

Ditta richiedente Altergon Italia

Sito di Morra de Sanctis (AV)

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI****Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO**

| | | | |
|--|--------|--|-----|
| Codice Attività (Istat 1991): | 212009 | Classificazione industria insalubre¹ | --- |
| Numero totale di attività IPPC: | 1 | | |

| N° Progr. | Attività IPPC ² | Codice IPPC ³ | Codice NOSE-P ⁴ | Codice NACE ⁵ | Capacità massima degli impianti IPPC ⁶ | |
|-----------|--|--------------------------|----------------------------|--------------------------|---|------------------------|
| | | | | | [valore] ⁷ | [unità di riferimento] |
| 1 | Fabbricazione di prodotti farmaceutici API | 4.5 | 107.03 | 24.42 | 60 milioni | Lotti/anno* |

*2600 kg/anno

| | | | |
|---|----------|-----------|------------|
| Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di | AVELLINO | n° | 1367710439 |
|---|----------|-----------|------------|

Indirizzo dell'impianto

| | | | | | | | |
|----------------------------|------------------|------------|-------------|---------------|------------------|------------|--|
| Comune | MORRA DE SANCTIS | cod | 83040 | prov. | AV | cod | |
| Frazione o località | ZONA IND.LE ASI | | | | | | |
| Via e n° civico | SNC | | | | | | |
| Telefono | 0827215232 | fax | 08271940012 | e-mail | info@altergon.it | | |

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:

http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato I al D.Lgs. 59/05.

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra de Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|

Sede legale

| | | | | | | | |
|---------------------|------------------------|-----|-------------|--------|------------------|-----|--|
| Comune | PIETRADEFUSI | cod | 83030 | prov. | AV | cod | |
| Frazione o località | | | | | | | |
| Via e n° civico | VIA DELL'INDUSTRIA SNC | | | | | | |
| Telefono | 0827215232 | fax | 08271940012 | e-mail | info@altergon.it | | |

Gestore impianto IPPC

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------------------------|---------|-------------|--------|------------------|-------|----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Nome | Salvatore | Cognome | Cincotti | | | | | | | | | | | | | |
| Nato a | Montella | prov. | AV | il | 20-12-1961 | | | | | | | | | | | |
| Residente a | 1245 COLLENGE-BELLERIVE | | | | | prov. | Svizzera | | | | | | | | | |
| Via e n° civico | ROUTE D'HERMANCE 120 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Telefono | 0827215232 | fax | 08271910012 | e-mail | info@altergon.it | | | | | | | | | | | |
| Codice fiscale | C | N | C | S | V | T | 6 | 1 | T | 2 | 0 | F | 5 | 4 | 6 | K |

Referente IPPC

| | | | | | | | |
|--|------------|---------|-------------|--------|--------------------|--|--|
| Nome | Claudio | Cognome | Tola | | | | |
| Telefono | 0827215232 | fax | 08271940012 | e-mail | c.tola@altergon.it | | |
| indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto) | | | | | | | |

| | | | |
|---|-------|---|--------|
| Superficie totale (m ²) | 45800 | Volume totale (m ³) | 126000 |
| Superficie coperta (m ²) | 33000 | Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²) | 8200 |
| Numero totale addetti: | 150 | | |
| Periodicità dell'attività | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input type="checkbox"/> lug <input type="checkbox"/> ago <input type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic | | | |
| Anno inizio attività: | 2005 | | |
| Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione: | 2017 | | |

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra de Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|

Valutazione Impatto Ambientale⁸

| | | | |
|--|---------------------------------|-----------------------------|--|
| Impianto soggetto a procedura di: | VIA | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO |
| | Screening/Verifica | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO |
| | Valutazione di Incidenza | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO |

| Sistemi di gestione volontari | ISO 14001 | ISO 9001 | ISO 45001 |
|--|------------------|-----------------|------------------|
| Numero certificazione/registrazione | IT2311136-1 | IT304891 | IT322135 |
| Data emissione | 11/03/2021 | 13/03/2021 | 31/03/2023 |

