

FINA
ALBERTO
01.09.2023
08:39:56
GMT+01:00



Provincia di Avellino

Comune di Calitri

Piano di monitoraggio

Pratica AIA

Soc Repiombo Srl

Regione Campania
Data: 01/09/2023 13:36:25, PG/2023/0420994

Sommario

PREMESSA	3
1- FINALITÀ DEL PIANO	3
2- CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L' ESECUZIONE DEL PIANO	3
3- OGGETTO DEL PIANO	4
3.1 Componenti ambientali	4
3.1.1 Consumo materie prime Ausiliarie	4
3.1.2 Consumo risorse idriche	5
3.1.3 Consumo energia	5
3.1.4 Consumo combustibili	6
Monitoraggio consumi energetici:	6
Monitoraggio consumi elettrici trattamento acque	6
Monitoraggio funzionamento impianto di depurazione acque	6
Monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni:	7
Periodicità interventi su punti critici degli impianti di abbattimento emissioni:	7
Monitoraggio del funzionamento degli impianti e delle attrezzature antincendio	8
3.1.5 Emissioni in aria	9
3.1.6 - Emissioni in acqua	11
3.1.7 – Rumore	14
3.1.8 – Rifiuti	15
3.1.9 – Suolo	17
3.2 – GESTIONE DELL'IMPIANTO	22
3.2.1 Controllo Fasi Critiche, Manutenzioni, depositi	22
3.2.2 - Indicatori di prestazione	25
4 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	26
4.1 Attività a carico del gestore	26
4.2 Attività a carico dell'ente di controllo	27
5 - MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE	28
6 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO	28
6.1 - VALIDAZIONE DEI DATI	28
6.2 - GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI	28
6.2.1 - Modalità di conservazione dei dati	28
6.2.2 - Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano	28
6.2.3 - Gestione dell'incertezza delle singole misure	28

PREMESSA

Il presente piano di monitoraggio è conforme alle linee guida sui sistemi di monitoraggio (GU n.135 del 13 Giugno 2005 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecnologie disponibili, per le attività elencate nell’ allegato 1 del DLGS 4/08/1999 n.372)

1- FINALITÀ DEL PIANO

Il Piano di Monitoraggio e controllo (di seguito Piano) ha, in attuazione del DLGS n.59 del 18/02/2005, la finalità di verificare la conformità dell’esercizio dell’impianto alle condizioni prescritte nell’ Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e successive integrazioni.

Esso comporta:

- Raccolta di dati ambientali
- Raccolta di dati di verifica della gestione e di accettabilità dei rifiuti presso gli impianti di smaltimento
- Verifica delle prestazioni delle MTD adottate

2- CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L’ ESECUZIONE DEL PIANO

Le condizioni generali per l’esecuzione del piano sono le seguenti:

- Obbligo di esecuzione del piano – Il gestore eseguirà campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute nel paragrafo 4 del presente piano.
- Nei casi in cui la qualità e l’attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere misurato prima di tale miscelazione.
- Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell’attività produttiva. (ad esclusione dei periodi di manutenzione in cui l’attività è condotta con sistemi di monitoraggio alternativi). In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio in continuo il gestore contatterà tempestivamente l’Autorità competente e sarà, di conseguenza, implementato un sistema alternativo.
- i sistemi di misura saranno mantenuti in perfette condizioni di operatività. Campagne di misura parallele per la verifica della calibrazione degli stessi saranno poste in atto almeno una volta ogni due anni.
- Eventuali emendamenti al piano potranno essere eseguiti dietro autorizzazione dell’Autorità competente
- il gestore installerà tutti i dispositivi previsti dal presente piano
- il gestore predisporrà un accesso permanente e sicuro ai punti di campionamento (effluente finale, emissioni aeriformi, punti di emissioni sonore, aree di stoccaggio rifiuti, scarichi in acque superficiali, piezometri di controllo sotterranei)

3- OGGETTO DEL PIANO

3.1 Componenti ambientali

Tab C1

Materie prime

Denominazione	fase di utilizzo	stato fisico	met di mis e freq.	unità di mis	mod registrazione
Batterie	Frantumazione/Separazione	solido	pesata- per carica	ton	Fir-Registro C/S

3.1.1 Consumo materie prime Ausiliarie

Le materie prime effettivamente ausiliarie sono utilizzate nei processi di Frantumazione/Separazione, Fusione, Raffinazione, Desolforazione, Trattamento Depurativo Reflui.

Tab C1.1

Materie prime ausiliarie

Denominazione	fase di utilizzo	stato fisico	metodo di misura e frequenza	unità di misura	mod registrazione
Carbone (Antracite)	Fusione	Solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Tornitura Ghisa	Fusione	Solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Sodio Carbonato (soda ASH)	Desolforazione Fusione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
zolfo	Raffinazione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Sodio nitrato	Raffinazione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Sodio idrossido (NaOH) (Soda Caustica)	Raffinazione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Antimonio	Raffinazione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Arsenico	Raffinazione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Sodio Cloruro	attività di disgelo in caso di necessità	Solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Segatura di legno (saw dust nel bilancio)	Raffinazione	Solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Solfato ferrico (soluzione al 30%)	Desolforazione	Solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Stagno	Raffinazione	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Acido solforico (soluzione al 30%)	Desolforazione	Liquido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Acqua ossigenata (Soluzione al 30%)	Desolforazione	Liquido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Soda (Soluzione al 30%)	Desolforazione	Liquido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro

Policloruro di alluminio Nel BM polielettrolita	Trattamento Depurativo Reflui	Liquido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Calce idrata	Trattamento Depurativo Reflui	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Solfuro di sodio	Trattamento Depurativo Reflui	solido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Acqua ossigenata (Soluzione al 30%)	Trattamento Depurativo Reflui	Liquido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro
Ossigeno	Fusione	Liquido	pesata per carica e monitoraggio mensile	kg	scheda lavoro

Tabella C2 -Controllo Radiometrico

Denominazione	Fase di controllo	Metodo di misura	Frequenza Controllo	Modalità di registrazione e	Reporting
Rifiuti in Ingresso	All'accettazione e del carico	Misura dose equivalente X e gamma Hp(10)	Ad ogni partita	Cartacea e/o informatica	Mensile

3.1.2 Consumo risorse idriche

Le risorse idriche disponibili consistono nell'allaccio all'acquedotto pugliese A.Q.P..

Tab. C3

	Punto di Prelievo	Fase di utilizzo	Metodo di misura	Unità di misura	Modalità di registrazione
Acquedotto	allacciamento	Servizi Igienici	contatore	mc	lettura mensile
Acquedotto	allacciamento	Processo	contatore	mc	lettura mensile
Acquedotto	allacciamento	Antincendio(in emergenza)	contatore	mc	Lettura mensile

3.1.3 Consumo energia

Tab. C4 Energia

Descrizione	Tipologia	Punto di misura	Metodo di misura	Qtà in MWh/anno	Frequenza Autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Controllo Arpa
Energia Elettrica	Utenze industriali e civili	Contatore fornitura	Lettura contatori	4040	Mensile	Cartacea ed elettronica su server	Annuale	
Energia Termica	Utenze industriali	Contatore fornitura	Lettura contatori	9074	Mensile	Cartacea ed elettronica su server	Annuale	

	(forni)							
--	---------	--	--	--	--	--	--	--

3.1.4 Consumo combustibili

Tab. C5 Combustibili

Tipologia	Punto di misura	Fase di utilizzo	Metodo di misura	Quantità	U.M.	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione e trasmissione	Reporting	Controllo Arpa
Metano	Forni	Fusione	Lettura contatore	150	mc/h	Mensile	Cartacea ed elettronica su server	Annuale	
	Caldaia	Desolfurazione	Lettura contatore	26,5	mc/h	Mensile	Cartacea ed elettronica su server	Annuale	
	Forni	Raffinazione	Lettura contatore	210	mc/h	Mensile	Cartacea ed elettronica su server	Annuale	

Monitoraggio consumi energetici:

Monitoraggio consumi elettrici trattamento acque

Tipologia	Indice monitorato	Frequenza monitoraggio	Modalità di controllo consumi	Modalità di registrazione
Impianto chimico-fisico	Energia elettrica (kWh) consumata / Volume di acqua scaricata (m ³)	Mensile	Contatori	Registro
Impianto Osmosi	Energia elettrica (kWh) consumata / Volume di permeato prodotto (m ³)	Mensile	Contatori	Registro

Il gestore effettuerà con cadenza almeno annuale e/o secondo cadenze previste dai manuali operativi manutenzione e controlli della funzionalità di macchinari ed attrezzature.

Monitoraggio funzionamento impianto di depurazione acque

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Modalità di registrazione dei controlli
Pompe e motori	Efficienza	Semestrale	Regime	Visiva	registro
pH-metri	Efficienza	Giornaliera	Regime	Pulizia sonda	registro
	Efficienza	Settimanale		Taratura con soluzioni tampone	registro
Vasche e serbatoi	Tenuta	Annuale	Regime	Visiva	registro

Programmazione prove di tenuta sistemi di contenimento :

Struttura di contenimento	Condizione verificata	Frequenza	Modalità di controllo	Modalità di registrazione
Vasche impianto trattamento acque	Tenuta delle impermeabilizzazioni	Annuale	Visiva	registro

Serbatoi stoccaggio reagenti impianto depurazione	Tenuta	Annuale	Visiva	Registro
---	--------	---------	--------	----------

Monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni:

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Filtri a tessuto	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Perdite di carico (mmCA) ❖ Corrente motore (A) ❖ Temperatura in ingresso (°C) 	giornaliera	Regime	Strumentale	Polvere a base di piombo	registro
Filtri a umido (Scrubber)	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Livello acqua ❖ Funzionamento pompa lavaggio 	giornaliera	Regime	Visivo	Polvere a base di piombo	registro
Impianto di trattamento acque	PH ingresso/uscita	giornaliera	Regime	Strumentale	Metalli pesanti e solfati nelle acque di scarico	registro

Periodicità interventi su punti critici degli impianti di abbattimento emissioni:

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Filtri a tessuto	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Controllo integrità delle maniche filtranti ❖ Controllo sistema di controlavaggio ❖ Controllo movimenti serrande ingresso/uscita ❖ Controllo corrosione interna ed esterna ❖ Controllo motore elettrico e trasmissione meccanica ❖ Controllo intasamento tubazioni di aspirazione 	2 volte all'anno in occasione delle fermate di agosto e dicembre
Filtri a umido	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Controllo stato delle sfere flottanti ❖ Verifica efficienza ugelli ❖ Sostituzione acqua di neutralizzazione e pulizia bacino 	2 volte all'anno in occasione delle fermate di agosto e dicembre
Impianto di trattamento acque	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Pulizia dei manufatti/sistemi depurativi (vasche / serbatoi) ❖ Controllo efficienza pompe e motori 	2 volte all'anno in occasione delle fermate di agosto e dicembre
Impianto di osmosi	<ul style="list-style-type: none"> ❖ Controllo efficienza membrane ❖ Controllo dei dispositivi di controllo in continuo integrati nel sistema (pH-metri, sonde temperature, conducimetro, indicatori di livello) ❖ Controllo efficienza e stato generale dell'impianto 	Annuale

Monitoraggio del funzionamento degli impianti e delle attrezzature antincendio

Attrezzature antincendio	Frequenza controlli	Modalità di registrazione dei controlli
Estintori portatili e carrellati	Semestrale	Registri interni
Attacchi UNI 70 per VVFF	Trimestrale	Registri interni
Idranti a muro con lancia UNI 45	Trimestrale	Registri interni
Postazioni fisse antincendio (armadio DPI)	Semestrale	Registri interni
Docce e lavaocchi di emergenza	Semestrale	Registri interni
Telecamere (interne ed esterne)	Trimestrale	Registri interni
<i>Termocamere</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Registri interni</i>
Impianti antincendio	Frequenza controlli	Modalità di registrazione dei controlli
Gruppo spinta antincendio: controllo gruppo di pressurizzazione antincendio	Trimestrale	Registri interni
Gruppo spinta antincendio: misurazione portata e pressione nella posizione più sfavorevole	Annuale	Registri interni
Impianto rilevazione metano e ossigeno in corrispondenza bruciatori alimentazione forni rotativi	Semestrale	Registri interni
Impianto rilevazione metano in corrispondenza bruciatori caldaie raffineria	Semestrale	Registri interni
Impianto rilevazione fumi	Semestrale	Registri interni
Evacuatori automatici fumo e calore presso coperture dei capannoni.	Semestrale	Registri interni

3.1.5 Emissioni in aria

Tab. C6 Inquinanti Monitorati

Punto emissione	Parametro e/o fase	Metodiche di analisi	Portata [Nm ³ /h]	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione (altezza di rilascio)	Limiti Tabellari Concentr. [mg/Nm ³]	Frequenza di campionamento
E1	Polveri	UNI EN 13284-1 (2017)	13.000	Ambiente	14 m	5 tab.B cl.III	Semestrale
	piombo	UNI EN 14385				1 BAT-Ael	
	Acido solforico	DM 25/08/2000 All. 2				80 parte III att. 27 (analogia)	
	SO	DM 25/08/2000 All. 1				500 tab.C cl.V	
E2	Polveri**	UNI EN 13284-2 (2017)	45.000*	95°C*	14 m	4 BAT-Ael	Semestrale *Campionamenti in continuo con strumentazione e riportata in nota
	Piombo**	UNI EN 14385				<1 BAT-Ael	
	Cot*	EN15267-3:2008				40 BAT-Ael)	
	Rame**	UNI EN 14385				1 BAT-Ael	
	Cadmio**	UNI EN 14385				0.05 BAT-Ael	
	Antimonio**	UNI EN 14385				0.05 BAT-Ael	
	HCl*	EN15267-3:2008				30 tab.C cl.III	
	HF*	EN15267-3:2008				5 tab.C cl.II	
	SOx*	UNI EN 14791 (2017)				500 BAT-Ael	
	NOx*	UNI 14792 (2017)				500 tab.C cl.V	
	Policlorodiben zodiossine (PCDD)	UNICHIM 825				< 0,01 Tab. A2 cl. I	
	Policlorodiben zofurani (PCDF)	UNICHIM 825				< 0,01 Tab. A2 cl. I	
E3	NOx	analisi in discontinuo Ossidi di Azoto NOX UNI UNI 10878 (2000)	5.000	80°C	14 m	200 parte III par. 1.3 3 ^a tabella	Semestrale con taratura bruciatore
E4	Polveri	UNI EN 13284-1 (2017)	30.000	60°C	14 m	4 BAT-Ael	Semestrale
	Piombo	UNI EN 14385				<1 BAT-Ael	
	Rame	UNI EN 14385				1 BAT-Ael	
	Cadmio	UNI EN 14385				0.05 BAT-Ael	
	Antimonio	UNI EN 14385				0,05 BAT-Ael	
E5	NOx	analisi in discontinuo Ossidi di Azoto NOX UNI UNI 10878 (2000)	350	80°C	5 m	200 parte III par. 1.3 3 ^a tabella	Semestrale

* **Analizzatore in continuo dei parametri indicati (SICK mod.MCS 100 FT e polveri(DustHunter SP100)**

Analisi in continuo: Polveri UNI EN 13284-2 (2017) – Ossido di zolfo SOX - UNI EN 14791 (2017) – analisi in continuo Ossidi di Azoto NOX UNI UNI 14792 (2017)

** **prelievo polveri con sonda isocinetica ed analisi in laboratorio su polveri prelevate**

Tabella C7 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E1	Scrubber lavaggio basico	Come da registro di manutenzione	Ugello di lavaggio a norma UNI - Corpi di riempimento scrubber	semestrale	Rapporto di controllo ed analisi
E2	Camera calma, filtro a maniche	Come da registro di manutenzione	Uscita camera di calma - Uscita finale	Controllo continuo della pressione differenziale e della temperatura dei fumi.	Rapporto di controllo
E3	Non applicabile		Uscita finale	semestrale	Rapporto di controllo
E4	Camera calma, filtro a maniche	Come da registro di manutenzione	Uscita camera di calma - Uscita finale	Controllo continuo della pressione differenziale e della temperatura dei fumi.	Rapporto di controllo
E5	Non applicabile		Uscita finale	semestrale	Rapporto di controllo

Tabella C8/1 - Emissioni diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione	Reporting
Emissioni eventualmente polverulente generate dalla movimentazione del materiale	Aree di stoccaggio	Acqua in aerosol	Analisi polveri totali	Annuale	Rapporto di analisi	Annuale

E' individuata come fonte di potenziale emissione diffusa di polveri metalliche la movimentazione dei materiali all'interno dello Stabilimento. Tutti gli impianti tecnici e/o meccanici e le aree di stoccaggio del materiale che possono generare emissioni di polveri (area B2 ed Area A3) sono presidiati da impianti di aspirazione (convogliati rispettivamente nei punti di emissioni E4 ed E2). Tutte le fasi di movimentazione dei materiali vengono effettuate in aree coperte.

Le previste misurazioni periodiche della qualità dell'aria vengono effettuate in tutti gli ambienti di lavoro.

3.1.6 - Emissioni in acqua

Tabella C9 - Inquinanti monitorati

Punto emissione	Fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione
I1	Scarico impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia	--	1173 mc/anno Portata totale stimata annua	Ambiente	Temp, Ph, colore, odore, Materiali grossolani, SST, BOD5, COD, Alluminio, Arsenico, Bario, Boro, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI, Ferro, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Stagno, Zinco, Cianuri Totali, Cloro attivo libero, Solfuri, Solfiti, Solfati, Cloruri, Fluoruri, Fosforo totale, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Grassi e Oli animali e vegetali, Idrocarburi Totali, Fenoli, Aldeidi, Tensioattivi totali, Saggio di tossicità acuta.

