualità e dimensioni tali da causare ostruzioni o intasamenti alle condotte o produrre interferenze o alterare il sistema delle fognature, o compromettere il buon funzionamento degli impianti di depurazione;
 - sostanze tossiche o che potrebbero causare la formazione di gas tossici quali ad esempio, ammoniaca, ossido di carbonio, idrogeno solforato, acido cianidrico, anidride solforosa, ecc.;
 - sostanze tossiche che possano, anche in combinazione con le altre sostanze reflue, costituire un pericolo per le persone, gli animali o l'ambiente o che possano, comunque, pregiudicare il buon andamento del processo depurativo degli scarichi;
 - reflui aventi acidità tale da presentare caratteristiche di corrosività o dannosità per le strutture fognarie e di pericolosità per il personale addetto alla manutenzione e gestione delle stesse;

- reflui aventi alcalinità tale da causare incrostazioni dannose alle strutture e comunque contenenti sostanze che, a temperatura compresa fra i 10 e 38 gradi centigradi, possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
- reflui contenenti sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire un rischio per le persone, gli animali, esposti alle radiazioni e per l'ambiente;
- reflui con temperatura superiore ai 35° C;
- le sostanze pericolose di cui alla tab. 5 alleg. 5 parte terza del D.Lgs. 152/06, quali: *Arsenico, Cadmio, Cromo totale e/o Esavalente, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Zinco, Fenoli, Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti, Solventi organici aromatici, Solventi organici azotati Composti organici alogenati, Pesticidi fosforiti, Composti organici dello Stagno, Sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" e "Pericolose per l'ambiente acquatico" ai sensi del D. Lgs 52 del 3/2/1997 e s.m.i.;*

i) comunicare tempestivamente eventuali guasti o difetti delle opere e/o condotte fino al punto di immissione nella condotta comunale;

l) comunicare ogni variante qualitativa e/o quantitativa dello scarico, nonché eventuali modifiche delle opere e/o del sistema di rete di scarico, rispetto alle condizioni che hanno determinato il rilascio dell'autorizzazione;

m) obbligo di eseguire un'adeguata e periodica attività di auto-controllo e monitoraggio delle condizioni del ciclo di produzione e/o lavorazione da cui provengono gli scarichi e del sistema depurativo eventualmente utilizzato per il trattamento dei reflui, al fine di garantire costantemente il rispetto dei valori limite di emissione previsti per le acque reflue scaricate in condotta comunale;

n) obbligo di conservare presso la sede operativa tutta la documentazione e le certificazioni attestanti l'avvenuta esecuzione delle attività di auto-controllo (ad esempio: analisi chimico-fisiche, interventi di manutenzione sistema di depurazione reflui, relazione del responsabile di manutenzione dell'impianto, verbali ispettivi da parte degli organi di controllo, etc.) ed esibirla ad ogni richiesta dei soggetti competenti al controllo;

o) obbligo di impegnarsi al pagamento delle spese che si renderanno necessarie per effettuare rilievi, accertamenti, sopralluoghi, ispezioni, analisi chimico-fisiche da parte dei soggetti competenti al controllo;

p) divieto categorico di utilizzo by-pass dell'impianto di trattamento depurativo;

q) smaltire eventuali fanghi prodotti in osservanza delle norme in materia di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 152/2006.)

r) il titolare dello scarico ha l'obbligo di effettuare l'autocontrollo sullo scarico, procedendo ad analisi qualitative sulle acque reflue rilasciate, con particolare riferimento ai parametri e con cadenza indicati nel Piano di Monitoraggio (allegato 1 del presente D.D.). Le certificazioni analitiche, rese da un tecnico laureato, in qualità di direttore del laboratorio di analisi, con l'indicazione della data e dell'ora del prelievo e le analisi che si riferiscono a campioni di acqua prelevati personalmente o da persona espressamente delegata e sotto la sua personale responsabilità, dovranno essere inviate, alla U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno ed al Dipartimento ARPAC di Salerno;

L'autorizzazione è assentita ai soli fini del rispetto delle leggi in materia di tutela dell'ambiente dall'inquinamento, fatti salvi i diritti di terzi e le eventuali autorizzazioni, concessioni, nulla osta o quant'altro necessario previsti dalla Legge per il caso di specie.