⁸ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato A al DPR 12/4/96 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato B allo stesso decreto;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁹

Identificazione dell'attività produttiva:

| Settore interessato | Numero autorizzazione e data di emissione | Data scadenza | Ente competente | Norme di riferimento | Note e considerazioni |
|--|--|---------------|------------------|--------------------------|--|
| AIA | DECR.Dir.le n. 794 del 23/10/2015 | 23-10-2027 | Regione Campania | D lgs 152/06 | |
| Aria | DECR.Dir.le n.116del 31/05/2011 | 31-05-2026 | Regione Campania | D lgs 152/06 art 269 c 8 | Autorizzazione superata dal Decreto AIA |
| Scarico acque reflue | N/A | | | | |
| Rifiuti | N/A | | | | |
| PCB/PCT | N/A | | | | |
| OLII | N/A | | | | |
| FANGHI | N/A | | | | |
| Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99) | N/A | | | | |
| Certificati di conformità antincendio | SCIA VVF Reparto Balsamici | 15/06/2026 | Vigili del Fuoco | D.P.R. 151/2011 | Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A |
| | CPI_TDS_Deposito-Solventi_Ampl-Mag-Aut_ed B NORD | 17/12/2025 | | | Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato |
| | 20180710_Rinnovo CPI_ed B-C_ | 05/05/2028 | | | Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A |
| | Rinnovo CPI - Reparto_Linea2 -Ed C - | 26/05/2026 | | | Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato |
| | CPI_NCU_Decompr-metano | 08/10/2027 | | | Nuova Centrale Utilities Cabine di de/compressione gas metano |
| | SCIA Glicoli protocollo 5556 | 21/03/2024 | | | Impianto di stoccaggio e distribuzione glicoli |
| | 220902_Attest_CPI_COM-AV.REG | 17/03/2027 | | | Deposito solventi e alcohol etilico |

-
- ⁹ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato II al D. Lgs. N° 59/05) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra de Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|



SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

| | | | |
|---|---------------------------------------|--------------------------|-------------------------------|
| Superficie del Complesso [m²] | Coperta | 33000 mq | |
| | Scoperta pavimentata | 8200 mq | |
| | Scoperta non pavimentata | 4600 mq | |
| | Totale | 45800mq | |
| Dati catastali del complesso | Tipo di superficie | Numero del foglio | Particella |
| | Coperta | 34 | 1228, 1236, 1235, 1214 |
| | Scoperta pavimentata | 34 | 1236, 1228, 1234, |
| | Scoperta non pavimentata | 34 | 1236, 1228, 1234, 166 |

| | |
|---|--|
| Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente | Area industriale inquadrata all'interno del consorzio ASI Morra de Sanctis provincia di Avellino: nucleo industriale C6 (PRT ASI di Avellino). |
|---|--|

| Vincoli presenti¹ | |
|--|---|
| Tipologia | Descrizione e riferimenti |
| Vincoli edificatori in lotti industriali | Indice massimo di copertura dei lotti industriali (Ic) non deve superare lo 0,5 - Art. 2, titolo C delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. Parcheggi privati all'interno dei confini di proprietà dimensionati con superficie non inferiore a 15 mq per addetto occupato nell'azienda - Art. 2, titolo C delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. |
| Vincoli edificatori in lotti industriali | Distacco minimo degli edifici industriali dal confine adiacente alla viabilità consortile principale non inferiore a 8 metri. Per lotti di superficie pari o inferiore a 0,5 ettari i distacchi minimi si riducono a 7 metri dal confine sul fronte principale o 5 metri dai restanti confini del lotto - Art. 3, titolo C delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. Costruzioni destinate ad uffici, guardiani e spazi collettivi sono consentiti con altezza massima corrispondente a 3 piani fuori terra. Il distacco minimo tra queste costruzioni e quelle industriali non deve essere inferiore a 8 metri - Art. 3, titolo C delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. |
| Vincoli edificatori in lotti industriali | Le recinzioni dei lotti industriali non devono superare un'altezza di 3 metri, di cui 0,7 metri devono essere costituiti da muratura piena e la restante parte da elementi metallici - Art. 5, titolo C delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. |