Punto emissione	Parametro	Limiti Tabellari	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
I1	Temperatura	-1 °C	Termometrico	Mensile	Certificazione Analitica
I1	Ph	5,5-9,5 -	APAT-IRSA-CNR N° 2060	Mensile	Certificazione analitica
I1	Colore	Non percettibile dopo diluizione 1:40	APAT-IRSA-CNR N° 2020	Mensile	Certificazione analitica
I1	Odore	Non molesto	APAT-IRSA-CNR N° 2050	Mensile	Certificazione analitica
I1	Materiali grossolani	assenti -	APAT-IRSA-CNR N° 2090	Mensile	Certificazione analitica
I1	Solidi sospesi totali	≤200 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 2090	Mensile	Certificazione analitica

I1	BOD5	≤250 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5120	Mensile	Certificazione analitica
I1	COD	≤500 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5130	Mensile	Certificazione analitica
I1	Alluminio	≤2,0 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3050	Mensile	Certificazione analitica
I1	Arsenico	≤0,5 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3080	Mensile	Certificazione analitica
I1	Bario	mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3090	Mensile	Certificazione analitica
I1	Boro	≤4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3110A	Mensile	Certificazione analitica
I1	Cadmio	≤0,02 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3120	Mensile	Certificazione analitica
I1	Cromo totale	≤4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3150	Mensile	Certificazione analitica
I1	Cromo VI	≤0,20 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3150	Mensile	Certificazione analitica
I1	Ferro	≤4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3160	Mensile	Certificazione analitica
I1	Manganese	≤4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3090	Mensile	Certificazione analitica
I1	Mercurio	≤0,005 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3200	Mensile	Certificazione analitica
I1	Nichel	≤4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3220	Mensile	Certificazione analitica
I1	Piombo	≤0,3 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3230	Mensile	Certificazione analitica
I1	Rame	≤0,4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3250	Mensile	Certificazione analitica
I1	Selenio	≤0,03 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3260	Mensile	Certificazione analitica
I1	Stagno	- mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3010B	Mensile	Certificazione analitica
I1	Zinco	≤1,0 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 3320	Mensile	Certificazione analitica
I1	Cianuri Totali	≤1,0 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4070	Mensile	Certificazione analitica
I1	Cloro attivo libero	≤0,3 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4080	Mensile	Certificazione analitica
I1	Solfuri	≤2 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4160	Mensile	Certificazione analitica

I1	Solfiti	≤ 2 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4150	Mensile	Certificazione analitica
I1	Solfati	≤ 1000 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4140	Mensile	Certificazione analitica
I1	Cloruri	≤ 1200 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4090	Mensile	Certificazione analitica
I1	Fluoruri	≤ 12 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4106	Mensile	Certificazione analitica
I1	Fosforo totale	≤ 10 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4106	Mensile	Certificazione analitica
I1	Azoto ammoniacale	≤ 30 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4030	Mensile	Certificazione analitica
I1	Azoto nitroso	$\leq 0,6$ mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4050	Mensile	Certificazione analitica
I1	Azoto nitrico	≤ 30 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 4040	Mensile	Certificazione analitica
	Grassi e Oli animali e vegetali	≤ 40 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5160	Mensile	Certificazione analitica
I1	Idrocarburi totali	≤ 10 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5160	Mensile	Certificazione analitica
I1	Fenoli	≤ 1 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5070	Mensile	Certificazione analitica
I1	Aldeidi	≤ 2 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5010	Mensile	Certificazione analitica
	Solventi organici aromatici	$\leq 0,4$ mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5140	Mensile	Certificazione analitica
	Solventi organici azotati	$\leq 0,2$ mg/L	APAT-IRSA-CNR N° 5140	Mensile	Certificazione analitica
I1	Tensioattivi totali	≤ 4 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° .5170-80	Mensile	Certificazione analitica
	Pesticidi fosforati	$\leq 0,10$ mg/L	APAT-IRSA-CNR N° .5100	Mensile	Certificazione analitica
	Pesticidi totali (escluso fosforati)	$\leq 0,05$ mg/L	APAT-IRSA-CNR N° .5060	Mensile	Certificazione analitica
	Solventi clorurati	≤ 2 mg/L	APAT-IRSA-CNR N° .5050	Mensile	Certificazione analitica
I1	Saggio di tossicità acuta	il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 80% del totale	APAT-IRSA- CNR N°8020	Mensile	Certificazione analitica

Nota: da parte CGS è comunque previsto un controllo analitico dello scarico così come da condizioni contrattuali

Tabella C10 - Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
I1	Trattamento delle acque di 1° pioggia e di processo	Nell'ordine: 1) alimentazione al trattamento; 2) trattamento 3) scarico	In corrispondenza: 1) Portata 2) controllo pH, temperatura 3) sonda multiparametrica controllo visivo e prelievo campione per analisi;	In corrispond.: 1) in continuo; 2) in continuo; 3) in continuo; prelievo trimestrale	In corrispond.: 1) su display; 2) su display; 3) su display; su registro di marcia impianto

I controlli previsti dalla tabella C9 vengono effettuati su un numero rilevante di parametri e vengono condotti trimestralmente da ditta esterna, i controlli di cui alla tabella C10 sono relativi ai soli parametri specifici dell'azienda e vengono condotti trimestralmente.

3.1.7 – Rumore

Gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni. Considerando che l'azienda non può autonomamente predisporre verifiche presso gli esterni, anche per il necessario rispetto della proprietà privata, specifiche campagne di rilevamento saranno concordate tra azienda e autorità competente per i controlli.

Le sorgenti saranno monitorate secondo la tabella seguente:

Tabella C11 - Rumore, sorgenti

Apparecchiatura	Punto emissione	Descrizione	Punto di misura e frequenza	Metodo di riferimento
Impianto di aspirazione e trattamento aeriformi (ventilatore) E1	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine est	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni o inferiore in caso di modifiche importanti	DPCM 14/11/1997
Impianto di aspirazione e trattamento aeriformi (ventilatore) E2	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine est	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni o inferiore in caso di modifiche importanti	DPCM 14/11/1997
Impianto di aspirazione e trattamento aeriformi (ventilatore) E4	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine sud	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni o inferiore in caso di modifiche importanti	DPCM 14/11/1997
Mulino HM2 fase di scassetamento	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine est	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni o inferiore in caso di modifiche importanti	DPCM 14/11/1997
Compressore vapore del Cristallizzatore	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine sud	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni o inferiore in caso di modifiche importanti	DPCM 14/11/1997

In aggiunta alle misurazioni precedenti, il gestore dovrà condurre, con frequenza biennale, un rilevamento complessivo del rumore che si genera nel sito produttivo e degli effetti sull'ambiente circostante. Il gestore provvederà a sviluppare un programma di rilevamento acustico secondo la tabella seguente C12. Il programma di rilevamento dovrà essere inviato in forma scritta all'Autorità Competente almeno un mese prima che si inizi l'attività. Una copia del rapporto di rilevamento

acustico sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall’Autorità Competente ed una sintesi dell’ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all’autorità competente secondo quanto prescritto al paragrafo 6 del presente piano.

Tabella C12 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT
Lato strada accesso azienda	misurazione	biennale	Laeq dB (A)	Informatico/cartaceo	Controllo documentale
Lato est impianto	misurazione	biennale	Laeq dB (A)	Informatico/cartaceo	Controllo documentale
Lato posteriore strada nucleo ASI	misurazione	biennale	Laeq dB (A)	Informatico/cartaceo	Controllo documentale
Lato Ovest	misurazione	biennale	Laeq dB (A)	Informatico/cartaceo	Controllo documentale

3.1.8 – Rifiuti

Tabella C13 - Controllo rifiuti in ingresso

Attività	Rifiuti controllati (Codice CER)	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Omologa accettazione rifiuti	160601* 200133*	Controllo in accettazione di tipo visivo e con controllo radiometrico attraverso prelievo di campione. Analisi dei parametri più significativi. Verifica della densità della soluzione acido	Il punto di misura viene effettuato in apposita area di sosta automezzi di conferimento. In merito alla frequenza, si prevede controllo visivo e radiometrico oltre che controllo densità soluzione acida ad ogni conferimento	Scheda di controllo campionamento

Tabella C14 - Controllo rifiuti Prodotti

Attività	Rifiuti Prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento /Recupero	Modalità di controllo e di analisi	Modalità di registrazione e trasmissione
Scassetamento	Polipropilene (191204)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Annuale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Sfilacci polietilene (191211*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Ferro e Acciaio (cassoni batterie trazione) (160117)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Annuale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Imballi contaminati da sostanze pericolose (150110*)	Smaltimento /Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Piombo metallico (griglie) (191203)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e/o trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Pastello di piombo (191211*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e/o trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Batterie al litio e al Nichel Cadmio 160602* / 160601*	Smaltimento /Recupero	Controllo visivo ad ogni carico	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Soluzione Acida (060101*)	Recupero/ smaltimento esterno	Controllo visivo, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e/o trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Fusione	Scorie di fusione (100401*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Polv. Abbattim. Fumi (100405*)	Recupero	Controllo visivo, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico
Raffinazione	Scorie di raffinazione (100402*)	Recupero	Controllo visivo, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico
Trattamento acque	Fanghi di depurazione (190813*)	Smaltimento	Controllo visivo ed analitico ad ogni carico	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Manutenzione su impianti	Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose (150202*)	Smaltimento	Controllo visivo ed analitico ad ogni carico	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Imballi contaminati da sostanze non pericolose (150106)	Smaltimento	Controllo visivo ed analitico ad ogni carico	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Manutenzione su Processo	Oli esausti (130208*)	Smaltimento	Controllo visivo ed analitico ad ogni carico	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)

3.1.9 – Suolo

Tabella C15 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Valore limite (µg/l) Tabella 2 - Allegato 5 - Titolo V - Parte IV D.Lgs. 152/06 Concentrazione Soglia di Contaminazione nelle acque sotterranee
NN. 1, 2, 3, 4, 5	Alluminio (Al)	UNI EN ISO 17294-2:2016	200
	Antimonio (Sb)	UNI EN ISO 17294-2:2016	5
	Argento (Ag)	UNI EN ISO 17294-2:2016	10
	Arsenico (As)	UNI EN ISO 17294-2:2016	10
	Berillio (Be)	UNI EN ISO 17294-2:2016	4
	Cadmio (Cd)	UNI EN ISO 17294-2:2016	5
	Cobalto (Co)	UNI EN ISO 17294-2:2016	50
	Cromo totale (Cr)	UNI EN ISO 17294-2:2016	50
	Cromo VI (Cr)	EPA 7199 1996	5
	Ferro (Fe)	UNI EN ISO 17294-2:2016	200
	Mercurio (Hg)	EPA 7473 2007	1
	Nichel (Ni)	UNI EN ISO 17294-2:2016	20
	Piombo (Pb)	UNI EN ISO 17294-2:2016	10
	Rame (Cu)	UNI EN ISO 17294-2:2016	1000
	Selenio (Se)	UNI EN ISO 17294-2:2016	10
	Manganese (Mn)	UNI EN ISO 17294-2:2016	50
	Tallio (Tl)	UNI EN ISO 17294-2:2016	2
	Zinco (Zn)	UNI EN ISO 17294-2:2016	3000
	Boro	UNI EN ISO 17294-2:2016	1000
	Cianuri liberi	Metodo (ICE-PAD): Application Note n. 227 Thermo Scientific	50
	Fluoruri	UNI EN ISO 10304-1:2009	1500
	Nitriti (NO)	APAT CNR IRSA 4040 Man 29/2003	500
	Solfati (SO4 mg/L)	UNI EN ISO 10304-1:2009	250
	Benzene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	1
	Etilbenzene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	50
	Stirene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	25
	Toluene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	15
	para-Xilene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	10
	Clorometano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	1.5
	Triclorometano (Cloroformio)	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.15
	Cloruro di Vinile	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.5
	1,2-Dicloroetano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	3
	1,1-Dicloroetilene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.05
Tricloroetilene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	1.5	
Tetracloroetilene (PCE)	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	1.1	
Esaclorobutadiene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.15	
Sommatoria Organoalogenati	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	10	



1,1-Dicloroetano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	810
cis - trans 1,2-Dicloroetilene	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	60
1,2-Dicloropropano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.15
1,1,2-Tricloroetano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.2
1,2,3-Tricloropropano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.001
1,1,2,2-Tetracloroetano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.05
Tribromometano (Bromoformio)	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.3
1,2-Dibromoetano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.001
Dibromoclorometano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.13
Bromodichlorometano	EPA 5030C 2003, EPA 8260D 2018	0.17
Benzo(a)Antracene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.1
Benzo(a)Pirene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.01
Benzo(b)Fluorantene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.1
Benzo(k)Fluorantene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.05
Benzo(g,h,i)Perilene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.01
Crisene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	5
Dibenzo(a,h)Antracene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.01
Indeno(1,2,3-c,d)Pirene	EPA 3535A 2007, EPA 3630C 1996, EPA 8270E 2018	0.1
Pirene	EPA 3510C 1996 + EPA 3630C 1996 + EPA 8270E 2017	50
Sommatoria (31, 32, 33, 36)	-----	0.1
Idrocarburi Leggeri (C5÷C10) (n-esano)*	EPA 5021A 2014 – EPA 8015D 2003	//////
Idrocarburi Pesanti (C10÷C40) (n-esano)*	EPA 3535A 2007 – UNI EN 9377-2:2002	//////////
Idrocarburi totali (espressi come n-esano)	APAT CNR IRSA 5160 B	350
Principali cationi ed anioni		

Frequenza di campionamento semestrale per tutti i parametri della tabella C15.

Modalità di registrazione e trasmissione: Rapporto di Analisi da Laboratorio Esterno.

Su tutti i piezometri presenti all'interno dello stabilimento (5 punti indicati nella planimetria allegata alla relazione di riferimento):

- 1- i campioni di acqua sotterranea andranno prelevati previo spurgo e campionamento low flow, sui quali saranno determinati almeno gli analiti di cui alla tab. C15 sopra riportata;
- 2- prima di ogni campionamento e prima dello spurgo andrà misurato il livello statico della falda idrica sotterranea e dovranno essere misurati i seguenti parametri: pH, temperatura, potenziale redox, ossigeno disciolto e conducibilità specifica, mediante sonda multiparametrica in cella di flusso o, in alternativa, calando direttamente la sonda all'interno dei pozzi/piezometri;
- 3- deve essere misurato il livello statico della falda idrica sotterranea con frequenza quadrimestrale riportando i dati in metri sul livello del mare. Quanto sopra ai fini della ricostruzione dell'andamento della direzione di flusso della falda idrica sotterranea (nel periodo di piena ed in quello di magra), mediante la ricostruzione delle isopiezometriche a scala locale.

Con riferimento alla matrice suolo, si dovrà effettuare un monitoraggio almeno una volta ogni 10 anni ai sensi del comma 6 bis dell'art. 29 sexies del Dlgs 152/06. Le indagini saranno uniformate alla normativa ed alle Linee Guida ARPAC per la predisposizione e l'esecuzione di indagini preliminari approvate con delibera di

Giuta della regione Campania n. 417/2016 e pubblicate su BURC n. 55 del 16.08.2016, integrata con ulteriori parametri inerenti l'attività svolta nel sito.

Tabella C15/b – Indagini sottosuolo

	Parametro	U.M.	Valori limite	Metodo Analitico
Parametri fisici	Residuo a 105 °C	%		CNR IRSA 2 Q 64 Vol 2 1984 Notiziario 2 2008
	Scheletro (2 mm - 2 cm)	g/kg		DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met II.1
Metalli	Antimonio (Sb)	mg/kg	30	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA--6010D 2018
	Arsenico (As)	mg/kg	50	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018
	Berillio (Be)	mg/kg	10	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018
	Cadmio (Cd)	mg/kg	15	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Cobalto (Co)	mg/kg	250	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Cromo totale (Cr)	mg/kg	800	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018
	Cromo esavalente (CrVI)	mg/kg	15	UNI EN ISO 15192: 2021
	Mercurio (Hg)	mg/kg	5	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Nichel (Ni)	mg/kg	500	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Piombo (Pb)	mg/kg	1000	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Rame (Cu)	mg/kg	600	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Selenio (Se)	mg/kg	15	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Stagno (Sn)	mg/kg		DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA - 6010D 2018
	Tallio (Tl)	mg/kg	10	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
Vanadio (V)	mg/kg	250	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018	
Zinco (Zn)	mg/kg	1500	DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018	
Anioni	Cianuri liberi	mg/kg	100	UNI EN ISO 17380:2013
	Fluoruri Solubili	mg/kg	2000	CNR IRSA 14 Q 64 Vol 3 1996
Solventi organici aromatici	Benzene	mg/kg	2	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Etilbenzene	mg/kg	50	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Stirene	mg/kg	50	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Toluene	mg/kg	50	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	(m+p)-Xilene	mg/kg		EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	o-Xilene	mg/kg		EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Xileni (somma)	mg/kg	50	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
Sommatoria solventi organici aromatici (da 20 a 23)	mg/kg	100	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018	
Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	Benzo(a)antracene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Benzo(a)pirene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Benzo(b)fluorantene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Benzo(k)fluorantene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Benzo(g,h,i)perilene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Crisene	mg/kg	50	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Dibenzo(a,e)pirene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Dibenzo(a,l)pirene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Dibenzo(a,i)pirene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Dibenzo(a,h)pirene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Dibenzo(a,h)antracene	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Indeno(1,2,3-cd)pirene	mg/kg	5	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Pirene	mg/kg	50	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Sommatoria idrocarburi policiclici aromatici (da 25 a 37)	mg/kg	100	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Naftalene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Acenaftene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Fluorene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
Fluorantene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018	
Fenantrene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018	
Acenaftilene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018	
Antracene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018	

Alifatici clorurati cancerogeni	Clorometano	mg/kg	5	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Diclorometano	mg/kg	5	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Cloroformio	mg/kg	5	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Cloruro di vinile	mg/kg	0,1	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,2-Dicloroetano	mg/kg	5	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,1-Dicloroetilene	mg/kg	1	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Tricloroetilene	mg/kg	10	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
Alifatici clorurati non cancerogeni	Tetracloroetilene	mg/kg	20	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,1-Dicloroetano	mg/kg	30	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	<i>Cis-1,2-Dicloroetilene</i>	mg/kg		EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	<i>Trans-1,2-Dicloroetilene</i>	mg/kg		EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,2-Dicloroetilene (Somma)	mg/kg	15	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,1,1-Tricloroetano	mg/kg	50	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,2-Dicloropropano	mg/kg	5	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
Alifatici alogenati cancerogeni	1,1,2-Tricloroetano	mg/kg	15	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,2,3-Tricloropropano	mg/kg	10	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	1,1,2,2-Tetracloroetano	mg/kg	10	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Bromoformio	mg/kg	10	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
Fenoli non clorurati	1,2-Dibromoetano	mg/kg	0,1	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Dibromoclorometano	mg/kg	10	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Bromodichlorometano	mg/kg	10	EPA 5035A 2002 + EPA 8260D 2018
	Fenolo	mg/kg	60	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
Fenoli clorurati	<i>(p+m)-Cresolo</i>	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>o-Cresolo</i>	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Cresolo (Somma o-, m-, p- cresolo)	mg/kg	25	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	2-Clorofenolo	mg/kg	25	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
Policlorobifenili (PCB)	2,4-Diclorofenolo	mg/kg	50	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	2,4,6-Triclorofenolo	mg/kg	5	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Pentaclorofenolo	mg/kg	5	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
Idrocarburi	Policlorobifenili (PCB) *)	mg/kg	5	EPA 3550C 2007 + EPA 8082A 2007
	Idrocarburi Leggeri C<=12 (C5÷C12)	mg/kg	250	EPA 5021A 2014 + EPA 8015C 2007
	Idrocarburi Pesanti C>12 (C12÷C40)	mg/kg	750	UNI EN ISO 16703:2011

Tabella C15/c – Indagini suolo – Top Soil

	Parametro	U.M.	Valori limite	Metodo Analitico
Parametri fisici	Residuo a 105 °C	%		CNR IRSA 2 Q 64 Vol 2 1984 - Notiziario 2 2008
	Scheletro (2 mm - 2 cm)	g/kg		DM 13/09/1999 SO n° 185 GU n° 248 21/10/1999 Met II.1
Metalli	Antimonio (Sb)	mg/kg	30	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA--6010D 2018
	Arsenico (As)	mg/kg	50	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018
	Berillio (Be)	mg/kg	10	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018
	Cadmio (Cd)	mg/kg	15	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Cobalto (Co)	mg/kg	250	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Cromo totale (Cr)	mg/kg	800	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018
	Cromo esavalente (CrVI)	mg/kg	15	UNI EN ISO 15192: 2021
	Mercurio (Hg)	mg/kg	5	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Nichel (Ni)	mg/kg	500	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Piombo (Pb)	mg/kg	1000	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Rame (Cu)	mg/kg	600	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Selenio (Se)	mg/kg	15	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
	Stagno (Sn)	mg/kg	350	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA - 6010D 2018
	Tallio (Tl)	mg/kg	10	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018
Vanadio (V)	mg/kg	250	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA -- 6010D 2018	
Zinco (Zn)	mg/kg	1500	DM 13/09/1999 SO n°185 GU n° 248 21/10/1999 Met XI.1 + EPA --6010D 2018	
Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	<i>Benzo(a)antracene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Benzo(a)pirene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Benzo(b)fluorantene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Benzo(k)fluorantene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Benzo(g,h,i)perilene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018

	<i>Crisene</i>	mg/kg	50	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Dibenzo(a,e)pirene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Dibenzo(a,l)pirene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Dibenzo(a,i)pirene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Dibenzo(a,h)pirene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Dibenzo(a,h)antracene</i>	mg/kg	10	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Indeno(1,2,3-cd)pirene</i>	mg/kg	5	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	<i>Pirene</i>	mg/kg	50	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Sommatoria idrocarburi policiclici aromatici (da 25 a 37)	mg/kg	100	EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Naftalene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Acenaftene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Fluorene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Fluorantene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Fenantrene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Acenaftilene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
	Antracene	mg/kg		EPA 3550C 2007 + EPA 8270E 2018
Policlorobifenili (PCB)	Policlorobifenili (PCB) *	mg/kg	5	EPA 3550C 2007 + EPA 8082A 2007
PCDD	1,2,3,7,8-PeCDD	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,7,8,9-HxCDD	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,4,7,8-HxCDD	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,6,7,8-HxCDD	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,4,6,7,8-HpCDD	ng/kg		EPA 1613B 1994
	OCDD	ng/kg		EPA 1613B 1994
PCDF	2,3,7,8-TCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,7,8-PeCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	2,3,4,7,8-PeCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,4,7,8-HxCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,6,7,8-HxCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	2,3,4,6,7,8-HxCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,7,8,9-HxCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,4,6,7,8-HpCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
	1,2,3,4,7,8,9-HpCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994
OCDF	ng/kg		EPA 1613B 1994	
Equivalente di tossicità I-TEQ (NATO CCMS 1988)		ng/kg	100	EPA 1613B 1994

Frequenza di campionamento della matrice suolo decennale per tutti i parametri delle tabelle C15/b e C15/c.