Nel caso di inosservanza delle prescrizioni e degli obblighi previsti e richiamati nella presente autorizzazione, si applicheranno, a seconda della gravità dell'infrazione e salvo che il caso costituisca reato, le norme sanzionatorie oppure si procederà all'irrogazione delle rispondenti sanzioni amministrative previste nel D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

ALLEGATO 4

SCHEDA "I" RIFIUTI

(prot. 0122898 del 22/02/2016)

SCHEDA INT 4 RECUPERO RIFIUTI

(prot. 0513941 del 01/09/2011)

CODICI CER - QUANTITA' MAX GIORN. E ANNUE DI RIFIUTI STOCCATI E TRATTATI

(prot. 0513941 del 01/09/2011)

Ditta richiedente La Doria S.p.A. | Sito di Anagni (SA)

Sezione. 1.1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza	Codice CER ⁶	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁷ Se il rifiuto è pericoloso, caratteristiche
	T/anno	m ³ /anno					
Residui di vernici o sverniciatori	0,11		Fase: 12.1	08.01.21*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido polverulento (1)	H14 "ecotossico"
Poveri di scarto di rivestimento	0,09		Fase: 10.2	08.02.01	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido polverulento (1)	D15
Adesivi e sigillanti di scarto	0,03		Fase: 4.5, 6.5, 7.5, 8.3, 9.4	08.04.10	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento (2)	R13
Limatura e trucioli di materiale plastico	0,12		Fase: 12.1	12.01.05	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento (2)	R13
Emulsioni non contenenti alogeni	0,22		Attività di manutenzione della fase 10.2	12.01.09*	Rifiuto speciale pericoloso	Liquido (4)	H14 "ecotossico"
Cere e grassi esausti	0,02		Tutti (attività di manutenzione)	12.01.12*	Rifiuto speciale pericoloso	Liquido (4)	D15 H5 "nocivo" H14 "ecotossico"
Ritagli di banda stagnata	1756		Fase: 10.1, 10.2, 10.3, 10.4	12.01.99	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento (2)	R13
Offi esausti	7,22		Tutti (attività di manutenzione)	13.02.08*	Rifiuto speciale pericoloso	Liquido (4)	R13 H5 "nocivo" H14 "ecotossico"
Imballi in carta e cartone	365		Fase: 1.8, 2.5, 4.1, 4.3, 4.5, 5.1, 5.5, 6.1, 6.3, 6.5, 7.1, 7.3, 7.5, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.4, 10.4, 11.3, 12.3, 13.5, 13.6	15.01.01	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento (2)	R13
Imballi in plastica	129		Fase: 1.5, 1.7, 2.4, 2.5, 4.1, 4.2, 4.3, 4.5, 5.1, 5.5, 6.1, 6.3, 6.5, 7.1, 7.3, 7.5, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.4, 10.4, 11.3, 12.3, 13.5, 13.6	15.01.02	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento (2)	R13

⁵ - Indicare il riciclaggio relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
⁷ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.

Sito di Anagni (SA)

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ¹⁴
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti			1635		Deposito temporaneo in cassone scarrabile o bilici	Vedi Allegato V	Solo durante la campagna pomodoro: 4 bilici da 30 mc o 8 cassoni scarrabili da 15 mc in settimana, 3 bilici da 30 mc o 6 cassoni scarrabili da 15 mc di riserva per il fine settimana		D1	02.03.01
Scarti di lavorazione			1144		Deposito temporaneo in cassone scarrabile o bilici	Vedi Allegato V	Durante la campagna pomodoro: 5 cassoni, 1 bilico o 4 cassoni scarrabili da circa 30 mc in settimana, 2 cassoni scarrabili da circa 30 mc di riserva per il fine settimana Durante il resto dell'anno: 2 cassoni scarrabili da circa 30 mc	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	R3	02.03.04

¹⁴ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.