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra de Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|

| | |
|--|--|
| Vincoli edificatori in lotti industriali | Il verde all'interno di un lotto industriale deve prevedere distanza minima di rispetto dai confini non inferiore a 2,5 metri - Art. 6, titolo C delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. |
| Indirizzi edificatori in zone destinate ad attrezzature collettive all'interno di aree industriali | In tali zone sono consentiti esclusivamente fabbricati direzionali e di carattere sociale quali uffici consortili, sportelli bancari, uffici postali, vigili del fuoco, centri sociali e asili nido, attrezzature sanitarie, etc. Tali edifici devono avere un distacco dei limiti del lotto pari ad almeno la metà della propria altezza e comunque non inferiore a 5 metri. L'indice di fabbricazione non potrà superare 1 mc/mq - Art. 1, titolo D delle Norme Tecniche aree industriali ex art. 32 Legge 219/81. |
| Indirizzi edificatori in aree destinate ai servizi tecnologici consortili | In queste aree sono ammesse soltanto le attrezzature di carattere strettamente tecnologico (serbatoi, impianti di sollevamento, impianti di depurazione, etc.). I distacchi delle opere dai confini devono essere almeno pari a 7 metri dei quali 3 destinati a verde eventualmente alberato. |

| Allegati alla presente scheda | | |
|---|--|---|
| Carta topografica 1:10000 | | P |
| Mappa catastale | | Q |
| Stralcio PRG (PRT Asi Avellino) – Nota: Per tale allegato si rimanda a quanto riportato nella relazione tecnica. | | R |
| Planimetria del Complesso -post modifiche | | S |

| Eventuali commenti | |
|---|--|
| <p>L'area in cui ricade lo stabilimento e l'area circostante, entro un raggio di 500 m, è individuata all'interno dei sistemi fisici e funzionali a livello provinciale e dell'unità di paesaggio nel Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP). Per queste unità, il Piano individua indirizzi di pianificazione generale e coordina, con gli altri strumenti di pianificazione territoriali vigenti, le strategie di trasformazione e di vocazione del territorio. Inoltre specifica che per le Aree industriali si applica la normativa di settore particolareggiata.</p> <p>Per ulteriori approfondimenti si rimanda alla Relazione Tecnica.</p> | |