Il primo campionamento decennale va eseguito entro il 2023 (cfr. Nota ARPAC PG/2022/0638475).

Modalità di registrazione e trasmissione: Rapporto di Analisi da Laboratorio Esterno.

Si precisa che le indagini sul sottosuolo e sui suoli, tabelle C15/b e C15/c, dovranno essere svolte in riferimento ai centri di pericolo a rischio alto e medio indicati nella relazione di riferimento.

3.2 – GESTIONE DELL'IMPIANTO

3.2.1 Controllo Fasi Critiche, Manutenzioni, depositi

Tabella C16 – Sistemi di controllo fasi critiche di processo

Attività	Macchine	Parametro/ inquinante	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Reporting e controllo Arpac
Fusione e raffinazione	Forno rotativo e crogioli	Temperatura di fusione	Ad ogni fusione	Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
Fusione e raffinazione	Forno rotativo e crogioli	Ossigeno /altri inquinanti previsti in tabella emissioni dichiarate	In coincidenza dei controlli dei fumi	Certificato di analisi/Elettronico su sistema gestionale interno	Semestrale

Tabella C17 – Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di trattamento acque di prima pioggia e di processo	Revisione elementi pompanti	biennale	Scheda manutenz.
	Revisione agitatori verticali	biennale	Scheda manutenz.
	Sostituzione elementi di usura	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Taratura strumenti di processo	50 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	sostituzioni delle membrane dell'impianto osmosi	Circa 2 anni Con controlli periodici semestrali	Scheda manutenz.
Impianti di trattamento aria (Scrubber)	Taratura periodica strumenti di processo	Mensile	Scheda manutenz.
	Sostituzione corpi di riempimento scrubber e/o filtri	triennale	Scheda manutenz.
Impianti di trattamento aria (Forno fusorio)	Taratura strumenti di monitoraggio continuo delle emissioni	mensile	Sistema PC gestione dati
	Sostituzione maniche filtranti	Annuale (coerentemente con le indicazioni del sistema di monitoraggio in continuo)	Scheda manutenz.
	Verifica centralina gestione controlavaggio maniche	Mensile	Scheda manutenz.
Impianto di combustione	Verifica tenuta valvole combustibile e comburente	Mensile	Scheda manutenz
Impianto di trattamento aria (raffinazione)	Sostituzione maniche filtranti	Annuale (coerentemente con le indicazioni del sistema di monitoraggio in continuo)	Scheda manutenz.
	Verifica centralina gestione controlavaggio maniche	Mensile	Scheda manutenz.

Nota: con riferimento ai macchinari costituenti gli impianti, la tipologia e la frequenza dei controlli sarà relativa a quanto riportato sui vari manuali di uso e manutenzione degli stessi e registrati sulle schede di manutenzione.

Tabella C18 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di regist.	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di regist.
Vasca di stoccaggio batterie con doppio sistema di contenimento (cemento antiacido + doppio manto plastico)	Visivo	settimanale	Su supporto elettronico	Verifica dell'integrità del cemento antiacido con prova di tenuta Strumentale oltre a verifica visiva	Semestrale	Su supporto elettronico su sistema di gestione interno
Serbatoi di contenimento acque di processo/acido solforico	Visivo	settimanale	Su supporto elettronico	Eventuali sversamenti accidentali, sono convogliati nella vasca di stoccaggio delle batterie attraverso il naturale deflusso sulla pavimentazione impermeabile.	Annuale	Su supporto informatico
Deposito esterno coperto per i rifiuti	Visivo	settimanale	Su supporto elettronico	Nell'area esterna sono stoccati esclusivamente rifiuti in contenitori chiusi e pertanto i controlli sono previsti di tipo visivo	Semestrale	Su supporto informatico
Pavimentazione dei piazzali e reti fognarie aziendali	Strumentale	settimanale	Su supporto elettronico	Prova di tenuta dei pozzetti della rete fognaria con indagine effettuata mediante videocamere	Annuale	Su supporto informatico

Il controllo e la manutenzione delle altre apparecchiature presenti in azienda fa parte del programma di manutenzione e controllo delle unità produttive

3.2.2 - Indicatori di prestazione

Tabella C19 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, possono essere definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) ed indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno). Tali indicatori andranno rapportati con l'unità di produzione.

Nel report che l'azienda inoltrerà all'Autorità Competente dovrà essere riportato, per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale disponibile, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
Consumo energia	Kwh/ton di piombo prodotto	Lettura Contatore	Mensile-Annuale	Fatture Enel/contatori parziali per ogni fase di lavorazione
Consumo acqua acquedotto	Mc/ton di piombo prodotto	Lettura Contatore	Mensile-Annuale	Fatture Acquedotto/contatori parziali per ogni utilizzo
Consumo reagenti	kg/ton di piombo prodotto	Controllo giacenze	Mensile-Annuale	D.D.T. e Scheda di marcia impianto/gestionale impianto
Consumo combustibili	Mc//ton di piombo prodotto	Controllo contatore-controllo giacenze	Mensile-annuale	Fatture forniture/gestionale impianto e contatori parziali per ogni fase di lavorazione
Efficienza produttiva	Ton di piombo prodotto/ton batterie in ingresso	Controllo dei pesi materiale lavorato/piombo prodotto	Mensile-annuale	Schede di produzione/gestionale impianto

4 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente piano:

Tabella D1 – Attività a carico del gestore anche mediante una società terza contraente

SOGGETTI	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore impianto	-	Alberto Fina
Autorità competente	- Ministero dell'Ambiente, divisione Ambiente - Regione Campania, Assessorato all'Ambiente	
Ente di controllo	- Agenzia protezione Ambientale Campania Dipartimento Provinciale Avellino	

4.1 Attività a carico del gestore

Il gestore svolge tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

La tabella seguente indica le attività svolte dalla società terza contraente riportata in tabella D1.

Tabella D2 – Attività a carico di società terze contraenti

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DEL PIANO
Autocontrollo scarico in fognatura (acque di prima pioggia) dopo il trattamento	Mensile	- Componente ambientale interessata: Acqua - n. di interventi: N° 12/anno	120
Autocontrollo emissione camini	Semestrale	- Componente ambientale interessata: Aria - n. di interventi: N° 2/anno	20
Controlli Scarico acque Asidep (ex CGS)	come da contratto di fornitura scarico	- Componente ambientale interessata: Acqua	come da contratto
Monitoraggio acque sotterranee (n° 5 piezometri)	semestrale	- Componente ambientale interessata: Acqua, suolo, sottosuolo - n. di interventi: N° 2/anno	20

4.2 Attività a carico dell'ente di controllo

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente Piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente Piano è parte integrante, l'ente di controllo effettuerà le seguenti attività. La tabella successiva è riportata a solo scopo di esempio e si basa sull'ipotesi di un'autorizzazione della durata di 10 anni.

Tabella D3 – Attività a carico dell'ente di controllo

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DELL'AUTORIZZAZIONE (PROPOSTI)
Visita di controllo in Esercizio	Secondo quanto riportato nella nota prot. 45899/2022 Arpac/AV, i controlli ordinari saranno effettuati sulla base della programmazione derivante dall'applicazione del Sistema di Supporto alla Programmazione dei Controlli (SSPC), approvato dal SNPA nel documento n. 63/CF del 15/03/2016	Tutte	Per gli anni di validità dell'autorizzazione, si veda nota riportata sulla frequenza dei controlli
Audit energetico		Uso efficiente energia	
Misure di rumore		Misure di rumore su macchinario ...	
Campionamenti ed Analisi campioni		Campionamento inquinanti in aria ed in acqua	

5 - MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE

I sistemi di monitoraggio e di controllo dovranno essere mantenuti in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Dovranno essere utilizzati metodi di misura di riferimento per calibrare il sistema di monitoraggio secondo la tabella seguente.

Tabella E1 – Tabella manutenzione e calibrazione

Tipologia di monitoraggio	Metodo di calibrazione	Frequenza di calibrazione
Strumenti di misura in continuo (temperatura, pH, livello, portate, ecc.) impianto di trattamento rifiuti liquidi	Taratura periodica	Annuale/immediata in caso sostituzione strumenti
Controller multiparametrico in continuo	Taratura periodica	semestrale
Pesa	Taratura periodica	Annuale
Strumenti laboratorio analisi (tutti)	Taratura periodica	Semestrale

6 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

6.1 - VALIDAZIONE DEI DATI

Le procedure di validazione dei dati, le procedure di identificazione e gestione di valori anomali e gli interventi previsti nel caso in cui si verificano sono descritte nel seguito.

6.2 - GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI

6.2.1 - Modalità di conservazione dei dati

Il gestore si impegna a conservare su idoneo supporto informatico tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

6.2.2 - Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio sono comunicati all'Autorità Competente con frequenza annuale.

Entro il 28/02 di ogni anno solare il gestore trasmette all'Autorità Competente una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

6.2.3 - Gestione dell'incertezza delle singole misure

Le misure effettuate previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo saranno nel tempo confrontate con analisi effettuate da terzi. Sarà redatta un'apposita tabella comparativa nella quale i risultati riportati saranno discussi con l'autorità competente in modo che quest'ultima si esprima avvallando tali valori oppure suggerendo miglioramenti e indicando chiaramente i criteri di verifica della conformità.

Calitri, agosto 2023

Repiombo srl

Allegato – quadro riassuntivo controlli analitici

matrice da monitorare	periodicità	rif. Normativo	parametri indagati	metodiche analitiche	struttura operativa
sottosuolo	Decennale	DLGS 152/06	v. relazione	APAT CNR	laboratorio esterno
emissioni atmosfera	semestrale	DLGS 152/06	Polveri,piombo,rame, cadmio,antimonio, HCl,HF,COT,Sox,Nox monitorati in continuo	Unichim	laboratorio esterno
polverosità ambientale	annuale	DLGS 81/2008	polveri totali	Unichim	laboratorio esterno
rumore interno	annuale	DLGS 81/2008	rumore	Unichim	laboratorio esterno
rumore esterno	biennale	DPCM 1/03/1991	rumore	Unichim	laboratorio esterno
Rifiuti	annuale	DLGS 152/06	S. Organiche ; metalli pesanti ; analisi eluato	IRSA CNR	laboratorio esterno
Acque da piezometrici	Semestrale	DLGS 152/06	Alluminio, Antimonio, Argento, Arsenico, Berillio, Cadmio, Cobalto, Cromo totale , Cromo (VI), Ferro, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Manganese, Tallio Zinco; Boro Cianuri liberi Fluoruri Nitriti Solfati (mg/L) IPA, BTEX, PCB, Alifatici clorurati non cancerogeni, alifatici alogenati cancerogeni, fenoli, clorofenoli, idrocarburi totali (come n-esano) principali cationi e anioni	UNI EN ISO 17294-2:2016; EPA 7199 1996 EPA 7473 2007 UNI EN ISO 10304-1:2009 APAT CNR IRSA 4040 Man 29/2003 UNI EN ISO 10304-1:2009	Laboratorio esterno
Acque meteoriche trattate	Trimestrale	DLGS 152/06	Temp, Ph, colore, odore, Materiali grossolani, SST, BOD5, COD, Alluminio , Arsenico, Bario, Boro, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI , Ferro, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio , Stagno, Zinco, Cianuri Totali, Cloro attivo libero , Solfuri , Solfiti, Solfati , Cloruri , Fluoruri, Fosforo totale, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso , Azoto nitrico, Grassi e Oli animali e vegetali, Idrocarburi Totali, Fenoli, Aldeidi, Tensioattivi totali, Saggio di tossicità acuta	APAT CNR	laboratorio esterno

Calitri, agosto 2023

Repiombo srl



Oggetto: Domanda AIA di riesame con valenza di rinnovo e modifiche sostanziali allo “Impianto di scassetamento batterie esauste e recupero del piombo con formazione di nuove leghe sito in Calitri alla c/da Isca - zona industriale”, con aggiornamento dell’AIA di cui al DD 110/2016 ai sensi degli artt. 29-octies c.3 e 29-nonies c. 2 del D.Lgs. 152/2006 e dell’allegato A alla DD n. 925 del 06/12/2016.

Scheda D Valutazione Integrata Ambientale sotto forma di Perizia asseverata

Applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio - DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio
Si precisa che rispetto alle BAT riportate nella decisione di cui sopra si fa riferimento esclusivamente alla fase di processo inerente la frantumazione delle batterie esauste cod IPPC 5.1b

N. progressive BAT	Descrizione	Stato di applicazione delle BAT	NOTE
<p>BAT 1</p>	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b) definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione; c) pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; d) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> i) struttura e responsabilita; ii) assunzione del personale, iii) formazione, sensibilizzazione e competenza; iv) comunicazione; v) coinvolgimento del personale; documentazione; vi) controllo efficace dei processi; vii) programmi di manutenzione; viii) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; ix) assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> i) monitoraggio e misurazione; ii) misure correttive e preventive; iii) tenuta di registri; iv) audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno; f) riesame del sistema di gestione ambientale; g) attenzione allo sviluppo di tecnologie piu pulite; h) considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo 	<p>Applicata</p>	<p>L'azienda ha implementato ed utilizza un sistema di gestione per l'ambiente conforme alla UNI EN ISO 14001 che rispetta tutti i punti elencati e sottoporrà a verifica di ente terzo certificato sincert.</p> <p>Il documento di riferimento è denominato</p> <p>Manuale Integrato Qualità Ambiente “Repiombo” Revisione 0 Del 14/12/2020 Responsabile Emissione/revisione Gestore Impianto Responsabile applicazione del Sistema RQA</p>

	<p>impianto e durante il suo intero;</p> <p>i) svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.</p>		
BAT 2.	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p> <p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	Applicata	<p>Fa parte delle attività di gestione della qualità è tenuta una registrazione dei dati delle varie fasi menzionate nella BAT e nel piano di monitoraggio (Tab monitoraggio rifiuti-C2- monitoraggio funzionamento impianti di abbattimento)</p> <p>a-La procedura di pre-accettazione è di fatto legata alla verifica effettuata, mediante l'albo gestori ambientali, sul soggetto che raccoglie/trasporta le batterie esauste</p> <p>b) Procedura di controllo carichi di batterie esauste in ingresso mediante la quale vengono effettuati controlli amministrativi sul documento di trasporto FIR, visivi per la tipologia del rifiuto, controllo radiometrico con registrazione dell'esito dello stesso</p> <p>c) Si fa riferimento al FIR.</p> <p>d) il Sistema Q-A integrato prevede la gestione della qualità (mediante prassi e procedure documentate) del prodotto in uscita</p> <p>e) i rifiuti in ingresso e uscita sono posti in aree dedicate senza alcuna possibilità di commistione tra di essi</p> <p>f) non sussiste alcuna miscelazione o dosaggio dei rifiuti in ingresso-uscita</p> <p>g) i rifiuti in ingresso sono costituiti da un'unica tipologia per cui non occorre attività di cernita una volta superati i controlli in accettazione.</p>
BAT 3.	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p>	Applicata	<p>Non applicabile alla fase di frantumazione il punto ii) non essendoci per tale processo acque reflue</p> <p>Per il punto iii) si opera il monitoraggio con cadenza semestrale delle emissioni concentrate, non</p>

	<p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bio-eliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);</p> <p>iii) Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>		<p>applicabili i punti b, c, d.</p> <p>Si fa riferimento al piano di monitoraggio (Tab C6)</p>
BAT 4.	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a) Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>b) Adeguatezza della capacità del deposito</p> <p>c) Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p>	Applicata	I depositi consentono di gestire i rifiuti in modo
BAT 5.	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p>	Applicata	<p>il passaggio tra i capannoni è coperto mediante una pergotenda tra i due opifici (del tipo "copri scopri" essendo il passaggio posizionato su percorso di accesso autocarri) e'. Il trasporto delle cariche da opificio B ad opificio A e' effettuato in cassoni metallici, a mezzo idoneo di movimentazione , tali cassoni sono poi direttamente utilizzati per la fase di caricamento del forno.. I materiali da caricare nel forno vengono direttamente trasferiti all'opificio A solo quando il ciclo di fusione del forno fusorio e' completato</p>
BAT 6.	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita</p>	Non applicabile	Assenza di acque reflue nel processo di frantumazione

	del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		
BAT 7.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Non Applicabile	Assenza di acque reflue nel processo di frantumazione
BAT 8.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicato	Monitoraggio semestrale
BAT 9.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	Assenza di processi che prevedono la rigenerazione di solventi esausti
BAT 10.	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	Non applicabile	L'applicabilità della presente BAT è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata, Repiombo non rientra in tale casistica
BAT 11.	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	Applicata	Tutte le fonti ausiliarie menzionate sono munite di contatori.
BAT 12.	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: a) un protocollo contenente azioni e scadenze, b) un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, c) un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, d) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	Non applicabile	Vedere Bat 10
BAT 13.	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. e) Ridurre al minimo i tempi di permanenza f) Uso di trattamento chimico g) Ottimizzare il trattamento aerobico	Non applicabile	Vedere Bat 10
BAT 14.	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c) Prevenzione della corrosione d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e) Bagnatura	Applicata	Applicati punti a, b,d,e,f,g,