Sito di Anagni (SA)

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ¹⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Scarti di lavorazione (distruzione prodotti non conformi)			1714		Deposito temporaneo in cassone scarrabile o bilici	Vedi Allegato V	4 cassoni scarrabili da circa 15 mc		R13	02.03.04
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			2651		Deposito temporaneo in cassone scarrabile	Vedi Allegato V	<p>Durante la campagna pomodoro: 4 cassoni scarrabili da circa 30 mc in settimana, 2 cassoni scarrabili da circa 30 mc di riserva per il fine settimana</p> <p>Durante il resto dell'anno: 2 cassoni scarrabili da circa 30 mc, 3 cassoni scarrabili da circa 30 mc di riserva per il fine settimana</p>	<p>I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità</p> <p>I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità</p>	R3	02.03.05

¹⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A. | Sito di Angri (SA)

Sezione 1.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ¹⁶
	Pericolosi	Non pericolosi						
Pitture e vernici di scarto	0,01		Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	4 contenitori a tenuta da 200 kg	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	D15	08.01.11*
Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*	0,04		Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	4 contenitori a tenuta da 200 kg		D15	08.01.12
Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici	4		Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	4 contenitori a tenuta da 200 kg oppure 2 contenitori da 1000 l		D15	08.01.19*
Residui di vernici e sverniciatori	0,11		Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	1 contenitore da 200 kg		D15	08.01.19*
Polvere di scarto di rivestimento	0,09		Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	2 fusti da 200 kg		D15	08.01.21*

¹⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.

Sito di Anagni (SA)

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ¹⁷
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Poveri di scarto di rivestimento			0,09		Deposito temporaneo in fusto	Vedi Allegato V	2 fusti da 200 kg	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	D15	08.02.01
Adesivi e sigillanti di scarto			0,03		Deposito temporaneo in fusto a tenuta	Vedi Allegato V	1 fusto a tenuta da 600 kg		R13 D15	08.04.10
Limatura e trucioli di materiale plastico			0,12		Deposito temporaneo in contenitore	Vedi Allegato V	1 contenitore da 5 kg		R13 D15	12.01.05
Emulsioni non contenenti alogeni	0,22				Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	1 contenitore da 200 kg		D15	12.01.09*
Cere e grassi esausti	0,02				Deposito temporaneo in taniche o fusti a tenuta	Vedi Allegato V	2 fusti da 200 kg		D15	12.01.12*

¹⁷ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.

Sito di Anagni (SA)

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ¹⁸
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Ritagli di banda stagnata			1756		Deposito temporaneo in cassone scarrabile	Vedi Allegato V	4 cassoni scarrabili da circa 30 mc	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	R13	12.01.99
Oli esausti	7.22				Serbatoio di raccolta oli esausti	Vedi Allegato V	1 serbatoio a tenuta da 500 kg		R13	13.02.08*
Imballi in carta e cartone			365		Deposito temporaneo in cassone scarrabile	Vedi Allegato V	2 cassoni scarrabili da circa 15 mc		R13	15.01.01
Imballi in plastica			129		Deposito temporaneo in cassone scarrabile	Vedi Allegato V	2 cassoni scarrabili da circa 15 mc		R13	15.01.02
Imballi in legno			706		Deposito temporaneo in cassone scarrabile	Vedi Allegato V	4 cassoni scarrabili da circa 15 mc		R13	15.01.03

¹⁸ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A. | Sito di Angri (SA)

Sezione 1.2. - Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ¹⁹
	Percolosi	Non percolosi						
Imballi metallici		115	Deposito temporaneo in cassone scarabile	Vedi Allegato V	2 cassoni scarabili da circa 15 mc	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	R13	15.01.04
Imballi misti		498	Deposito temporaneo in cassone scarabile	Vedi Allegato V	2 cassoni scarabili da circa 15 mc		R13	15.01.06
Imballi contaminati da sostanze pericolose	55,5		Deposito temporaneo in fusti a tenuta su vasca di raccolta	Vedi Allegato V	Deposito per rifiuti pericolosi di circa 25 mc		D15	15.01.10*

¹⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.