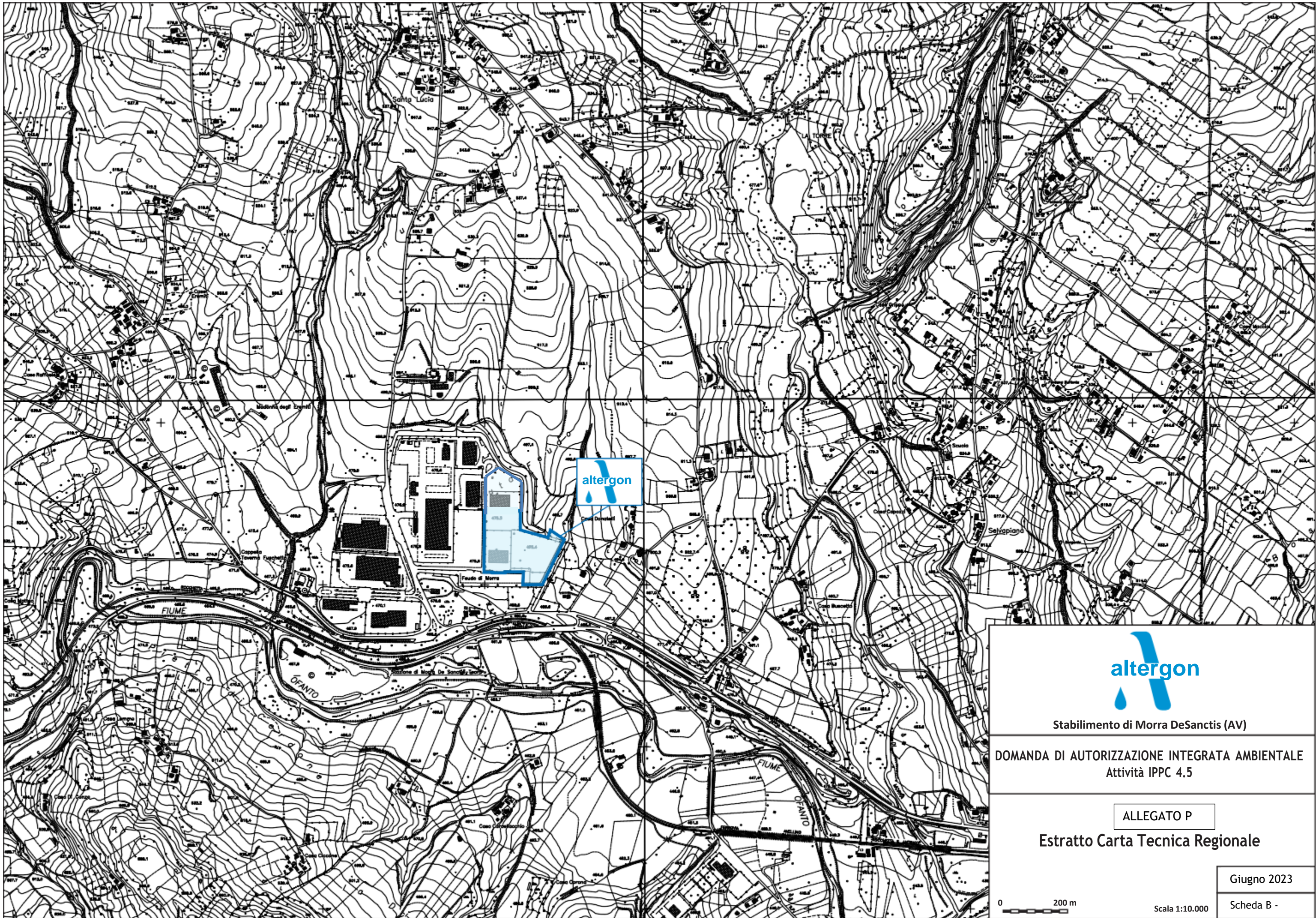
Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

SCHEDA B
Allegato P
Estratto Carta Tecnica Regionale



Stabilimento di Morra De Sanctis (AV)