	<ul style="list-style-type: none"> f) Manutenzione g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair) 		
BAT 15.	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Corretta progettazione degli impianti b) Gestione degli impianti 	Non applicabile	Assenza di solventi
BAT 17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore 	Applicata	Riferimento alla bat 1 e piano di monitoraggio (tab C12)
BAT 18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b) Misure operative c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e) Attenuazione del rumore 	Applicata	Applicata punto a, b, e In particolare si è provveduto ad installare cabina di insonorizzazione con pannelli fonoassorbenti.
BAT 19.	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Gestione dell'acqua b) Ricircolo dell'acqua c) Superficie impermeabile d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f) La segregazione dei flussi di acque g) Adeguate infrastrutture di drenaggio h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite i) Adeguata capacità di deposito temporaneo 	Applicata	Assenza di acque reflue e di utilizzo di acque nel processo di frantumazione
BAT 20.	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione 	Non Applicabile	Non sono presenti scarichi di acque nel processo di frantumazione

	<p>primaria</p> <p>d) Adsorbimento</p> <p>e) Distillazione/rettificazione</p> <p>f) Precipitazione</p> <p>g) Ossidazione chimica</p> <p>h) Riduzione chimica</p> <p>i) Evaporazione</p> <p>j) Scambio di ioni</p> <p>k) Strippaggio (<i>stripping</i>)</p> <p>l) Trattamento a fanghi attivi</p> <p>m) Bioreattore a membrana</p> <p>n) Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico</p> <p>o) Coagulazione e flocculazione</p> <p>p) Sedimentazione</p> <p>q) Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)</p> <p>r) Flottazione</p>		
BAT 21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <p>a) Misure di protezione</p> <p>b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti</p> <p>c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p>	Applicata	
BAT 22	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p>	Non applicabile	Non si utilizza alcun materiale nel trattamento di rifiuti
BAT 23.	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a) Piano di efficienza energetica</p> <p>b) Registro del bilancio energetico</p>	Applicata	a) e b) documenti del sistema di gestione integrato
BAT 24.	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</p>	Applicata	Fare riferimento alla BAT1
BAT 25.	<p>Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a) Ciclone</p> <p>b) Filtro a tessuto</p> <p>c) Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)</p> <p>d) Iniezione d'acqua nel frantumatore</p>	Applicata	Applicati il punto c, d (utilizzo soluzione acida proveniente dal processo) nel frantumatore viene iniettata la soluzione acida già presente nella vasca che poi viene ricircolata nella vasca stessa
BAT 26.	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <p>a) attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;</p> <p>b) rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</p> <p>c) trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</p>	Applicata	Non applicabile la a) in quanto i rifiuti non si presentano in forma di balle, applicata la b) attraverso le procedure di accettazione rifiuto (BAT1) non applicabile punto c) non essendo presenti contenitori non ispezionabili
BAT 27.	<p>Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c»</p>	Non applicabile	Non presente il rischio di deflagrazione

	<p>indicate di seguito.</p> <p>d) Piano di gestione in caso di deflagrazione</p> <p>e) Serrande di sovrappressione</p> <p>f) Pre-frantumazione</p>		
BAT 28.	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.</p>	Applicata	<p>I frantumatori sono attuati a mezzo inverter che adegua la potenza necessaria all'operazione in base agli assorbimenti di corrente in modo continuo ed automatico</p>

Applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio - DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi

Si precisa che rispetto alle BAT riportate nella decisione di cui sopra si fa riferimento all'intero ciclo produttivo

N. progressive BAT	Descrizione	Stato di applicazione delle BAT	NOTE
BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>j) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>k) definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione;</p> <p>l) pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>m) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a:</p> <p>x) struttura e responsabilita;</p> <p>xi) assunzione del personale;</p> <p>xii) formazione, sensibilizzazione e competenza;</p> <p>xiii) comunicazione;</p> <p>xiv) coinvolgimento del personale; documentazione;</p> <p>xv) controllo efficace dei processi;</p> <p>xvi) programmi di manutenzione;</p> <p>xvii) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza;</p> <p>xviii) assicurazione del rispetto della legislazione ambientale;</p> <p>n) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <p>v) monitoraggio e misurazione;</p> <p>vi) misure correttive e preventive;</p> <p>vii) tenuta di registri;</p> <p>viii) audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno;</p> <p>o) riesame del sistema di gestione ambientale;</p> <p>p) attenzione allo sviluppo di tecnologie piu pulite;</p> <p>q) considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero;</p>	Applicata	<p>L'azienda ha implementato ed utilizza un sistema di gestione per l'ambiente conforme alla UNI EN ISO 14001 che rispetta tutti i punti elencati ed intende sottoporlo a verifica di ente terzo certificato sincert.</p>

	r) svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.		
BAT 2	<p style="text-align: center;">Gestione energetics</p> <p>Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001) b. Bruciatori rigenerativi o recuperativi c. Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi d. Ossidatore termico rigenerativo e. Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione f. Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo g. Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata h. Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio i. Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature j. Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica k. Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nei carbonio organico totale presente l. Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda m. Utilizzo del calore derivante dalla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda n. Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori o. Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive 	Applicata	<p>In particolare e' applicata</p> <p>Al punto h) installando come fonte energetica un bruciatore oxy-fuel metano ossigeno per ridurre il consumo energetico nella fase di fusione, ad esclusione della fase relativa alla raffinazione del metallo grezzo dove sono installati bruciatori Aria-Metano.</p> <p>Al punto l) con isolamento adeguato di tutte le apparecchiature e piping dell'impianto di evaporazione e cristallizzazione</p> <p>Al punto o) al fine del controllo delle portate da trattare all'impianto di fusione con installazione di trasmettitori di depressione nelle varie parti di impianto e di un aspiratore principale con driver ad inverter che permette di adeguare le portate in aspirazione nei vari punti dell'impianto stesso con notevole risparmio energetico e un miglior controllo ambientale sia relativo alle emissioni che alle immissioni.</p> <p>al punto o) tutto l'impianto e' gestito da un sistema di supervisione da cui e' possibile verificare i parametri di processo ed i trend oltre che gli eventuali allarmi per gli interventi di emergenza</p>
BAT 3	<p style="text-align: center;">Controllo dei processi</p> <p>Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stability di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati 	Applicata	<p>Punto a) gia' nella fase di ricevimento delle materie prime e' attuata la procedura prevista al punto a) secondo il piano di monitoraggio allegato alla pratica Tab monitoraggio rifiuti</p>

	<ul style="list-style-type: none"> b. Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto c. Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime d. Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critiche ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas e. Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas f. Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O₂, CO, COV) g. Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nei caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO₂ liquido h. Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura i. Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici j. Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo k. Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso 		<p>Punto b) la miscelazione dei prodotti per la fase di fusione è realizzata utilizzando i sistemi previsti al punto c). nelle fasi di raffinazione è prevalentemente controllato, a mezzo di spettrofotometro, il contenuto delle impurezze del piombo processato</p> <p>Punto d) e punto e) come indicato nelle note della precedente Bat tutto l'impianto è monitorato in continuo ed in tutte le sue fasi.</p> <p>Punto f) in particolare per il camino E2 è prevista l'installazione di un apparecchio di monitoraggio in continuo delle emissioni. Il sistema bag house (impianto di filtrazione, è gestito in automatico il parametro relativo al Dp che garantisce quindi una condizione di capacità di filtrazione ed abbattimento costante in tutte le fasi di processo.</p> <p>Punto K) attiene all'impianto chimico fisico dei reflui liquidi di cui alla relazione tecnica allegata</p>
BAT 4	<p>Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)</p>	<p>Applicata</p>	<p>Come indicato nella Bat precedente l'installazione di un controllo in linea del Dp delle bag house così come il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni permette l'esatta rispondenza ai requisiti della presente BAT integrata da un programma di manutenzione preventiva almeno annuale.</p>
BAT 5	<p>Emissioni diffuse</p>	<p>Applicata</p>	<p>Per le emissioni diffuse si evidenzia che in tutti i</p>

	<p>Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle</p>		<p>punti dell'impianto dove potrebbero verificarsi e' stato installato un piping e cappe di captazione con adduzione dielle portate captate all'impianto di filtrazione centralizzato. Nella zona di movimentazione e preparazione cariche oltre che prevedere un sistema di aspirazione dai box di materiale potenzialmente polverulento e' stata prevista l'installazione di un sistema di bagnatura di tutta l'area (con acqua polverizzata) che e' in automatico attivato nelle fasi di movimentazione allo scopo di evitare possibili sversamenti di liquidi da inviare a trattamento. Le acque utilizzate sono quelle riciclate dall'impianto di trattamento chimio fisico degli effluenti liquidi.</p>
BAT 6	<p>Al fine di evitare o, laddove cio non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, che comprende entrambe le misure seguenti:</p> <ol style="list-style-type: none"> individuazione delle fonti piu importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo. 	Applicata	<p>In tutti i punti ove è possibile che vi sia sviluppo di polveri sono stati posti a presidio aspiratori localizzati</p>
BAT 7	<p>Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.</p> <ol style="list-style-type: none"> Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua; Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza 	Applicata	<p>Applicati i punti: a, b, c(non di pertinenza)e, f, d, j, h, i, k, m, n</p>

	<p>additivi come il latex, sui materiali polverulenti</p> <ul style="list-style-type: none"> f. Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti g. Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro h. Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono i. Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovra-riempimento j. Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacita e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato k. Progettazione delle zone di stoccaggio in modo che i) eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacita tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio piu grande all'interno del bacino; ii) punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale l. Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati; m. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con se la polvere n. Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua; o. Collocazione dell'asselongitudinale del cumulo parallelamente alia direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto p. Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocita del vento nel caso di stoccaggio all'aperto q. Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. r. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli 		
<p style="text-align: center;">BAT 8</p>	<p>Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.</p> <ul style="list-style-type: none"> a- Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine. b- Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri c- Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti) d- Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili e- Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati f- Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli 	<p style="text-align: center;">Applicata</p>	<p style="text-align: center;">Applicati i punti: a, b, c, d, f, g h, k, p, q,n</p>

	<p>g- Riduzione al minimo delle distanze di trasporto</p> <p>h- Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche</p> <p>i- Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (< 3,5 m/s)</p> <p>j- Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie</p> <p>k- Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri</p> <p>l- Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti</p> <p>m- Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV</p> <p>n- Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi)</p> <p>o- Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade</p> <p>p- Separazione delle materie incompatibili (ad esempio agenti ossidanti e materie organiche)</p> <p>q- Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi</p>		
BAT 9.	<p>Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.</p> <p>a- Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno</p> <p>b- Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato</p> <p>c- Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio</p> <p>d- Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)</p> <p>e- Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti</p> <p>f- Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico</p> <p>g- Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori</p> <p>h- Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità</p> <p>i- Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento</p>	Applicata	Applicati i punti: b, c, d, f, e, h, i
BAT 10	Monitoraggio delle emissioni nell'aria	Applicata	Previsto Controllo in

	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>Controllo dei parametri: Polveri, Piombo e suoi composti, Stagno e altri metalli (con riferimento alle BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97). Norme di riferimento per campionamenti: EN 13284-1, EN 14385</p>		continuo su E2 e semestrale sui punti di emissione E1
BAT 11	<p>Emissioni di mercurio Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate...</p> <p>a- Utilizzo di materie prime a basso tenore di mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie</p> <p>b- Utilizzo di adsorbenti (ad esempio, carbone attivo, selenio) in combinazione con la filtrazione delle polveri.</p> <p>Controllo Mercurio: in continuo o una volta/anno - EN 14884 - EN 13211</p>	Non applicabile	Controllo non applicabile in quanto il mercurio non rientra tra gli inquinanti presenti
BAT 12 BAT 100	<p>Emissioni di anidride solforosa Al fine di ridurre le emissioni di SO₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO₂ liquido.</p> <p>Controllo SO₂: in continuo o una volta/anno o con bilancio di massa come da BAT 69-a - EN 14791</p>	Non applicabile	Il contenuto elevato di SO ₂ si manifesta nel caso di trattamento di minerali, nel caso di Rapiombo si tratta solo materia prima seconda
BAT 13	<p>Emissioni di NOx Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOx derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate</p> <p>a- Bruciatori a basse emissioni di NOx b- Bruciatori a ossigeno c- Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno</p>	Applicata	Applicato punto:b
BAT 14	<p>Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione</p> <p>a. Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate b. Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo c. Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido d. Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie e. Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali f. Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso</p>	Applicata	Applicati i punti: a,e, f, g

	g. Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue		
BAT 15	Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate	Applicata	
BAT 16	La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	Installato controllo di processo in continuo della conducibilità dell'acqua di condensa. Sistema di campionamento in continuo sullo scarico delle acque di seconda pioggia
BAT 17	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate nella BAT stessa.	Non applicabile	
	Trattamento acque di processo utilizzate per frantumazione delle batterie esauste: a) Ritorno al processo per quanto possibile b) Neutralizzazione e precipitazione	Applicata	b) con trattamento chimico fisico
	Trattamento acque di raffreddamento utilizzate per raffreddamento dei forni: a) Uso di impianti di raffreddamento chiusi b) decantazione	Applicata	Il sistema di raffreddamento della lingottatrice del prodotto finito è realizzato a circuito chiuso con torre di raffreddamento
	Trattamento acque per l'abbattimento polveri diffuse utilizzate per il lavaggio strade e piazzali: a) raccolta in bacini e riuso interno b) decantazione	Applicata	Nei periodi non piovosi si utilizza per lavaggio piazzali acqua (trattata) proveniente da serbatoio di accumulo depuratore in cui ritorna attraverso la rete fognaria interna
BAT 18	Rumore Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore b. Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti c. Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature d. Orientamento delle macchine rumorose e. Modifica della frequenza del suono	Applicata	Applicati punti b, c
BAT 19	Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione a. Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose b. Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose c. Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori d. Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri	Applicata	Applicati b,c

BAT da 20 a 54	inerenti la produzione di Rame (Par. 1.2)	Non applicabile	La bat è inerente processi produttivi diversi da quello della ditta Repiombo srl
BAT da 55 a 89	inerenti la produzione di Alluminio, compresa la produzione di allumina e anodi (Par. 1.3)	Non applicabile	La bat è inerente processi produttivi diversi da quello della ditta Repiombo srl
BAT 90	<p>Emissioni nell'aria (emissioni diffuse)</p> <p>Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalla preparazione (dosaggio, miscelazione, mescolamento, macinazione, taglio e cernita), delle materie primarie e secondarie (ad esclusione delle batterie), la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate qui di seguito o una loro combinazione.</p> <p>a. Convogliatore o sistema pneumatico chiuso per il trasporto di materiali polverosi</p> <p>b. Apparecchiature chiuse. Quando sono utilizzati materiali polverosi, le emissioni sono raccolte e convogliate verso un sistema di abbattimento</p> <p>c. Miscelazione delle materie prime effettuata in un edificio chiuso</p> <p>d. Sistemi di eliminazione delle polveri, come i polverizzatori di acqua</p> <p>e. Pellettizzazione delle materie prime</p>	Applicata	Applicati i punti: b, c, d, e Punto e) all'uscita del collettore delle polveri abbattute dalla bag house dell'impianto di fusione e' installato un pellettizzatore.
BAT 91	<p>Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento dei materiali (essiccamento, dismissione, sinterizzazione, bricchettatura, pellettizzazione e frantumazione, cernita e classificazione delle batterie), nella produzione primaria di piombo e nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.</p> <p>a. Convogliatore o sistema pneumatico chiuso per il trasporto di materiali polverosi</p> <p>b. Apparecchiature chiuse. Quando sono utilizzati materiali polverosi, le emissioni sono raccolte e convogliate verso un sistema di abbattimento</p>	Applicata	Applicato punto: b
BAT 92	<p>Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di carica, fusione e spillaggio nella produzione di piombo e/o stagno e dalle operazioni di pre-deramatura nella produzione primaria di piombo, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche qui di seguito indicate.</p> <p>a. Sistema di caricamento incapsulato dotato di un sistema di estrazione dell'aria</p> <p>b. Forni a tenuta o confinati con chiusura a tenuta per i processi ad alimentazione e produzione discontinue</p> <p>c. Impiego del forno e delle condotte di gas in condizioni di pressione negativa e con un tasso di estrazione del gas sufficiente per evitare la pressurizzazione</p> <p>d. Cappa di aspirazione/contenitori ai punti di carica e spillaggio</p> <p>e. Edificio chiuso</p> <p>f. Copertura completa mediante una cappa dotata di sistema di estrazione dell'aria</p> <p>g. Mantenimento della tenuta stagna del forno</p> <p>h. Mantenimento della temperatura nel forno al livello piu basso richiesto</p> <p>i. Applicazione al punto di spillaggio, alle siviere e</p>	Applicata	Applicati i punti: b, c, d, e, f, g, h, i, j, k

	<p>nell'area di demattazione di una cappa provvista di un sistema di aspirazione.</p> <p>j. Pretrattamento delle materie prime che tendono a produrre polvere, come la pellettizzazione</p> <p>k. Applicazione di un dispositivo «dog-house» al livello delle siviere durante lo spillaggio</p> <p>j. Un sistema di estrazione dell'aria per le operazioni di carico e spillaggio collegato a un sistema di filtrazione.</p>		
BAT 93	<p>Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.</p> <p>a. Cappa dotata di un sistema di estrazione dell'aria sul forno a crogiolo o sulla vasca</p> <p>b. Coperchi per la chiusura della vasca durante le reazioni di raffinazione e l'aggiunta di sostanze chimiche</p> <p>c. Cappa con sistema di estrazione dell'aria al livello dei canali di colata e dei punti di spillaggio</p> <p>d. Regolazione della temperatura di fusione</p> <p>e. Utilizzo di skimmer meccanici chiusi per l'eliminazione di loppe/residui che tendono a formare polvere</p>	Applicata	Applicati i punti: a, b, c, d, e
BAT 94	<p>Emissioni nell'aria (emissioni convogliate di polveri)</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla preparazione delle materie prime (come la ricezione, la movimentazione, lo stoccaggio, il dosaggio, la miscelazione, il mescolamento, l'essiccamento, la frantumazione, il taglio e la cernita) nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.</p>	Applicata	Filtro a tessuto(bag house)
BAT-AEL	<p>Livelli di emissione associati alla BAT per le missioni di polveri provenienti dalla preparazione delle materie prime per la produzione primaria e secondaria di piombo (Tab. 22)</p> <p>Polveri < 5 mg/Nm³</p> <p>Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.</p>	Applicata	
BAT 95	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla preparazione delle batterie, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o uno scrubber a umido.</p>	Applicata	Utilizzato scrubber ad umido
BAT-AEL	<p>Preparazione batterie (Tab. 23)</p> <p>Polveri < 5 mg/Nm³</p> <p>Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.</p>	Applicata	Utilizzo scrubber ad umido
BAT 96	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli (diversi da quelli convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico o di SO₂ liquido) provenienti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.</p>	Applicata	Filtro a tessuto(bag house)
BAT-AEL	<p>Operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno (Tab. 24)</p> <p>Polveri 2 - 4 mg/Nm³</p> <p>come media giornaliera o media del periodo di</p>	Applicata	Filtro a tessuto(bag house)