Sito di Anagni (SA)

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ²⁰
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Materiali assorbenti e filtranti contaminati da sostanze pericolose	5,37				Deposito temporaneo in fusto a tenuta	Vedi Allegato V	2 contenitori a tenuta da 200 kg	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	D15	15.02.02*
Materiali assorbenti e filtranti non contaminati da sostanze pericolose			0,99		Deposito temporaneo in fusto	Vedi Allegato V	2 contenitori da 200 kg		D15	15.02.03
Apparecchiature fuori uso contenenti HFC, HCFC, CFC	0,90				Deposito temporaneo in fusto	Vedi Allegato V	1 contenitore a tenuta da 200 kg		R13	16.02.11*
Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose diverse da HFC, HCFC, CFC	0,35				Deposito temporaneo in fusto a tenuta	Vedi Allegato V	1 contenitore a tenuta da 200 kg		R13	16.02.13*

²⁰ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente La Doria S.p.A.	Sito di Angri (SA)
-----------------------------------	--------------------

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ²¹
	Pericolosi		Non pericolosi							
	t/anno	m ³ /anno	t/anno	m ³ /anno						
Apparecchiature fuori uso non pericolose			2,66		Deposito temporaneo in contenitore a tenuta	Vedi Allegato V	2 contenitori a tenuta da 600 kg	I rifiuti sono avviati al recupero o allo smaltimento con cadenza trimestrale indipendentemente dalle quantità	R13	16.02.14
Rifiuti inorganici non pericolosi			0,52		Deposito temporaneo in contenitore a tenuta	Vedi Allegato V	4 contenitori a tenuta da 600 kg		D15	16.03.04
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*	0,77					Vedi Allegato V	3 contenitori a tenuta da 600 kg		D15	16.03.06
Reagenti di laboratorio	1,03				Deposito temporaneo in tanica a tenuta	Vedi Allegato V	2 taniche da 50 kg		D15	16.05.06*
Batterie al piombo	0,08				Deposito temporaneo in contenitore a tenuta	Vedi Allegato V	1 contenitore a tenuta da 200 kg		R13	16.06.01*

²¹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

integrative da INT3 a INT8.

²⁷ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede

15/15

Nessuno
Eventuali commenti

Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose
Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti ²⁷
Estremi Allegato
V

Ditta richiedente La Doria S.p.A.
Sito di Anghi (SA)

Ditta richiedente LA DORIA S.p.A.

Sito di ANGRI



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «INT4»¹; RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI² E NON PERICOLOSI³

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti Direttore di stabilimento – Sergio AMATO

DEPOSITO RIFIUTI								
Codice CER ⁴	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Tempo di permanenza		
				t	m ³		t	m ³
02.03.04	Conserve di pomodoro e legumi in contenitori di banda stagnata	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Prodotti non conformi in vari formati e tipologie di imballo provenienti esclusivamente dallo stabilimento di Angri	1120	1260	22*	25*	Max una settimana
02.03.04	Conserve di pomodoro, legumi e succhi di frutta in brik	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Prodotti non conformi in vari formati e tipologie di imballo provenienti esclusivamente dallo stabilimento di Angri	1216	1368	22*	25*	Max una settimana
02.03.04	Succhi di frutta, the in imballaggi di PET	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Prodotti non conformi in vari formati e tipologie di imballo provenienti esclusivamente dallo stabilimento di Angri	112	126	22*	25*	Max una settimana

* Capacità massima in base a quanto previsto dalla Delibera N. 1411/07, cioè il rispetto, in ogni istante, del rapporto di 1 m³ per ogni 4 mq di superficie.

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI

Descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/ quantità dei rifiuti accettati. Dato che si tratta di un impianto di recupero conto proprio, cioè gli scarti provengono esclusivamente dal ciclo di produzione dello stabilimento La Doria S.p.A. di Angri la maggior parte delle procedure di controllo attuate dagli impianti di recupero conto terzi vengono in questo caso bypassate. In sintesi si riporta quanto verrà attuato presso l'impianto.