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Attività IPPC 4.5

ALLEGATO P

Estratto Carta Tecnica Regionale



Scala 1:10.000

Giugno 2023

Scheda B -

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040

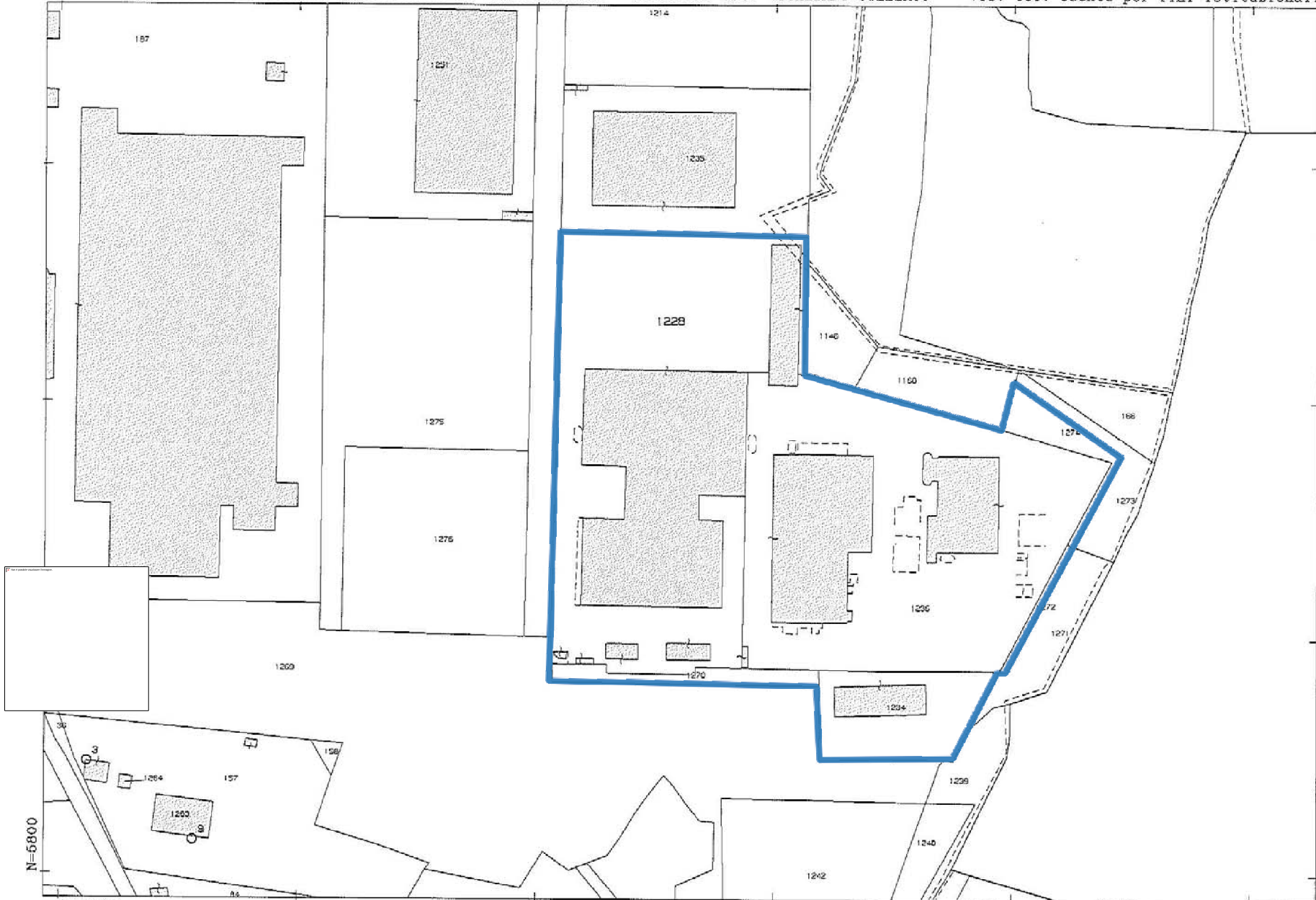


Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