	<p>campionamento. $Pb < 1 \text{ mg/Nm}^3$ come media del periodo di campionamento.</p>		
BAT 97	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate:</p> <p>a) Per i processi pirometallurgici: mantenimento della temperatura del bagno di fusione al livello più basso possibile in funzione della fase del processo, in combinazione con un filtro a maniche</p> <p>b) Per i processi idrometallurgici: utilizzo di uno scrubber a umido.</p>	Applicata	a) Filtro a tessuto (bag house)
BAT 98	<p>Emissioni di composti organici</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici durante il processo di essiccamento e fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione</p> <p>a. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate</p> <p>b. Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di composti organici</p> <p>c. Postcombustore o ossidatore termico rigenerativo</p>	Applicata	Applicato i punti: a, b non è previsto utilizzo di un post-combustore a causa dei contenuti irrilevanti di composti organici a seguito della selezione meccanica operata dal ciclo della frantumazione
BAT-AEL	<p>Emissioni nell'aria di TCOV provenienti dal processo di essiccamento e di fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno (Tab. 26)</p> <p>$TCOV 10-40 \text{ mg/Nm}^3$ come media giornaliera o media del periodo di campionamento. Controllo TCOV associato a produzione Piombo, Stagno: in continuo o una volta/anno - EN 12619.</p>	Applicata	Si prevede in applicazione della BAT il monitoraggio annuale del parametro Tcov con limite pari a 39
BAT 99	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di PCDD/FD derivanti dalla fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione</p> <p>a. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate</p> <p>b. Utilizzazione di sistemi di carica per forni semi-chiusi che consentono di aggiungere piccole quantità di materie prime</p> <p>c. Sistema di bruciatore interno per i forni fusori</p> <p>d. Postcombustore o ossidatore termico rigenerativo</p> <p>e. Evitare i sistemi di evacuazione che tendono a produrre polveri alle temperature $> 250 \text{ }^\circ\text{C}$</p> <p>f. Raffreddamento (quenching) rapido</p> <p>g. Iniezione di agenti di adsorbimento in combinazione con un efficiente sistema di raccolta delle polveri</p> <p>h. Utilizzo di un sistema di captazione delle polveri efficiente</p> <p>i. Utilizzo di un'iniezione di ossigeno nella zona superiore del forno</p> <p>j. ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine</p>	Non applicabile	Assenza di composti clorurati nei materiali immessi nei forni

	di ridurre le emissioni di composti organici		
BAT-AEL	Emissioni nell'aria di PCDD/F derivanti dal processo di fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno (Tab. 27) PCDD/F < 0,1 mg/Nm ³ come media su un periodo di campionamento di almeno sei ore.	Non applicabile	Assenza di composti clorurati nei materiali immessi nei forni
BAT 100	Emissioni di anidride solforosa Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di SO ₂ (diverse da quelle convogliate verso l'unita di produzione di acido solforico o di SO ₂ liquido) derivanti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione a. Lisciviazione alcalina delle materie prime contenenti zolfo sotto forma di solfato b. Scrubber a secco o semi-secco c. Scrubber a umido d. Fissazione dello zolfo durante la fase di fusione	Applicata	a) Impianto di desolfurazione del pastello c) Fissazione dello zolfo residuo utilizzando tornitura di ferro e sodio carbonato
BAT-AEL	Emissioni nell'aria di SO ₂ (diverse da quelle convogliate verso l'unita di produzione di acido solforico o di SO ₂ liquido) derivanti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno (Tab. 26) SO ₂ 50 - 350 mg/Nm ³ come media giornaliera o media del periodo di campionamento. Quando gli scrubber a umido non sono applicabili, il valore superiore dell'intervallo è 500 mg/Nm ³ .	Applicata	350 mg/nmc
BAT 101	Protezione del suolo e delle acque sotterranee Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee derivante dallo stoccaggio e la frantumazione delle batterie, nonché dalle operazioni di cernita e classificazione, la BAT consiste nell'utilizzare una pavimentazione resistente agli acidi e un sistema per la raccolta delle fuoriuscite accidentali di acido.	Applicata	Installazione di una geomembrana per la protezione del suolo. Pavimentazione o piastrellatura antiacido a protezione della geomembrana
BAT 102	Al fine di prevenire la produzione di acque reflue provenienti dal processo di lisciviazione alcalina, la BAT consiste nel riutilizzare l'acqua della cristallizzazione del solfato di sodio contenuto nella soluzione alcalina salina.	Applicata	E' installato un evaporatore con produzione di condensato la cui qualita' e' monitorata in continuo con un trasmettitore di microsiemens. Il condensato in eccesso sara' utilizzato come make-up nel processo e dopo il raffreddamento inviato a scarico
BAT 103	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua derivanti dalla preparazione delle batterie, quando la nebulizzazione acida viene convogliata nell'impianto di trattamento delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare un impianto di trattamento delle acque reflue adeguatamente progettato per ridurre gli agenti inquinanti contenuti in questo flusso.	Applicata	Impianto di trattamento chimico fisico

<p>BAT 104</p>	<p>Rifiuti</p> <p>Al fine di ridurre le quantità di rifiuti avviate a smaltimento provenienti dalla produzione primaria di alluminio (Nota della ditta: si presume errore formale nel testo originario), la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle di seguito indicate o una loro combinazione.</p> <p>a) Riutilizzo delle polveri provenienti dal sistema di depolverazione del processo di produzione del piombo</p> <p>b) Recupero di Se e Te nella polvere e/o i fanghi derivanti dal lavaggio a secco o umido</p> <p>c) Recupero di Ag, Au, Bi, Sb e Cu dalle loppe di affinazione</p> <p>d) Recupero del metallo contenuto nei fanghi di trattamento delle acque reflue</p> <p>e) Aggiunta di fondenti per rendere le scorie più adatte ad un uso esterno</p>	<p>Applicata</p>	<p>Applicato punto: a</p>
<p>BAT 105</p>	<p>Al fine di consentire il recupero del polipropilene e del polietilene contenuti nelle batterie al piombo, la BAT consiste nell'estrarre questi composti dalle batterie prima della fusione</p>	<p>Applicata</p>	<p>Impianto di scassetamento e selezione</p>
<p>BAT 106</p>	<p>Al fine di riutilizzare o recuperare l'acido solforico raccolto con il processo di recupero delle batterie, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo o il riciclo interno o esterno, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione.</p> <p>a) Riutilizzo come agente di decappaggio</p> <p>b) Riutilizzo come materia prima in un impianto chimico</p> <p>c) Rigenerazione dell'acido mediante cracking</p> <p>d) Produzione di gesso</p> <p>e) Produzione di solfato di sodio</p>	<p>Applicata</p>	<p>Applicato punto d e</p>
<p>BAT 107</p>	<p>Al fine di ridurre le quantità di rifiuti avviate a smaltimento provenienti dalla produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione.</p> <p>a. Riutilizzo dei residui nel processo di fusione al fine di recuperare il piombo e altri metalli</p> <p>b. Trattamento dei residui e dei rifiuti in appositi impianti per il recupero dei materiali</p> <p>c. Trattamento dei residui e dei rifiuti in modo che possano essere utilizzati per altre applicazioni.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Applicato punto: a</p>
<p>BAT da 108 a 133</p>	<p>inerenti la produzione di Zinco e/o Cadmio (Par. 1.5)</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>La bat è inerente processi produttivi di piombo primario da minerale diversi da quello della ditta Repiombo srl</p>
<p>BAT da 134 a 149</p>	<p>inerenti la produzione di metalli preziosi (Par. 1.6)</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>La bat è inerente processi produttivi di piombo primario da minerali diversi da quello della ditta Repiombo srl</p>

BAT da 150 a 162	inerenti la produzione di ferroleghes (Par. 1.7)	Non applicabile	La bat è inerente processi produttivi di piombo primario da minerali diversi da quello della ditta Repiombo srl
BAT da 163 a 176	inerenti la produzione di Cobalto e/o Nichel (Par. 1.8)	Non applicabile	La bat è inerente processi produttivi di piombo primario da minerali diversi da quello della ditta Repiombo srl
BAT da 177 a 184	inerenti la produzione di Carbonio e/o Grafite (Par. 1.9)	Non applicabile	La bat è inerente processi produttivi diversi da quello della ditta Repiombo srl

ASSEVERAZIONE DEL TECNICO

Il sottoscritto Pasquale Gabriele D'Antonio, Ingegnere iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Caserta al n° 2195, nato a Gradoli (VT), il 16/12/1965, e residente a Piedimonte Matese in Via Aldo Moro n. 45 C.F.: DNTPQL65T16E126H, in qualità di persona esercente un servizio di pubblica necessità ai sensi degli artt.359 e 481 del Codice penale, esperiti i necessari accertamenti, visto il progetto allegato alla richiesta di riesame con valenza di rinnovo e di modifica sostanziale, a seguito di sopralluogo e dell'acquisizione dei dati e delle dichiarazioni di rito da parte della ditta Repiombo,

ASSEVERA

la veridicità di quanto sopra esposto nella presente perizia/relazione .

Tale dichiarazione viene resa dal sottoscritto nella veste di persona esercente un servizio di pubblica necessità ai sensi degli articoli 359 e 481 del C.P.

San Potito Sannitico, il 11/07/2022
L.C.S.

ing. Pasquale Gabriele D'Antonio

Iscritto all'Ordine degli Ingegneri
della Provincia di Caserta – n° 2195
San Potito Sannitico



PASQUALE GABRIELE
D'ANTONIO
11.07.2022 10:44:10
GMT+00:00

Repiombo srl
L'Amministratore Delegato
Dott. Alberto Fina

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della
firma: 11/07/2022
12:40:34



SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N° 2

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI													
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato								Impianti/-fasi di trattamento ⁵	
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶						
					m ³ /g	m ³ /a							
1	Servizi	Saltuario (fino a 24 h/g)	Fognatura Consortile Acque Nere ASI-ASIDEP (exCGS)	2021	1,18	172	<input checked="" type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	Nessun Trattamento
	Acque di prima pioggia piazzali	Saltuario (si è assunto che il valore di 5 mm si verifichi in un tempo di 15 min/g)		2021		311	<input checked="" type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	Osmosi fino alla messa in servizio del chimico-fisico (All.U)
	Scarichi industriali di processo	Periodico (fino a max 24 h/g)				3152 ton 3002 mc	<input type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	Depuratore chimico-fisico (cfr. Rel. All.U)
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE						3.485m ³ /a	<input checked="" type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	

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

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

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

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

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

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

Ditta richiedente: REPIOMBO SRL

Sito di: CALITRI (AV)

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
IPPIC 5- 5.1b IPPIC 2- 2.5b	1	Azoto totale	0,527	Kg/a
		Fosforo totale	0,011	Kg/a
		Arsenico (As) e composti	0,011	Kg/a
		Cadmio (Cd) e composti	0,011	Kg/a
		Cromo (Cr) e composti	0,387	Kg/a
		Rame (Cu) e composti	0,410	Kg/a
		Mercurio (Hg) e composti	0,0011	Kg/a
		Nichel (Ni) e composti	0,21	Kg/a
		Piombo (Pb) e composti	0,246	Kg/a
		Zinco (Zn) e composti	0,94	Kg/a
		Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	0,011	Kg/a
		Carbonio organico totale	168	Kg/a
		Cloruri	135	Kg/a
		Cianuri	0,011	Kg/a
Fluoruri	0,011	Kg/a		

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.

NO SI

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

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Recupero batterie	22.000	ton/anno
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Servizi	2,00	mc/g

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

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

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

Ditta richiedente: REPIOMBO SRL

Sito di: CALITRI (AV)

2/5

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
2	Acque bianche: meteoriche tetti	5.670 mq	Fognatura Consortile Acque Bianche ASI-ASIDEP (ex CGS)	Acque bianche	Nessun trattamento
	Acque bianche: acque seconda pioggia piazzali	8.808 mq		Acque bianche	Nessun trattamento
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI			
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	Portata. Contatori		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI	<input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.	Campionatore automatico ISCO 2700 con prelievo nelle 24 ore proporzionale rispetto alla portata misurata e misuratore di portata magnetico		

3/5

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

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

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Fognatura Consortile ASI- ASIDEP (ex CGS)

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	Sito di
-------------------	---------

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. (N.P.)	Y...

Eventuali commenti



PASQUALE
GABRIELE
D'ANTONIO
27.10.2022
14:17:57
GMT+00:00

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma:
27/10/2022 16:36:24

5/5

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.

Prot. n.932/2022 del 25.07.2022

Alla Giunta Regionale della Campania
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
Al Dirigente Dott. Barretta
Al Dott. Mari
Centro Direzionale Collina Liguorini
83100 AVELLINO

p.c.

All'ARPAC
Dipartimento di Avellino

Al Consorzio ASI di Avellino

Al Delegato ambientale ASI

All'azienda RePiombo srl

Al Comune di Calitri (AV)

Oggetto: Parere di competenza – Istanza di riesame e modifiche sostanziali AIA azienda Repiombo srl - rif. documentazione trasmessa via pec in data 11.07.2022

A seguito della documentazione tecnica prodotta dall'azienda Repiombo srl, e ricevuta per mezzo pec in data 11.07.2022, nell'approfondire gli elaborati di competenza, afferenti gli scarichi di acque reflue in fognatura:

- Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali;
- Scheda H rev.1;
- PMeC rev.1;

la società ASIDEP srl in qualità di gestore della rete fognaria ASI e dell'annesso depuratore reflui industriali e rifiuti liquidi non pericolosi autorizzato in regime AIA Ippc 5.3a) (giusto decreto n.174 del 15.10.2012), esprime parere favorevole allo scarico subordinandolo al rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. La qualità dello scarico finale, originata dall'impianto di depurazione interno all'azienda Repiombo srl, convogliato nella fogna nera consortile ASI dovrà rispettare i limiti allo scarico in fognatura secondo quanto stabilito in tabella 3 all.V del D.lgs. 152/06.

Regione Campania
Data: 26/07/2022 10:09:01, PG/2022/0385518

2. La portata idraulica massima giornaliera conferibile in fognatura nera ASI di liquami depurati, comprensivi anche delle acque meteoriche di dilavamento, dovrà rispettare il quantitativo massimo pari a 5 m³/d (ipotizzando 300 gg lavorativi/anno) – da conferire nelle 24 ore (così come indicato nella scheda H rev.1).
3. Installazione di un apposito misuratore di portata allo scarico finale acque nere (post-trattamento) e di relativo conta-ore.
4. In caso di disfunzioni processistiche o fermi per manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto di depurazione interno alla Repiombo srl, l'azienda preventivamente e tempestivamente dovrà dare comunicazione al gestore della problematica in corso e sospendere l'immissione in fogna ASI del liquame.
5. Il controllo analitico dei parametri allo scarico, così come indicato nel PMeC (versione luglio 2022), dovrà avvenire con cadenza mensile e non trimestrale.
6. Le acque meteoriche dovranno essere immesse in fogna bianca ASI nel rispetto dei limiti allo scarico in corpo idrico superficiale ai sensi tabella 3 all.V del D.lgs.152/06.
7. Non sono ammesse deroghe allo scarico in fognatura, rispetto a quanto stabilito dalla vigente normativa.

Inoltre, si precisa che in caso di disfunzioni processistiche dell'impianto consortile ASI di Calitri, o in caso di attività di manutenzione ordinaria e/o straordinaria, lo scrivente gestore, a suo insindacabile giudizio, si riserva la facoltà di sospendere lo scarico in fogna originato dall'azienda Repiombo srl e/o stabilire limitazioni quali - quantitativa dello stesso, con preavviso di 48 ore inoltrato per mezzo di pec. Restando a disposizione per ulteriori chiarimenti, si porgono cordiali saluti.

Il Direttore tecnico
Dott. Ivano Spiniello



Prot. n.1533/2022 del 21/12/2022

Alla Giunta Regionale della Campania
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
Al Dirigente Dott. Barretta
Al Dott. Mari
Centro Direzionale Collina Liguorini
83100 AVELLINO

All'azienda REPIOMBO srl

p.c.

All'Amministrazione Provinciale
Settore Tutela Ambientale

All'ARPAC
Dipartimento di Avellino

All'ASL di Avellino
Dipartimento di Prevenzione

Al Consorzio ASI di Avellino

Al Delegato ambientale ASI

Al Comune di Calitri (AV)

**Oggetto: Parere di competenza allo scarico – gestione acque di falda ditta REPIOMBO srl,
AIA – Ippc 2.5 b) in area ASI di Calitri (AV).**

Si premette che:

- in data 25/11/2022 codesta UOD 50.17.05 con nota prot. n. PG/2022/0586597, riscontrava la comunicazione della ditta Re-piombo, richiedendo alla stessa di acquisire preventivamente l'autorizzazione allo scarico da parte di ASIDEP gestore della rete fognaria ASI;
- in data 02/12/2022 l'Ente ARPAC con nota prot. n. 0060602/22, esaminata la relazione tecnica della ditta REPIOMBO a firma dell'ing. Raffaele Stornaiuolo, riteneva attuabile il sistema "Pump & treat" proposto dalla ditta;
- in data 13/12/2022 codesta UOD 50.17.05 con nota prot. n. PG/2022/0616747, procedeva ad un ulteriore riscontro alla comunicazione pervenuta da parte della ditta REPIOMBO, in particolare nella stessa si riscontrava quanto indicato dall'Ente ARPAC con nota prot.00602



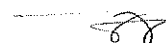
del 02/12/2022 relativamente alle modalità operative di messa in sicurezza di emergenza della falda;

- in data 16/12/2022 la ditta REPIOMBO trasmetteva alla società ASIDEP srl (acquisita al prot. ASIDEP n.1518/22 del 16/12/2022) relazione descrittiva afferente “Comunicazione di variazione delle modalità operative di Messa in Sicurezza di Emergenza (M.I.S.E.)”, in particolare, nella relazione tecnica a firma dell’ing. Raffaele Stornaiuolo veniva esplicita la modalità di trattamento e gestione “Pump & treat” delle acque emunte, ai sensi dell’art.243 comma 4, del D.lgs. 152/06.
- nell’ambito della vigente normativa ambientale l’art. 243 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. è stabilito quanto segue *“Le acque emunte convogliate tramite un sistema stabile di collettamento che collega senza soluzione di continuità il punto di prelievo di tali acque con il punto di immissione delle stesse, previo trattamento di depurazione, in corpo ricettore, sono assimilate alle acque reflue industriali che provengono da uno scarico e come tali soggette al regime di cui alla parte terza”*.
- in data 25/07/2022 con nota prot. n.932/2022, la scrivente società rilasciava parere endoprocedimentale allo scarico con relative prescrizioni.