SELEZIONE MERCE NON CONFORME

All'interno dello stabilimento viene effettuata periodicamente una selezione della merce per separare la merce non conforme che dovrà andare a distruzione con il codice CER 02.03.04 "scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione", da quella conforme destinata ad essere messa in commercio.

Detti scarti vengono separati dagli imballi principali quali polietilene estensibile, vassoi in cartone, interfalde etc. e posizionati in bins, per essere portati all'impianto di trattamento.

CONSEGNA SCARTI ALL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO

¹ - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "9" del modello di domanda.

² - Rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE e definiti negli Allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.

³ - Rifiuti non pericolosi così come definiti nell'Allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.

⁴ - Per i rifiuti pericolosi riportare l'asterisco che li contraddistingue.

All ricevimento gli scarti verranno indirizzati alle aree di messa in riserva a seconda della tipologia di imballo. L'operatore addetto alla conduzione dell'impianto vigilerà affinché non siano stoccate più di:

- 16 t/g - di scarti come conserve di pomodoro e legumi in contenitori di banda stagnata;
- 16 t/g - di scarti come conserve di pomodoro, legumi e succhi di frutta in brik
- 16 t/g - di scarti come succhi di frutta, the in imballaggi di PET

ed informerà tempestivamente l'addetto alle scritture contabili della disponibilità a ricevere altri scarti.

Gli scarti saranno condotti, presso l'impianto, in bins in PEHD posti su carrelli elevatori.

Il flusso degli scarti all'interno dell'impianto è univoco, con un solo ingresso e una sola uscita, e con cartelli che indicheranno la sequenza delle attività da compiere.

ORGANIGRAMMA

Gli addetti all'impianto di trattamento saranno:

- Addetto conduzione impianto, che provvederà alla conduzione dell'impianto e alla gestione delle quantità di rifiuto stoccata. Orario di lavoro: 8.00 – 17.00;
- Addetto alle scritture contabili e ambientali;
- Addetti alla manutenzione periodica, che provvederanno alla manutenzione periodica prevista per l'impianto di trattamento. Orario di lavoro: un turno.-

Modalità analitiche ed in generale criteri di accettazione dei rifiuti da stoccare, loro modalità realizzative, sistemi di registrazione e codifica dei dati

Dato che si tratta di un impianto di recupero conto proprio, cioè gli scarti provengono esclusivamente dal ciclo di produzione dello stabilimento La Doria S.p.A. di Angri, l'azienda non è tenuta ad avere un registro di carico dei rifiuti da trattare. Per motivi di gestione e tracciabilità degli scarti da trattare l'azienda provvederà comunque a registrare su un apposito registro redatto per uso interno, previa pesata degli scarti in ingresso all'impianto su apposito bilico aziendale, il numero di lotto degli scarti, le quantità per singola tipologia e quant'altro si riterrà necessario.

Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni

I controlli analitici saranno effettuati sul prodotto finale del trattamento (banda stagnata, carta brik e pet) onde poter da conferire presso gli impianti di recupero in possesso di autorizzazione di tipo ordinario. Tali controlli saranno effettuati da laboratori esterni, che effettueranno la caratterizzazione chimico fisico del rifiuto da recuperare avvertendo quanto previsto dal D.Lgs 152/06 del 03/04/06 e s.m.i. con metodiche di campionamento e analisi del CNR IRSA - D.M. 05/02/98, con frequenza minima, per singolo codice C.E.R., annuale

Precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale misure previste per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Sono previsti prelievi di acqua per il ciclo di lavorazione, i prelievi saranno pertanto impiegati per attività di lavaggio.-

Le acque utilizzate verranno trattate opportunamente nell'impianto di depurazione interno e scaricate in fognatura. L'approvvigionamento avviene tramite acqua in uscita al depuratore e prima dei contaltri posti allo scarico.- Saranno adottati criteri di risparmio mediante la razionalizzazione dei consumi di acqua: lo stato delle reti sarà monitorato continuamente al fine di evitare perdite che causino inutili sprechi della risorsa idrica.