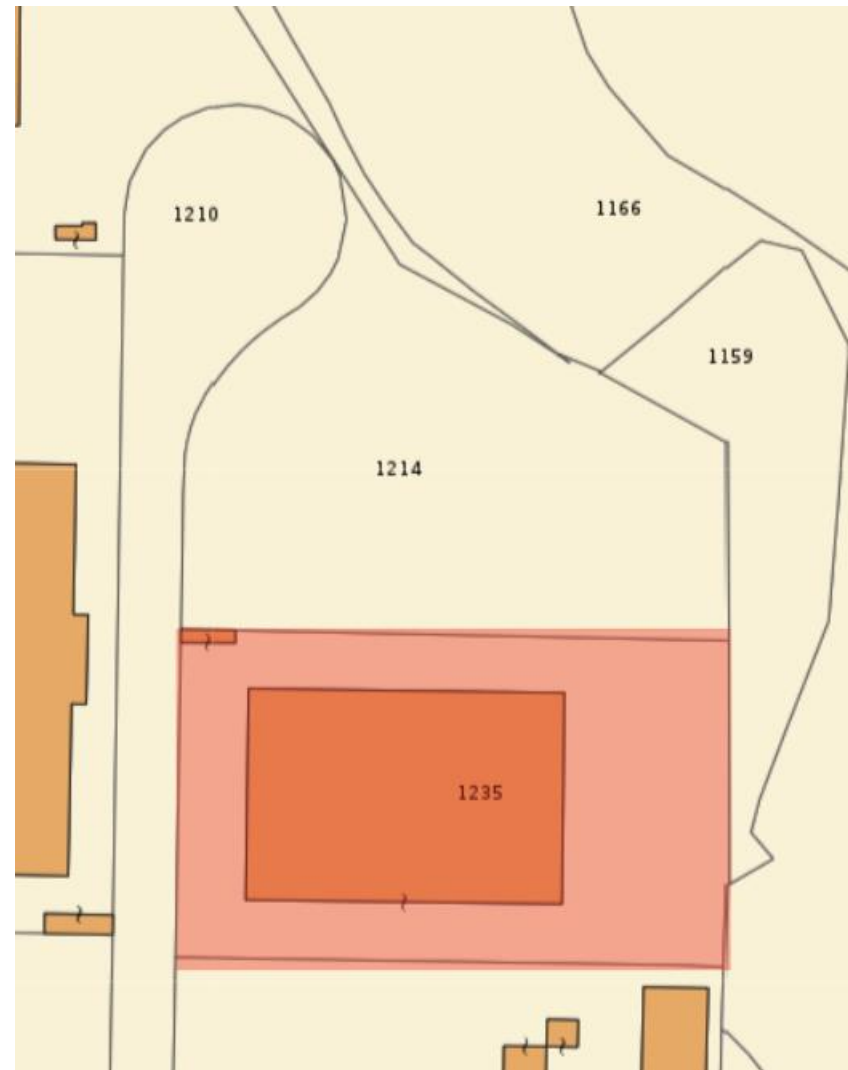
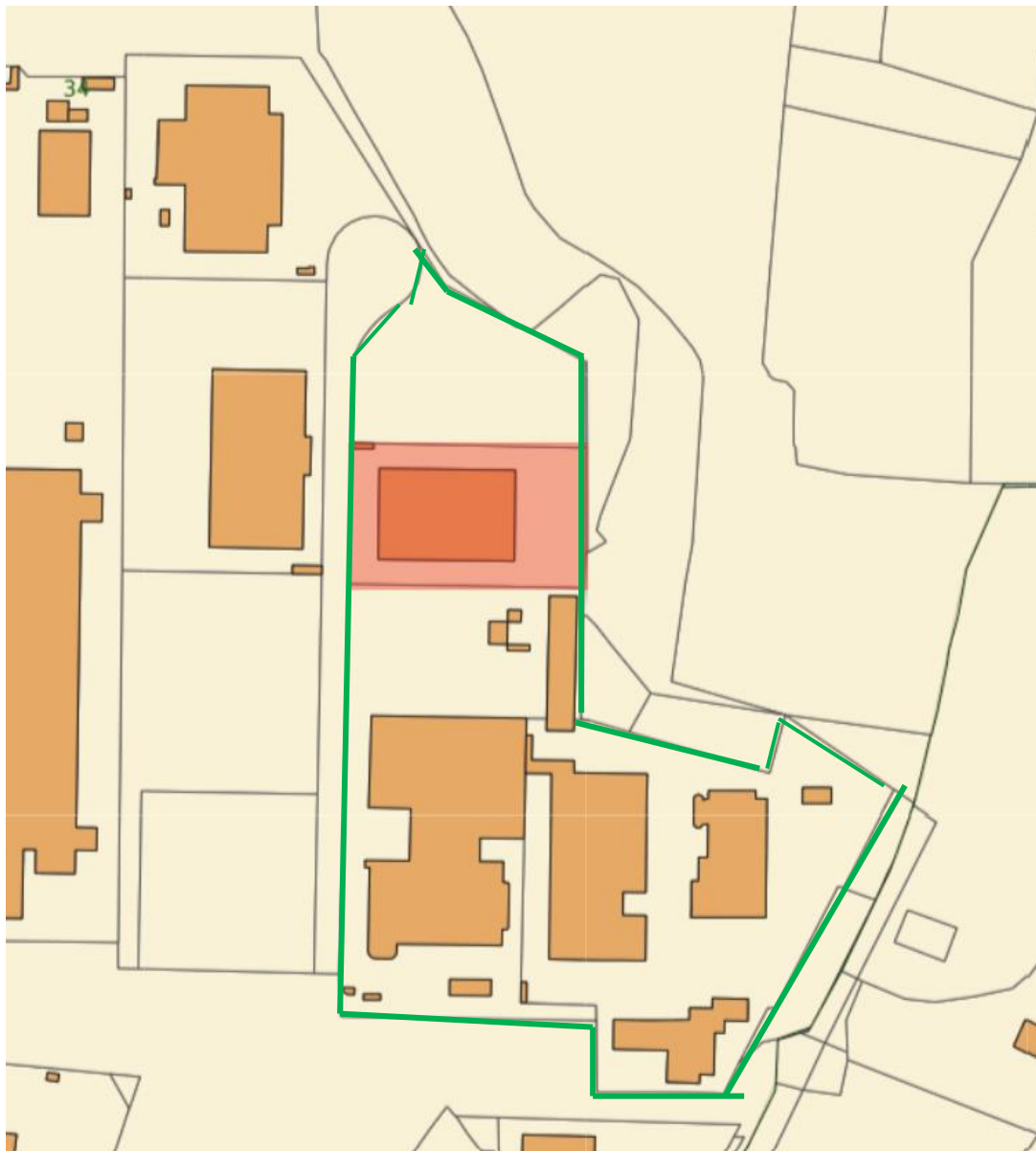
SCHEDA B
Allegato Q
Mappa Catastale