Tanto ciò premesso,

la scrivente società, in qualità di gestore della rete fognaria dell’area industriale ASI di Calitri, **rilascia parere favorevole allo scarico** relativamente alla frazione di reflui originati dall’attività di messa in sicurezza delle acque emunte con modalità “Pump & treat”, subordinandolo al rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. La qualità dello scarico finale delle acque emunte post trattamento, convogliate nella fogna nera consortile ASI dovrà rispettare i limiti allo scarico in corpo idrico superficiale secondo quanto stabilito in tabella 3 all.V del D.lgs. 152/06.
2. La portata idraulica massima giornaliera conferibile in fognatura nera ASI dei liquami depurati originati dall’attività di Pump & treat”, dovrà rispettare il quantitativo massimo pari a 13 m³/d, indipendentemente dal quantitativo precedentemente autorizzato dallo scrivente gestore in data 25/07/2022 con nota prot. n.932/2022.
3. Installazione di un apposito misuratore di portata prima dell’immissione allo scarico in fogna nera ASI per le sole acque emunte depurate.
4. Realizzazione di un apposito pozzetto fiscale dedicato al controllo qualitativo delle sole acque emunte post-trattamento.
5. Sono vietate le attività che comportino la diluizione con le acque meteoriche.
6. L’impianto ad osmosi inversa dovrà lavorare in momenti differenti, con una separazione idraulica a monte della rete acque meteoriche da quella delle acque emunte dal punto PZ4.
7. Adottare tutte le misure di sicurezza straordinarie in caso di manutenzione dell’impianto ad osmosi, in particolare la ditta REPIOMBO dovrà ripristinare le modalità operative “Pump & stock” sino al ripristino delle condizioni ottimali, dando comunicazione della attività a tutti gli Enti proposti.



8. Il controllo analitico di tutti i parametri allo scarico, secondo quanto previsto dalla vigente normativa, dovrà avvenire con cadenza mensile, i risultati delle indagini dovranno essere trasmessi a tutti gli Enti di pertinenza nonché allo scrivente gestore.

Inoltre, si precisa che in caso di disfunzioni processistiche dell'impianto consortile ASI di Calitri, o in caso di attività di manutenzione ordinaria e/o straordinaria, lo scrivente gestore, a suo insindacabile giudizio, si riserva la facoltà di sospendere lo scarico in fogna originato dall'azienda REPIOMBO srl e/o stabilire limitazioni quali - quantitativa dello stesso, con preavviso di 48 ore inoltrato per mezzo di pec. Nel caso dovessero presentarsi tali condizioni, la ditta REPIOMBO dovrà riprendere le attività di messa in sicurezza della falda secondo le modalità operative del "Pump & stock".

Il Direttore tecnico
Dott. Ivano Spintello



**SCHEDA «L»: RIFIUTI¹****Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto**

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Polipropilene	1.129		Scassettamento	191204	Non pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Piombo metallico (griglie)***	5.800		Scassettamento	191203	Non pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Pastello di piombo***	10.600		Scassettamento	191211*	pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Soluzione Acida	3.152		Scassettamento	060101*	pericoloso	liquido	Recupero/smaltimento esterno	Vedi certificato
Scorie fusione-	1.631		Fusione	100401*	pericoloso	solido	Smaltimento esterno	-
Scorie di raffinazione	1.027		Raffinazione	100402*	pericoloso	solido	Recupero	-
Polv. Abbattim. Furni-	557		Fusione	100405*	pericoloso	solido	Recupero interno	-
Fanghi di depurazione	433		Depurazione Reflui	190813*	Pericoloso	solido	Smaltimento	-
Sfilacci polietilene-	1.324		Scassettamento	191211*	pericoloso	solido	Smaltimento	Vedi certificato
Ferro e Acciaio (cassoni batterie trazione)-	330		Scassettamento	160117	Non pericoloso	Solido	Recupero esterno	Vedi certificato
Oli esausti-		0,6	Manutenzione	130208*	pericoloso	liquido	Recupero esterno / Consorzio olii esausti	
Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose-		10	Manutenzione	150202*	pericoloso	solido	Smaltimento	Vedi certificato
Imballi contaminati da		60	Intero impianto	150110*	pericoloso	solido	Smaltimento/Recupero	Vedi certificato

- 1 - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell' Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.
- 2 - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
- 3 - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
- 4 - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Ditta richiedente **REPIOMBO SRL**

Sito di **CALITRI (AV)**

sostanze pericolose								
Imballi contaminati da sostanze non pericolose	80	Intero impianto	150106	Non pericoloso	solido	Smaltimento/recupero	-	
Batterie litio / nichel cadmio**	15	Scassetamento	160602* / 160601*	Pericoloso	solido	Smaltimento/Recupero	-	

** in taluni casi, a seguito di controllo durante il processo di scassetamento, è possibile che sia individuata la presenza di materiale non conforme rappresentato da batterie al litio oppure da batterie al nichel cadmio che si provvede a rimuovere e stoccare temporaneamente in contenitori a tenuta che periodicamente vengono regolarmente inviate a recupero/smaltimento.

*** Pastello di Piombo e Piombo Metallico sono prodotti interni del ciclo di recupero delle batterie: che quindi sono recuperati internamente. Nel caso di fermi delle fasi di fusione/raffinazione e/o per ragioni di carattere commerciale, possono essere inviati all'esterno ad altri impianti di recupero

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 ⁵
	Pericolosi Mg/anno	m ³ /anno	Non pericolosi Mg/anno	m ³ /anno						
Polipropilene			1.129		Container/baie	Area A5/B4	150/50	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di recupero esterno	191204
Piombo metallico (griglie)			5.800		Box contenimento	Area A3/B2	200	Partenze a raggiungimento limite di legge e/o recupero interno	Impianto di recupero interno e/o esterno	191203
Pastello di piombo	10.600				Box contenimento chiuso e ventilato	Area B2	150	Partenze a raggiungimento limite di legge e/o recupero interno	Impianto di recupero interno e/o esterno	191211*
Sfiacci polietilene	1.324				Baie	Area B4	50	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di smaltimento	191211*
Scorie fusione	1.631				Box contenimento chiuso e ventilato	Area A3/A4	50	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di smaltimento	100401*
Scorie raffinazione	1.027				Box contenimento chiuso e ventilato	Area B2	100	recupero interno	Impianto di recupero	100402*
Soluzione Acida	3.152				serbatoi	Area A2	45	Partenze a raggiungimento limite di legge /Recupero interno	Impianto smaltimento esterno/recupero	060101*
Polveri Abbattimento fumi	557				Filtro a maniche	Sistema di abbattimento E2	50	recupero interno	Impianto di recupero	100405*
Ferro e Acciaio (cassoni batterie trazione)			330		container	Area A1	20	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di recupero	160117
Oli esausti		0,6			Contentore a tenuta	Area A5	1	Partenze a raggiungimento limite di legge	Consorzio obbligatorio oli esausti	130208*
Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolosi				10	Big. bags	Area A5	20	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto smaltimento	150202*
Imballi contaminati da sostanze pericolose				60	container	Area A5	20	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto smaltimento	150110*
Imballi contaminati da sostanze non pericolose				80	container	Area A5	20	Partenze a raggiungimento limite di legge	impianto recupero/smaltimento	150106
Fanghi di depurazione	433				Cassone scarabile	Area B6	20	Partenze a raggiungimento limite di legge	impianto smaltimento	190813*
Batterie litio / nichel cadmio	15				Cassone a tenuta in polietilene	Area A2/A1	4	Partenze a raggiungimento limite di legge	impianto recupero/smaltimento	160602* / 160601*

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

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		Mg/anno	m ³ /anno		

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	Codice tipologia
		Mg/anno	m ³ /anno				
160601* - 200133*	Batterie esauste al piombo	22.000,00		Interno stabilimento (VAC)	R12-R13-R4 Frantumazione e separazione-fusione e raffinazione	NO	

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti ¹⁰		Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti		V rev
.....		Y.....
.....		Y.....

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

7 - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

8 - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

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

10 - 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 integrative da INT3 a INT8.

Eventuali commenti

Si precisa che:

- per quanto concerne i rifiuti stoccati in cassoni si è provveduto a verificare che la massima quantità stoccata è inferiore ai limiti previsti dal DGR 81/2015 in quanto la superficie interessata è decisamente inferiore all'80% di quella totale;
- per rifiuti liquidi: nel rispetto delle norme per la sicurezza dei lavoratori e la movimentazione dei rifiuti la quantità massima di rifiuti stoccabile pari alla capacità dei contenitori;
- per rifiuti stoccati in cumuli: i cumuli non superano l'altezza di tre metri, e le caratteristiche realizzative delle aree deputate allo stoccaggio sono conformi a quanto previsto dal punto 6.3 del DGR 81/2015;
- la vasca di stoccaggio in cui si provvede a depositare le batterie al piombo è realizzata con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto, è attrezzata con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti ed è provvista di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite.



PASQUALE
GABRIELE
D'ANTONIO
27.10.2022 14:17:57
GMT+00:00

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma:
27/10/2022 16:37:16

Ditta richiedente: Repiombo srl

Sito di: Calitri (AV)



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di canini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per i soli **punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente: Repiombo srl

Sito di: Calitri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti			Limiti ¹⁰ Fusso di massa [kg/h]	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Dati emissivi ⁸ Concentr. [mg/Nm ³]	Fusso di massa [kg/h]	Ore di funz.to ⁹		Concentr. [mg/Nm ³]
1	Autorizzato AIA DD 110/2016	scassetamento	frantumazione	E11	13.000	7.570	Acido solforico	0,18	0,0014	10	parte III att. 27 (analogia)	0,606
							polveri	0,57	0,004	10	5 tab. B cl. III	0,0378
							piombo	0,10	0,0007	10	1 BAT-Ael	
							SO _x	0,09	0,0007	10	500 tab. C cl. V	3,785
							plombo	0,10	0,0007	10	1 BAT-Ael	
							SO _x	0,09	0,0007	10	500 tab. C cl. V	3,785
							polveri	0,57	0,004	10	5 tab. B cl. III	0,0378
							piombo	0,10	0,0007	10	1 BAT-Ael	
							SO _x	0,09	0,0007	10	500 tab. C cl. V	3,785
							Acido solforico	0,18	0,0014	10	parte III att. 27 (analogia)	0,606
2	Autorizzato AIA DD 110/2016	Fusione e aspirazione sui box stoccaggio	Forno rotativo	E21	45000	44.350	Antimonio	≤ 0,05	≤ 0,0044	24	0,05 BAT-Ael	
							HCl	1,3	0,058	24	30 tab. C cl. III	1,330
							HF	0,2	0,009	24	5 tab. C cl. III	0,222
							SO _x	350	21,288	24	500 BAT-Ael	
							NOx	300	13,305	24	500 tab. C cl. V	22,175
							Poliorodibenz odiossine (PCDD)	≤ 0,001	≤ 0,00004	24	≤ 0,01 Tab. A2 cl. I	
							Poliorodibenz ofurani (PCDF)	≤ 0,001	≤ 0,00004	24	≤ 0,01 Tab. A2 cl. I	
							NOx	300	13,305	24	500 tab. C cl. V	22,175
							Poliorodibenz odiossine (PCDD)	≤ 0,001	≤ 0,00004	24	≤ 0,01 Tab. A2 cl. I	
							Poliorodibenz ofurani (PCDF)	≤ 0,001	≤ 0,00004	24	≤ 0,01 Tab. A2 cl. I	
3	Autorizzato punto E3 ufficio "A" con AIA DD 110/2016 e con il progetto di modifica sostanziale viene delocalizzato nell'Ufficio "B"	Raffinazione Prodotti di combustione	generatore a metano	E31	5000	4.560	NOx	38,5	0,176	24	200 parte III par. 1.3 3a tabella	0,912

Ditta richiedente: Repiombo srl

Sito di: Calitri (AV)

4	Autorizzato con AIA DD 110/2016 punto E2 insieme al forno. Il progetto propone la separazione delle emissioni delle 2 fasi a seguito della delocalizzazione della raffinazione	Raffinazione Processo aspirazione sui box stoccaggio	Forno a crogiolo	E41	30.000	28.600	polveri	1	0,0226	24	BAT-Ael 4	
							piombo	0,12	0,0034	24	BAT-Ael <1	
							Rame	≤ 0,1	≤ 0,003	24	BAT-Ael 1	
							Cadmio	< 0,05	< 0,0015	24	BAT-Ael 0,05	
5	Nuova installazione	Desoforazione- cristallizzazione	Caldala produzione vapore Modello Sixen 350	E51			Antimonio	≤ 0,05	≤ 0,003	24	BAT-Ael 0,05	
							NOx	< 120		24	200 parte III par. 1.3 3ª tabella	0,912

- 1 - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPIAZIONE".
- 2 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.
- 3 - Indicare il nome e 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 (capitazione/f), 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 trattasi di nuova installazione, i valori stimati.
- 7 - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.
- 8 - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO_x occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.
- 9 - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.
- 10 - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion
- 11 - 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

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Ditta richiedente: Repiombo srl

Sito di: Calitri (AV)

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹		
Tipologia impianto di abbattimento		
N° cammino	SIGLA	
1	E11	Scrubber ad umido
2	E21	Camera di Calma, filtri a maniche
3	E31	nessuno
4	E41	Camera di calma, filtri a maniche
5	E51	nessuno

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).

Sistema di misurazione in continuo previsto per il punto E21.



EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>allegato III parte V - Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

Non sono previste emissioni diffuse. Tutti gli impianti tecnici e/o meccanici e le aree di stoccaggio del materiale che possono generare emissioni di polveri (area B2 ed Area A3) sono presidiati da impianti di aspirazione (convogliati rispettivamente nei punti di emissioni E4 ed E2). Tutte le fasi di movimentazione dei materiali vengono effettuate in aree coperte. Le previste misurazioni periodiche della qualità dell'aria vengono effettuate in tutti gli ambienti di lavoro.

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>allegato III parte V - Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	



PASQUALE
GABRIELE
D'ANTONIO
27.10.2022
14:17:57
IT/SCM/CA

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma:
27/10/2022 16:39:03

Allega	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W

Eventuali commenti	

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4ª colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i.

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 della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

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 dell'art.275 del D.lgs 152/06 s.m.i.


SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
		ENTRAMBE <input type="checkbox"/>	
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
	Se si:		
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>	non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N11a	Se si	Relazioni tecniche – indagine fonometrica in ambiente interno ed esterno del 30/07/2021	

Firmato digitalmente da

**ALBERTO
FINA**

 C = IT
 Data e ora della
 firma: 21/03/2022
 21:10:26

¹ - Per i nuovi impianti la “compatibilità” deve essere valutata in via previsionale.

Ditta richiedente Repiombo Srl	Sito di Calitri (Av)
--------------------------------	----------------------

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	<p>Il nuovo schema impiantistico di cui alla presente modifica, comporta come nuova installazione la sola fase della desolfurazione/cristallizzazione, in quanto per le altre fasi produttive trattasi solo di diverso layout fermo restando ubicazioni all'interno di opifici esistenti.</p> <p>Per quanto sopra:</p> <p>i) per l'impianto esistente si precisa che il Piano di monitoraggio prevede indagini fonometriche periodiche. Dall'ultima indagine eseguita (in data 30/07/2021 che in copia si allega) e trasmessa all'Ente competente si evince il rispetto dei limiti.</p> <p>ii) il nuovo processo di desolfurazione e cristallizzazione che si vuole introdurre, è ubicato all'interno del nuovo opificio in ampliamento in cui le chiusure d'ambito esistenti si stima che contengano sufficientemente il rumore che sarà prodotto, senza contribuire con emissioni sonore rilevanti nell'ambiente esterno che producano superamento dei limiti.</p> <p>Si prevede, in ogni caso, la verifica della correttezza della previsione mediante l'esecuzione di misure fonometriche con impianto a regime di cui si darà evidenza all'Ente competente.</p>
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	Zona esclusivamente Industriale
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	Il Comune non ha ancora approvato il Piano di zonizzazione acustica

Allegati alla presente scheda	
Relazioni tecniche – indagine fonometrica in ambiente interno ed esterno del 30/07/2021	YN1

Eventuali commenti

San Potito Sannitico (Ce) 18/03/2022



² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.

Relazione di riferimento di cui all' art. 5 comma 1 lettera v-bis DLGS 152/06

Indice

Premessa.....	2
1. Uso attuale del sito.....	2
2. Destinazioni d'uso future del sito	5
3. Descrizione delle attività pregresse svolte nel sito	5
4. Informazioni generali inerenti il contesto geologico e idrogeologico del sito	5
5. Identificazione dei “centri di pericolo”	6
6. Misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee	7
7. Illustrazione dettagliata delle modalità di effettuazione delle misurazioni sulle sostanze pericolose pertinenti.....	8
8. Descrizione dello stato attuale di qualità del suolo e delle acque sotterranee	8
9. Iniziative già intraprese con particolare riferimento alle sostanze pericolose pertinenti.....	9

Premessa

Con riferimento a quanto previsto dal DM Ambiente N. 104 del 15/04/2019 si riporta quanto disponibile per la redazione della relazione di riferimento di cui all' oggetto redatta per conto della soc. Repiombo srl con sito produttivo in Calitri (AV) Zona Industriale ASI.

Si premette che la presente relazione viene redatta sulla base delle informazioni disponibili allo stato attuale sulle matrici ambientali suolo ed acque sotterranee.

1. Uso attuale del sito

La società Repiombo srl è titolare di un “Impianto di scassetto batterie esauste e recupero del piombo con formazione di nuove leghe, ubicato in C.da Isca - zona industriale - Calitri (AV)” IPPC di cui al punto 2.5 lett. B (fusione e lega di metalli non ferrosi con capacità di fusione superiore a 4 MG al giorno per il piombo) capacità massima 15.400 t/a e punto 5.1 lett. b (smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 MG al giorno) capacità massima pari a 22.000 t/a”, il cui esercizio è stato autorizzato con **AIA D.D. n. 110 del 01/12/2016** rilasciato dalla Regione Campania UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino. L'attività già autorizzata è attualmente svolta all'interno del lotto 9/1 (particella 1607 come da figura 3 sotto riportata). È in corso una istanza di modifica sostanziale del provvedimento su indicato per l'estensione all'utilizzo della particella 1669.