AMBIENTE IDRICO SUPERFICIALE

Nessun refluo verrà scaricato in corpo idrico superficiale, i reflui verranno tutti convogliati in fognatura. Come mostrato in precedenza, l'impianto sarà dotato di una rete di convogliamento dei reflui derivanti dalle acque di scarico e dalle acque meteoriche di prima pioggia e ad eventuali percolati delle superfici di lavorazione e stoccaggio.-

I reflui confluiranno all'impianto di trattamento biologico presente e subiranno il ciclo completo di trattamento prima dello scarico; a garanzia del rispetto dei limiti di normativa saranno effettuati campionamenti dell'effluente

finale secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio presente nell'autorizzazione integrata ambientale.-

I rifiuti liquidi che saranno trattati nell'impianto dedicato saranno conformi ai codici CER e autorizzati.-

L'impianto sarà totalmente pavimentato (escluso le aree verdi) e dotato di idonea rete di captazione delle acque di dilavamento; tale accorgimento eviterà il trasferimento di potenziali inquinanti tramite circolazione superficiale o sotterranea verso i corsi d'acqua presenti.

ACQUE SOTTERRANEE

Sono state previste misure e procedure per limitare il rischio di inquinamento delle acque sotterranee. Difatti i rifiuti saranno stoccati in apposite aree pavimentate e dotate di apposito sistema di convogliamento delle acque, comprese quelle di dilavamento, all'impianto di depurazione.-

In base a quanto valutato e alle misure mitigative del rischio di inquinamento previste si può ritenere accettabile l'impatto sulla componente idrica superficiale e sotterranea derivante dalla realizzazione dell'attività.

IMPATTI SUL SUOLO E SUL SOTTOSUOLO

L'impatto sul suolo è essenzialmente riconducibile all'occupazione delle aree utilizzate per il posizionamento dei manufatti ed ad un eventuale e accidentale interferenza con i terreni sottostanti.-

L'impatto derivante dall'occupazione del suolo è da considerarsi nullo in quanto l'impianto è localizzato in una zona compatibile con l'attività prevista (zona industriale), in una struttura industriale esistente e quindi non altera in alcun modo le destinazioni d'uso previste per il territorio in esame.

RIFIUTI

Le attività vengono svolte con l'obiettivo della minimizzazione degli scarti da avviare a trattamento e l'utilizzo del rifiuto liquido quale alimento per il depuratore biologico.-

Alla luce delle considerazioni fatte, relativamente al tipo di attività e alla gestione operativa illustrata, si può ritenere ridotto l'impatto derivante dalla produzione di rifiuti, in quanto si riduce la quantità di rifiuti da inviare a recupero.-

IMPATTO ACUSTICO E GENERAZIONE DI VIBRAZIONI

La valutazione previsionale di impatto acustico e di generazione di vibrazioni ed il controllo del rumore è stato attuato, già in fase progettuale, scegliendo apparecchiature a bassa emissione sonora e prevedendo l'installazione degli impianti con strutture fonoisolanti.-

ADOZIONE DELLE MISURE PER L'INCOLUMITÀ DEL VICINATO ART. 216/217 DEL T.U.L.L.SS. N° 1265 DEL 27.07.1934.

Da quanto sopra detto circa le precauzioni prese in difesa dell'ambiente si può asserire che l'azienda ha previsto tutte le cautele e misure preventive per l'incolumità del vicinato come richiamate dagli artt. 216 e 217 del T.U.L.L.SS. n° 1265 del 1934.

Ditta richiedente LA DORIA S.p.A.

Sito di ANGRI

RIFIUTI TRATTATI			
Tipo di rifiuto	Quantità annue trattate (t)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (t)	Destinazione (ragione sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
Conserven di pomodoro e legumi in contenitori di banda stagnata	1104	Le attività vengono svolte con l'obiettivo della minimizzazione degli scarti e l'utilizzo del rifiuto liquido quale alimento per il depuratore biologico. Pertanto la quantità annua di rifiuti derivanti dall'attività di recupero è irrilevante e non stimabile in fase di progetto.	Essendo l'impianto da autorizzare e realizzare, non sono stati ancora stabiliti contratti con le ditte destinate a ricevere i rifiuti prodotti.
Conserven di pomodoro, legumi e succhi di frutta in brick	1200		
Succhi di frutta, the in imballaggi di PET	96		

INFORMAZIONI SULLE MODALITÀ E SULL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO

Modalità di svolgimento attività di trattamento

Si rimanda alla Relazione Tecnica descrittiva allegata alla scheda.