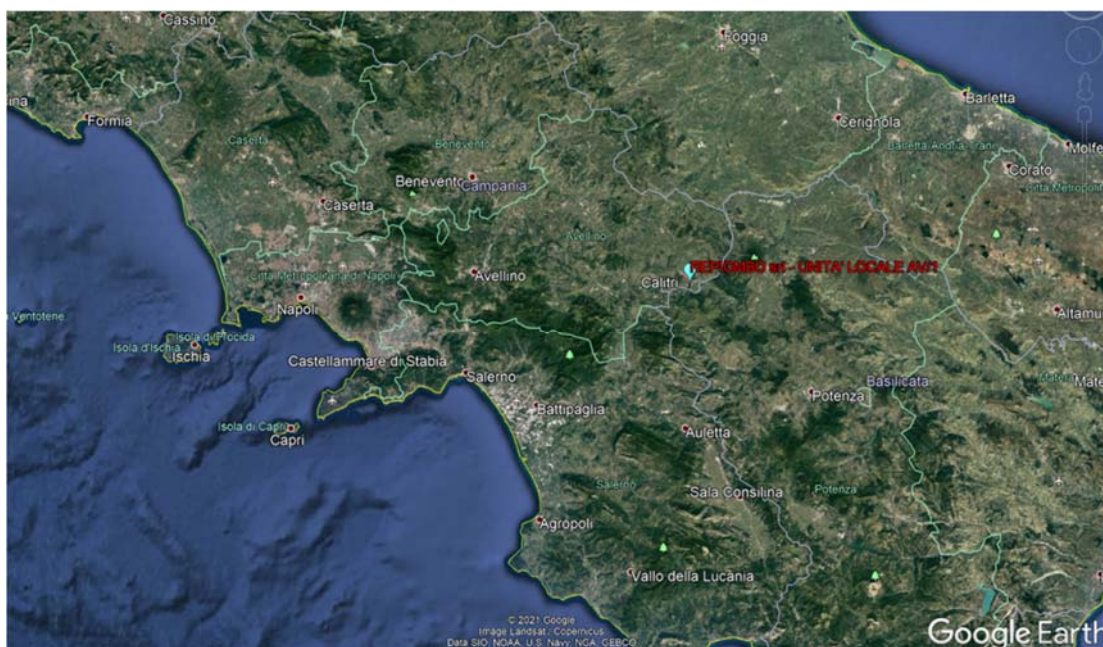


Figura 1: inquadramento territoriale (livello regionale)



Figura 2: inquadramento territoriale (livello comunale)

Il ciclo produttivo autorizzato della Repiombo si articola nelle seguenti fasi:

1. Ricezione batterie esauste ed accumulo;
2. Prelievo e scassetamento (con separazione dei vari componenti);
3. Fusione dei componenti contenenti piombo e produzione piombo d'opera;
4. Raffinazione piombo e formazione di leghe.

Al termine del ciclo produttivo si ha la produzione di lingotti di piombo raffinato o di leghe pronte da riutilizzare nella realizzazione di nuove batterie. Si ottengono inoltre sottoprodotti di lavorazione quali polipropilene da inviare a recupero e pastello di piombo che, in alternativa alla produzione in proprio, può essere inviato a fonderie per il recupero del piombo, così come può avvenire per il piombo recuperato sotto forma metallica dalle griglie o dagli elettrodi delle batterie esauste. La potenzialità massima dell'impianto autorizzato è pari a 22.000 t/anno limitata dalla potenzialità massima dell'impianto di scassetamento.

Si precisa che fino alla data odierna la ditta Repiombo Srl ha esercitato esclusivamente l'attività di frantumazione e scassetamento, riservandosi di avviare le fasi di produzione piombo d'opera e raffinazione solo a seguito della approvazione della modifica sostanziale, presentata in uno alla domanda di riesame, che prevede l'introduzione del processo di desolfurazione. Tale processo è inserito nell'ambito della modifica sostanziale che prevede altresì l'ampliamento della superficie destinata all'attività produttiva che andrà ad interessare il lotto adiacente ed il fabbricato su di esso insistente (particella n. 1669), senza alcun incremento della capacità produttiva che rimane quella autorizzata pari a 22.00 ton /anno come di seguito riportato in figura.



Figura 3: delimitazione del complesso IPPC a seguito della modifica sostanziale

LEGENDA

- A1 AREA COPERTA RICEVIMENTO BATTERIE
- A2 VASCA E SCASSETTAMENTO
- A3 AREA DI SERVIZIO E MOVIMENTAZIONE
- A4 FORNO FUSORE
- A5 DEPOSITO ESTERNO COPERTO
- B1 DESOLFORAZIONE/CRISTALLIZZAZIONE
- B2 AREA PREPARAZIONE CARICHE FORNO FUSORE
- B3 RAFFINERIA
- B4 DEPOSITO
- B5 UFFICI, MENSA E LABORATORI
- B6 DEPURATORE



Figura 4: dettaglio del complesso IPPC a seguito della modifica sostanziale

2. Destinazioni d'uso future del sito

Per il futuro si prevede che il sito, ampliato così come descritto al punto precedente, continui ad avere la destinazione di impianto di recupero batterie esauste al piombo.

3. Descrizione delle attività pregresse svolte nel sito

Il lotto in cui è insediata la soc. Repiombo Srl era originariamente un unico lotto denominato n.9 (ex FAI), successivamente frazionato in tre sub-lotti industriali. Ad eccezione del lotto 9/1 della Repiombo (lotto autorizzato con AIA 110/2016), gli altri due (uno dei quali oggetto dell'ampliamento dell'attività esercitata da Repiombo) risultano in disuso ed in stato di abbandono da diversi anni. Tutti i lotti ospitavano attività inerenti la produzione, l'assemblaggio e il recupero di accumulatori al piombo.



Figura 5: ubicazione del Complesso IPPC in Area ASI Calitri (AV)

4. Informazioni generali inerenti il contesto geologico e idrogeologico del sito

L'Area industriale in cui risiede il complesso IPPC è esterna al perimetro del Centro Urbano, distante da esso circa 1,7 km e sottoposta, rispetto allo stesso, di circa 230 mt (cfr. lotto industriale a quota 358 mt. s.l.m. e casa comunale a quota 585 mt. s.l.m.). Il complesso IPPC è ubicato nella periferia del territorio comunale con accesso da viabilità extra urbana; anche per tale motivo, è ben collegato e facilmente accessibile. L'ubicazione del complesso IPPC è posta fuori dalle aree sottoposte a vincolo naturalistico (Rete Natura 2000, parchi naturali, ecc.) archeologico e storico-artistico.

Per le informazioni inerenti il contesto geologico ed idrogeologico del sito in cui risiede il complesso IPPC si rimanda alla relazione geologica redatta in data 03/02/2022 (Allegato 1) predisposta ai fini dell'ottenimento di maggiori chiarimenti in merito alle condizioni idrogeologiche del sito.

5. Identificazione dei “centri di pericolo”

In merito al complesso IPPC in esame, per l'identificazione dei centri di pericolo si è provveduto alla classificazione del rischio mediante un criterio che tiene conto della probabilità di accadimento e delle conseguenze che di fatto si possono verificare.

In base a tale criterio si considerano 3 possibili livelli di rischio denominati R1 (rischio basso), R2 (Rischio medio), R3 (Rischio alto), cui corrispondono 3 tipologie di centri di pericolo come di seguito identificati

C1 : centro di pericolo rischio basso, che include le aree scoperte interessate dalla movimentazione e transito dei rifiuti.

C2 : centro di pericolo rischio medio che comprende i) il reparto di frantumazione dove il processo produttivo si svolge su un'area pavimentata ed impermeabilizzata, con la presenza di una serie di griglie di raccolta organizzate per riportare la frazione liquida nella vasca di stoccaggio; ii) il tratto di tubazione che trasferisce il pastello di piombo, mediante pompaggio, al reparto di desolforazione; iii). Le aree di deposito temporaneo di rifiuti caratterizzati da modeste percentuali di contenuto di umidità a carattere acido (area B2 zona di preparazione cariche forno, Area B4 nelle zone di deposito materie plastiche e batterie trazione, area antistante vasca di stoccaggio batterie).

C3: centro di pericolo rischio alto che comprende i) l'area interessata dalla vasca di stoccaggio delle batterie, ii) l'area ove è ubicato l'impianto di depurazione. Tutti i manufatti citati sono realizzati con materiali idonei al contenimento delle sostanze liquide ed opportunamente impermeabilizzati.

In base al criterio esposto si riportano graficamente i centri di pericolo individuati e le rispettive aree debitamente delimitate, per tutte le aree di rischio individuate si prevede di effettuare un idoneo intervento sulle pavimentazioni finalizzato a scongiurare il pericolo di inquinamento di sottosuolo e falde idriche.

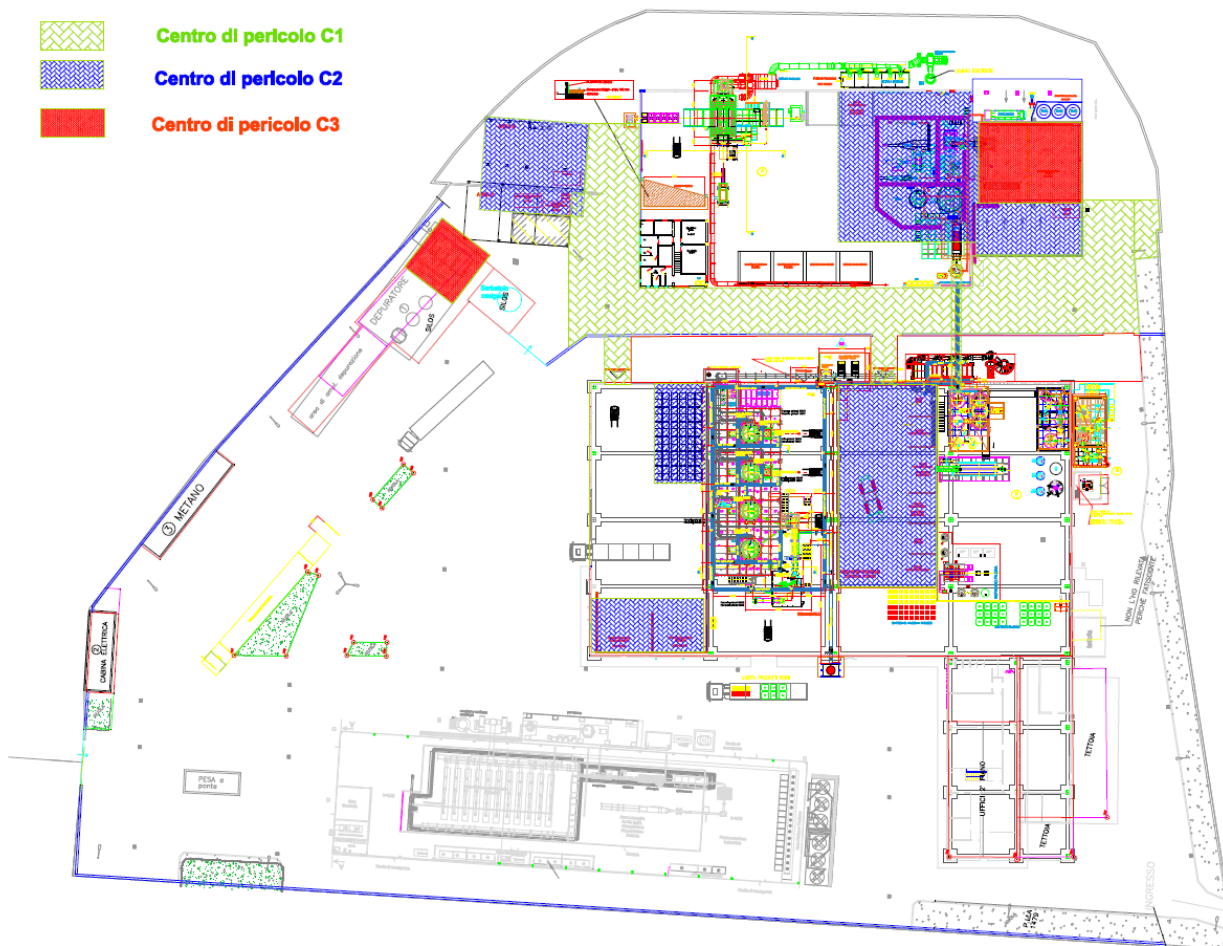


Figura 6: individuazione centri di pericolo

6. Misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee

Per quanto concerne il suolo, si precisa che l'intera area è completamente pavimentata con conglomerato bituminoso ad eccezione di modestissime aree a verde (aiuola di pochi metri quadrati), mentre le superfici interne sono pavimentate con cemento industriale. Per le acque sotterranee, la Repiombo srl effettua, come da Piano di monitoraggio, un campionamento con frequenza semestrale sui 5 piezometri presenti in azienda. Le misurazioni effettuate nel primo semestre 2021 avevano restituito dei risultati analitici in cui tutte le sostanze risultavano essere presenti in concentrazioni contenute nei limiti dettati dalla normativa, si allegano i rapporti di prova (allegato 2).

In seguito ad un controllo ordinario effettuato dall'Arpac in data 31/08/2021 che ha riguardato anche il campionamento delle acque sotterranee, i cui esiti venivano trasmessi in data 03/01/2022, si riscontrava il superamento di alcuni parametri rispetto alle CSC (Antimonio e Cadmio per il piezometro 3 e Piombo per il piezometro 4 dell'ordine di alcuni microgrammi rispetto ai limiti consentiti). Sono tutt'ora in corso accertamenti finalizzati a determinare se l'area di che trattasi risulta contaminata ed il nesso di causalità diretto con la società Repiombo Srl.

procedura di Pump e Stock, prelievo delle acque dal piezometro 4 (individuato, negli studi idrogeologici, essere a valle idrogeologica rispetto alla falda idrica presente nel sottosuolo), con deposito temporaneo all'interno di serbatoi e successivo invio a smaltimento presso impianto regolarmente autorizzato. L'attività di pompaggio ha avuto inizio in data 03/03/2022 e alla data 21/09/2022 risultano essere stati inviati a smaltimento 2225 mc di acqua emunta. È in fase di presentazione da parte della Repiombo una istanza di autorizzazione allo scarico delle acque di falda emunte ai sensi dell'art.243 del dlgs 152/2006.

Allo stato attuale la qualità delle acque sotterranee, anche recentemente analizzate (cfr. analisi trasmesse in data 2/8 u.s Allegato 3) è tale che nessuno degli inquinanti monitorati risulta superare le CSC di riferimento.

9. Iniziative già intraprese con particolare riferimento alle sostanze pericolose pertinenti

Le iniziative intraprese sono consistite nella attività di messa in sicurezza in emergenza della falda acquifera, attraverso l'emungimento, il deposito temporaneo e il successivo invio allo smaltimento della acque di falda emunte, di seguito definito Pump and stock. Le predette iniziative hanno avuto luogo in seguito alla comunicazione prot. 00189/2022 – del 03/01/2022 di Arpac che trasmetteva i risultati dei campionamenti effettuati in data 31/08/2021 e rappresentava la circostanza del potenziale superamento delle CSC per taluni analiti. L'ente di controllo in uno alla comunicazione detta, suggeriva “per il principio di cautelatività ed a tutela e protezione della risorsa idrica sotterranea, anche in considerazione di una eventuale fruizione della risorsa idrica sotterranea a valle idrogeologica” di attivare la messa in sicurezza di emergenza al fine di evitare la propagazione della contaminazione a valle idrogeologica, ricorrendo una delle fattispecie indicate all'allegato 2 alla Parte IV Titolo V del D. Lgs. 152/2006.

La situazione è attualmente sotto continuo monitoraggio, si è provveduto a verificare, mediante rilevamento delle isopieziche, l'effettivo andamento della falda idrica sotterranea, tale studio, nel trascorso periodo invernale (da confermare con ulteriori valutazioni da estendere all'intero periodo annuale) ha confermato il flusso delle acque nella direzione del piezometro 4 (così come da figura riportata in seguito) che è quello che è stato attrezzato per l'emungimento , inoltre si è provveduto ad effettuare delle specifiche prove di emungimento finalizzate a tarare correttamente i quantitativi di acqua da emungere al fine di ottenere l'effetto di interruzione della propagazione verso valle del potenziale inquinamento (si riporta la “prova di portata” in allegato 4).

Dando seguito alle attività svolte si prevede di proseguire con il monitoraggio della falda fino a quando il procedimento relativo al rischio di sito potenzialmente contaminato non sarà concluso, come recentemente paventato dalla Provincia -titolare del procedimento ex art. 244 TU- con la nota del 09/08 u.s.

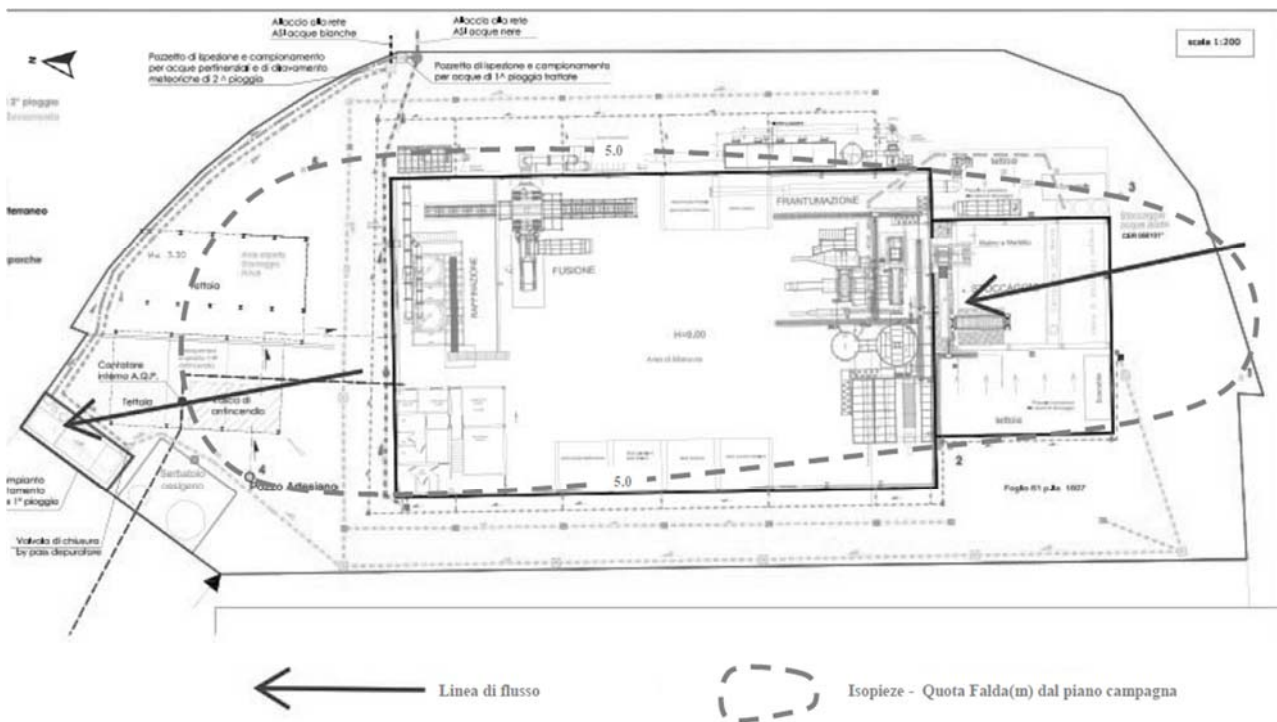


Figura 8: Andamento della Isopiezica nella falda idrica sotterranea

Calitri 19/10/2022

Il Tecnico

Ing. Pasquale Gabriele D'Antonio

Repiombo Srl



PASQUALE
GABRIELE
D'ANTONIO
27.10.2022
14:17:57
GMT+00:00

Firmato
digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma:
27/10/2022 16:42:14

di Giunta della Regione Campania n. 417/2016 e pubblicate sul BURC n. 55 del 16.08.2016) sono stati aggiunti gli analiti in forma tabellare con le relative metodiche di analisi richiesti in sede di parere Arpac del 22/12/2022. (cfr. All. C-Piano di monitoraggio rev.2-2023).

D- Relazione di riferimento: Documentazione e chiarimenti richiesti da Università con nota acquisita al protocollo della UOD 50.17.05 al n.0640750 del 28/12/2022.

In riferimento alla nota di cui in oggetto prot. PG/2023/0207731 del 19/04/2023 premesso che: i) in sede di conferenza dei servizi del 28/07/2022, l'autorità competente ha richiesto ad Arpac e Università l'emissione di un parere sulla relazione di riferimento; ii) l'Arpac con nota del 04/08/2022 -acquisita al protocollo della UOD competente al n. 2022.0403357 del 04/08/2022- ha richiesto, nello specifico, integrazioni e chiarimenti che sono stati resi in sede di revisione della relazione poi trasmessa in data 27/10/2022; iii) in data 21/12/2022 l'Arpac ha espresso il parere favorevole nell'ambito del procedimento di riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale, salvo poi precisare con nota del 17/04/2022 che il parere era relativo al solo piano di monitoraggio e controllo e non anche alla relazione di riferimento come rielaborata. Tanto premesso, stante l'incomprensione, si riscontra di seguito quanto richiesto dall'Università in sede di CdS del 28/12 u.s

Con nota dell'Università acquisita in sede di CDS del 28/12/2022 si chiedeva:

d) La Relazione di Riferimento sia prodotta in conformità con il DM 95/2019 e si giustifichino le ipotesi con solide basi tecniche (ad es. piazzale impermeabilizzato: dimostrare che lo sia effettivamente allo stato dei luoghi attuale; centro di pericolo basso/media: dimostrare l'asserzione sull'entità del rischio dell'area e delimitarla.

d1) "La relazione sia prodotta in conformità con il DM 95/2019"

La relazione di riferimento rev.1 del 19/10/2022 è stata redatta ai sensi dell'Allegato 2 al DM 95/2019. Il predetto Allegato stabilisce i contenuti minimi della relazione di riferimento. Nella tabella seguente si riporta il confronto tra i contenuti della relazione di riferimento indicati nell'Allegato 2 di cui al DM 95/2019 ed i contenuti riportati della suddetta relazione di riferimento:

Contenuti minimi relazione di riferimento di cui all' Allegato 2 DM 95/2019		Contenuti riportati nella relazione di riferimento rev. 1 del 19/10/2022 (X se presenti)
1	Usi attuali del sito	X
2	Destinazioni d'uso future del sito	X
3	Descrizione delle attività pregresse svolte nel sito	X
4	Informazioni generali inerenti il contesto geologico e idrogeologico del sito	X
5	Identificazione dei "centri di pericolo"	X
6	Misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee	X
7	Illustrazione dettagliata delle modalità di effettuazione delle misurazioni sulle sostanze pericolose pertinenti	X
8	Descrizione dello stato attuale di qualità del suolo e delle acque sotterranee	X
9	Eventuali ulteriori misurazioni disponibili sull'area di interesse effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee...	
10	Eventuali informazioni in merito allo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di ulteriori sostanze pericolose...	
11	Iniziative già intraprese con particolare riferimento alle sostanze pericolose pertinenti	X

La versione Rev.1 della relazione di riferimento è stata prodotta a seguito del parere Arpac prot. 403357/2022 del 04/08/2022, tenendo conto anche della configurazione impiantistica prevista dalla modifica sostanziale AIA richiesta dalla società Repiombo per il complesso IPPC in questione.

d2) si giustifichino le ipotesi con solide basi tecniche (ad esempio piazzale impermeabilizzato: dimostrare che lo sia effettivamente allo stato dei luoghi attuale; centro di pericolo basso/medio: dimostrare l'asserzione sull'entità del rischio dell'area e delimitarla)

In assenza di indicazioni legislative specifiche sulle modalità operative di "identificazione dei centri di pericolo" si è proceduto come segue:

- sulla base dell'esperienza e conoscenza delle effettive condizioni operative, sono stati adottati i seguenti criteri per la definizione delle ipotesi riportate nella relazione di riferimento:
 - criteri basati sull'esecuzione di sopralluoghi ed ispezioni visive su aree, impianti, viabilità, locali e reparti oggetto di intervento;
 - criteri basati sulla presenza di pavimentazioni impermeabilizzate all'interno del ciclo produttivo;
 - criteri basati sull'acquisizione di informazioni su sostanze e materiali presenti nell'installazione IPPC;

2) definizione delle ipotesi.

I criteri adottati hanno consentito la definizione delle condizioni relative alla probabilità del verificarsi di un fatto (di evento potenzialmente inquinante) in corrispondenza delle aree presenti all'interno del Complesso IPPC e quindi la definizione delle ipotesi riportate nella relazione di riferimento.

3) Classificazione del rischio di evento potenzialmente inquinante.

La metodologia per la valutazione "semi-quantitativa" dei rischi utilizzata è basata sul metodo "a matrice" di seguito esposto. Sulla base dei criteri adottati e delle ipotesi fatte è stata ricavata l'entità del rischio assegnando un opportuno valore alla probabilità di accadimento (P) dell'evento anomalo ed alla gravità del danno alle matrici ambientali (D). Dalla combinazione di tali grandezze si ricava la matrice di rischio la cui entità è data dalla relazione $R=P \times D$. Alla probabilità di accadimento dell'evento (P) è associato un indice numerico rappresentato nella seguente tabella:

REPIOMBO S.r.l.

Sede Legale: Centro Aziendale Quercete snc 81016 – San Potito Sannitico (CE)

Partita IVA, Codice Fiscale e n. Iscrizione al Registro delle Imprese di Caserta: 04023040613 - n. iscrizione R.E.A. CE-292410

Capitale Sociale € 10.000 interamente versato.

Tel. +39 +39 0823786235- Fax +39 0823543828 – PEC: repiombo@legalmail.it



Probabilità dell'evento		
1	Improbabile	Quando la presenza dell'anomalia susciterebbe stupore e incredulità
2	Poco probabile	Quando l'anomalia rilevata potrebbe provocare un danno alle matrici ambientali soltanto in concomitanza di altre situazioni sfavorevoli
3	Probabile	Quando l'anomalia riscontrata potrebbe determinare un danno alle matrici ambientali anche se non in maniera automatica
4	Molto probabile	Esiste una correlazione diretta tra l'anomalia rilevata e la possibilità che si verifichi un danno alle matrici ambientali (suolo/sottosuolo/acque sotterranee)

La gravità del danno viene stimata analizzando la tipologia dello stesso, le matrici ambientali coinvolte e le aree interessate dal danno. Alla gravità del danno (D) è associato un indice numerico rappresentato nella seguente tabella:

Gravità del danno		
1	Lieve	L'evento potrebbe avere conseguenze di contaminazione, rapidamente reversibile, per non più di un reparto produttivo
2	Modesto	L'evento potrebbe avere conseguenze di contaminazione, rapidamente reversibile, per due reparti produttivi
3	Grave	L'evento potrebbe avere conseguenze di contaminazione, parzialmente reversibile, per uno o più reparti produttivi
4	Gravissimo	L'evento potrebbe avere importanti conseguenze di contaminazione anche a carattere di irreversibilità

La matrice che scaturisce dalla combinazione di probabilità e danno è rappresentata nella figura seguente:

		DANNO			
		1	2	3	4
PROBABILITÀ	4	4	8	12	16
	3	3	6	9	12
	2	2	4	6	8
	1	1	2	3	4

Dalla combinazione di probabilità e danno si ricava l'entità del rischio come di seguito specificato:

Entità del rischio	R	Valori di riferimento	Entità del rischio associato al centro di pericolo
Molto basso	R0	(1≤R≤1)	Non presente
Basso	R1	(2≤R≤3)	C1
Medio	R2	(4≤R≤6)	C2
Alto	R3	(8≤R≤16)	C3

Sulla base della suddetta metodologia, ai livelli di rischio risultanti dalla valutazione del rischio sono stati associati i rispettivi centri di pericolo (C1, C2, C3). Detti centri di pericolo sono stati identificati delimitati e rappresentati in figura 6 della relazione di riferimento versione del 19/10/2022.

Id. zona	Descrizione zona	Stato di fatto	Evento/i anomalo/i considerato/i	Probabilità	Danno	Rischio	Centro di pericolo associato
Zona A	Vasca di stoccaggio acque di processo e prima pioggia	Vasca realizzata in materiali idonei al contenimento delle sostanze presenti ed opportunamente impermeabilizzata con geomembrana	Fessurazione della vasca con rilascio della frazione liquida in essa contenuta	2	4	8 - Rischio alto	C3
Zona B	Area deposito temporaneo rifiuti prodotti dalla frantumazione	Pavimentazione industriale in cemento	Fessurazione della pavimentazione con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze solide e liquide	1	4	4 - Rischio medio	C2
Zona C	Area di sedime impianto di frantumazione batterie	Pavimentazione industriale in cemento con geomembrana e rete di raccolta (griglie e pozzetti) facilmente ispezionabili realizzati in materiali idonei al contatto con le sostanze presenti a presidio di eventuali rilasci di sostanze liquide	Fessurazione della pavimentazione con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze solide e liquide	1	4	4 - Rischio medio	C2
Zona D	Vasca di stoccaggio batterie	Vasca realizzata in materiali idonei al contenimento delle sostanze presenti ed opportunamente impermeabilizzata con geomembrana	Fessurazione della vasca con rilascio della frazione liquida in essa contenuta	2	4	8 Rischio alto	C3
Zona E	Area di scarico batterie, coperta, antistante la vasca	Pavimentazione industriale in cemento con geomembrana e rete di raccolta (griglie e pozzetti)	Fessurazione della pavimentazione e danneggiamento dei	1	4	4 - Rischio medio	C2

REPIOMBO S.r.l.

Sede Legale: Centro Aziendale Quercete snc 81016 – San Potito Sannitico (CE)

Partita IVA, Codice Fiscale e n. Iscrizione al Registro delle Imprese di Caserta: 04023040613 - n. iscrizione R.E.A. CE-292410

Capitale Sociale € 10.000 interamente versato.

Tel. +39 +39 0823786235- Fax +39 0823543828 – PEC: repiombo@legalmail.it



Id. zone	Descrizione zona	Stato di fatto	Evento/i anomalo/i considerato/i	Probabilità	Danno	Rischio	Centro di pericolo associato
	di stoccaggio delle batterie	facilmente ispezionabili realizzati in materiali idonei al contatto con le sostanze presenti) a presidio di eventuali rilasci di sostanze liquide	canali di raccolta con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze liquide.				
Zona F	Area di transito per la movimentazione dei rifiuti prodotti dalla frantumazione e zona di carico dei rifiuti in uscita.	Pavimentazione in cemento industriale quasi interamente rifatta perimetralmente all'edificio e fino alla linea della rete fognaria, al fine di mantenere in efficienza la pavimentazione (cfr relazione conclusiva Visita ispettiva Arpac del 8/5/2022). Permane la fascia di 4 ml di pavimentazione in conglomerato bituminoso in ottime condizioni di uso e manutenzione.	Fessurazione della pavimentazione e con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze liquide e solide	1	3	3 – Rischio basso	C1
Zona G	Locale di stoccaggio prodotti per la fusione e additivi dove avviene anche la fase di miscelazione per la fusione	Pavimentazione industriale in cemento	Fessurazione della pavimentazione con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze solide polverulente	1	4	4 – Rischio medio	C2
Zona H	Area di stoccaggio batterie esauste su pallets	Pavimentazione industriale in cemento con geomembrana	Fessurazione della pavimentazione con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze liquide	1	4	4 – Rischio medio	C2
Zona I	Area deposito temporaneo rifiuti prodotti dalla frantumazione	Pavimentazione industriale in cemento con geomembrana	Fessurazione della pavimentazione con possibilità di migrazione nel sottosuolo di sostanze solide e liquide	1	4	4 – Rischio medio	C2

Per le aree non riportate nella tabella è stato assegnato un valore di P=1, D=1 con Rischio molto basso e quindi tale da non comportare la definizione e l'individuazione del centro di pericolo.

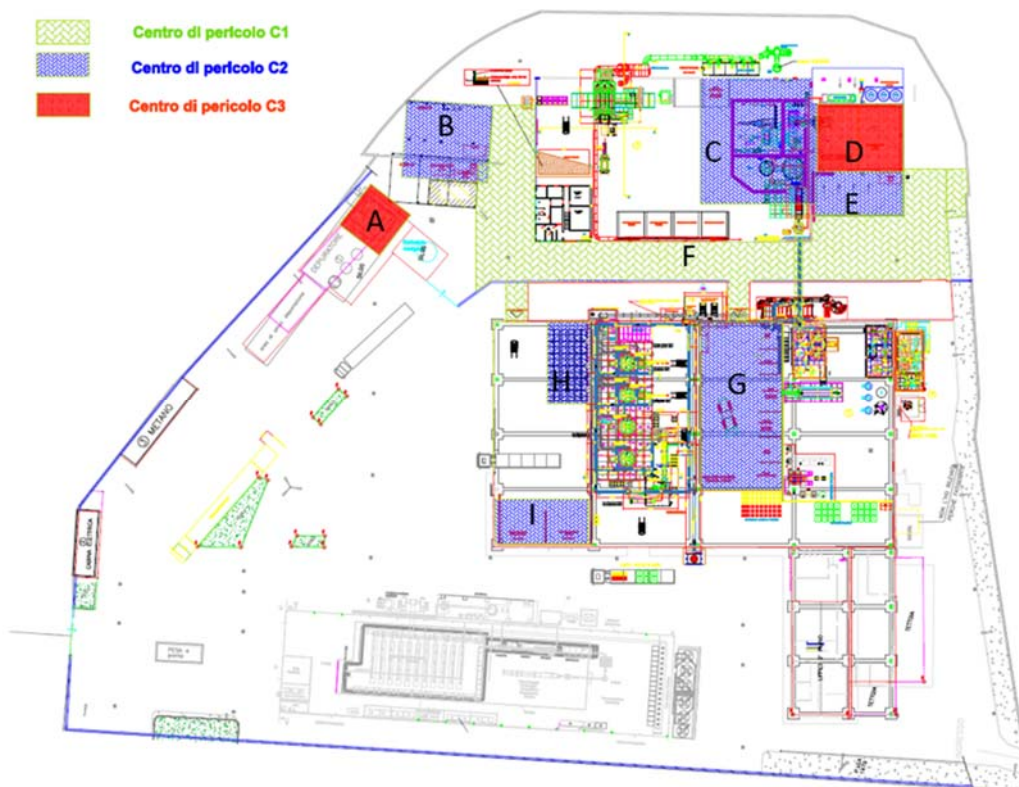


Figura 1: identificazione Zone

REPIOMBO S.r.l.

Sede Legale: Centro Aziendale Quercete snc 81016 – San Potito Sannitico (CE)
 Partita IVA, Codice Fiscale e n. Iscrizione al Registro delle Imprese di Caserta: 04023040613 - n. iscrizione R.E.A. CE-292410
 Capitale Sociale € 10.000 interamente versato.
 Tel. +39 +39 0823786235- Fax +39 0823543828 – PEC: repiombo@legalmail.it



Al Direttore Generale della Regione Campania
Dott. Antonello Barretta
Al Tecnico di policy UOD Avellino
Per. Ind. Pasquale Matarazzo
Al Funzionario amministrativo UOD Avellino
Dott. Rocco Iorillo

*OGGETTO: VALUTAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE INTEGRATIVA PRODOTTA DALLA SOCIETÀ REPIOMBO DEL
27/3/2023*

Con riferimento all'oggetto, la sottoscritta Prof.ssa Maria Laura Mastellone, in servizio presso il Dipartimento di Scienze e Tecnologie Ambientali Biologiche e Farmaceutiche, in virtù dell'incarico ricevuto dal Direttore del DiSTABiF per svolgere le funzioni di supporto tecnico alla Regione Campania nell'ambito della valutazione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali, rilascia il proprio parere tecnico in merito alle questioni di propria competenza per la pratica in oggetto.

Valutazione tecnica relativa alla stesura della Relazione di riferimento – versione revisionata

L'integrazione della relazione di riferimento è stata richiesta al fine di quantificare l'indice di rischio di contaminazione del sito dove è ubicato lo stabilimento in esercizio e indirizzare con maggiore efficacia le azioni di controllo, protezione e prevenzione. Nello specifico si richiedeva:

- a) si giustificino le ipotesi con solide basi tecniche (ad esempio piazzale impermeabilizzato: dimostrare che lo sia effettivamente allo stato dei luoghi attuale; centro di pericolo basso/medio: dimostrare l'asserzione sull'entità del rischio dell'area e delimitarla).

La documentazione è stata integrata con una stima semi-quantitativa del rischio suddiviso in quattro classi – da R0 a R3. La stima è stata ottenuta con un metodo “a matrice” similmente a quanto già avviene per altri ambiti normativi, quale ad esempio la determinazione del rischio industriale di incendio ed esplosione.

Dipartimento di Scienze e	Via Vivaldi 43	dip.scienzeetecnologieabf@unicampania.it
Tecnologie Ambientali	81100 Caserta	dip.scienzeetecnologieabf@pec.unicampania.it
Biologiche e Farmaceutiche	T.: +39 0823 274413	www.distabif.unicampania.it
	F.: + 39 0823 274585	

Nonostante il metodo utilizzato sia soggetto ad un discreto grado di soggettività da parte del redattore, le conclusioni che derivano dalla sua applicazione al sito sono condivisibili e i risultati realistici. Sono quindi stati individuati centri di rischio medio ed elevato per i quali vanno effettuati controlli frequenti ed un monitoraggio degli eventi pericolosi continuo.

b) Valutazione di potenziali nuovi impatti ambientali derivanti dall'inserimento della categoria di attività di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs 152/2006.

A tale riguardo si condivide quanto espresso dalla Ditta in merito al fatto che l'inserimento del punto IPPC 5.5 è formale, benchè necessario, e non ha comportato alcuna variazione dell'assetto impiantistico e/o del tipo e/o ammontare dei rifiuti già autorizzati per essere stoccati e lavorati; le operazioni, i processi e gli impianti non differiscono da quelli già oggetto di parere positivo VIA e rilascio dell'autorizzazione AIA di cui al DD n. 110/2016.


In aggiunta ed integrazione al parere positivo già espresso nei Rapporti Tecnici Istruttori precedenti, si rilascia quindi motivato parere positivo alla modifica dell'AIA richiesta dalla Società Repiombo.

Distinti saluti

Data 29 giugno 2023

Firma

Prof. Ing. Maria Laura Mastellone



Dipartimento di Scienze e
Tecnologie Ambientali
Biologiche e Farmaceutiche

Via Vivaldi 43
81100 Caserta
T.: +39 0823 274413
F.: + 39 0823 274585

dip.scienzeetecnologieabf@unicampania.it
dip.scienzeetecnologieabf@pec.unicampania.it
www.distabif.unicampania.it