Estremi autorizzazione di ogni trattamento (collegamento con la normativa sul riutilizzo dei residui)

L'attività di recupero è oggetto della modifica e quindi della nuova autorizzazione.

Diagramma di flusso

Si rimanda alla Relazione Tecnica descrittiva allegata alla scheda.

Caratterizzazioni quali - quantitative dei materiali eventualmente recuperati

La caratterizzazione verrà effettuata solo in seguito a costruzione e avviamento impianto.

Eventuali recuperi energetici (modalità, utilizzo, quantitativo)

Si rimanda alla Relazione Tecnica descrittiva allegata alla scheda.

Caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti

Si rimanda alla Relazione Tecnica descrittiva allegata alla scheda.

Potenzialità nominale dell'impianto (kg/h)	1100	Potenzialità effettive dell'impianto (kg/h)⁵	1000
Numero di ore giornaliere di funzionamento⁶:	8	Numero di giorni in un anno	Circa 300

⁵ - Se l'impianto è discontinuo indicare il dato in kg/h/ciclo e m³/ciclo.

Ditta richiedente **LA DORIA S.p.A.**

Sito di **ANGRI**

Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti

Si rimanda alla Relazione Tecnica descrittiva allegata alla scheda.

Allegati alla presente scheda

Carta tecnica regionale in scala 1:10000 in cui siano evidenziati su un'area di almeno 2 km di raggio:

- a) la distanza dell'insediamento da corsi d'acqua con indicazione dell'area eventualmente esondabile, precisando la dinamica fluviale
- b) presenza di fonti e pozzi idropotabili, agricoli ed industriali (viene inclusa la zona situata sulla sponda opposta del fiume). In caso di esistenza di captazione per acquedotti l'area da valutare è da estendersi a 5 km
- c) distanza minima dai centri abitati e dalle abitazioni singole
- d) dati meteorologici (piovosità in mm/anno massima in mm/ora)
- e) caratteristiche climatiche della zona e venti dominanti comprese le brezze locali
- f) morfologia del luogo
- g) situazione degli strumenti urbanistici
- h) eventuale presenza di reti di monitoraggio

INT4-A1

Eventuali commenti

⁶ - Se l'impianto è discontinuo indicare la durata del ciclo e numero cicli/giorno.



3.5 QUANTITÀ MASSIME GIORNALIERE E ANNUE DI RIFIUTI STOCCATI E TRATTATI

Nella tabella sottostante sono riportate le quantità ed i volumi massimi che verranno stoccati e trattati per singola tipologia di scarto e per ogni attività effettuata.-

Tipologia scarto	Codice C.E.R.	Attività di Messa in Riserva *					Attività di Recupero R3				Attività di Recupero R4						
		Area stoccaggio m ²	Modalità di stoccaggio	t/g	m ³ /g	t/a	m ³ /a	t/g	m ³ /g	t/a	m ³ /a	t/g	m ³ /g	t/a	m ³ /a		
Conserve di pomodoro e legumi in contenitori di banda stagnata	02.03.04	13	In bins in PEHD 1120x1120x h770 mm	16	18	1120	1260										
Conserve di pomodoro, legumi e succhi di frutta in brik	02.03.04	13	In bins in PEHD 1120x1120x h770 mm	16	18	1216	1368	8**	9	1200	1350						
Succhi di frutta, the in imballaggi di PET	02.03.04	13	In bins in PEHD 1120x1120x h770 mm	16	18	112	126	8***	9	96	108						

* solo per 138 gg./anno

** solo per 150 gg./anno

*** solo per 12 gg./anno