Scheda Q - Mappa catastale

Ufficio Provinciale di Avellino - Territorio Servizi Catastali - Direttore ING. VITALIANO STELLATO Vis. tel. esente per fini istituzionali



Comune: MORRA DE SANCTIS
Foglio: 34
Scala originale: 1:2000
Dimensione cornice: 534.000 x 378.000 metri
1-Lug-2014 11:07
Prot. n. 193123/2014



- Particelle catastali aggiornate in seguito all'acquisizione del lotto 1235 (ex TECNO FIBRE)
- Particelle Catastali pre-Acquisizione lotto 1235

- Per i dettagli si rimanda alla Relazione Tecnica Domanda di Modifica A.I.A

Altergon Italia Srl

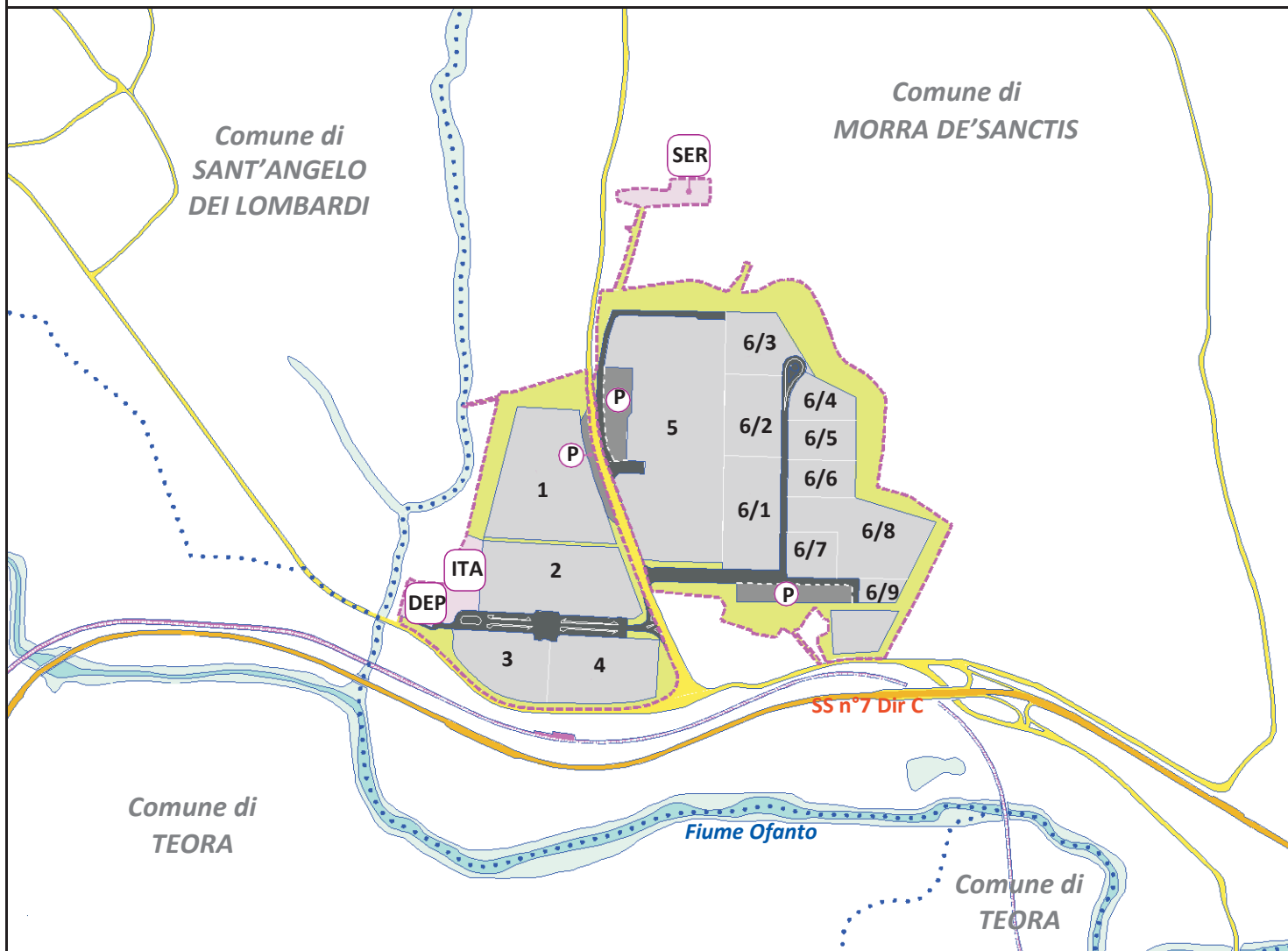
Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040


















Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

SCHEDA B
Allegato R
Estratto PRG

Scheda B- ALLEGATO R - Estratto del piano regolatore dell'area di sviluppo industriale ASI



Legenda

- | | |
|--|---|
|  Lotti industriali |  Strade consortili esistenti - accesso e distribuzione |
|  Impianti e servizi dell'agglomerato |  Perimetro dell'agglomerato A.S.I. |
|  Attrezzature pubbliche |  ITA Impianto trattamento acque |
|  Parcheggi |  DEP Depuratore acque reflue |
|  Verde di rispetto |  SER Serbatoi acqua |
|  Ferrovia |  Limite amministrativo comunale |
|  Strada di interesse territoriale |  Fiumi e canali |
|  Strada di interesse locale | |

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040

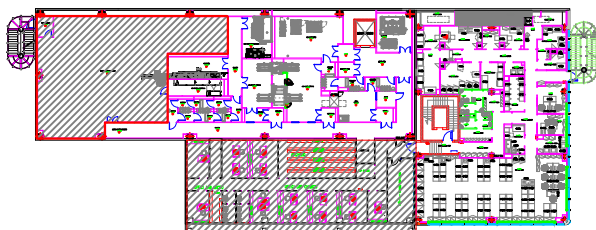


Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

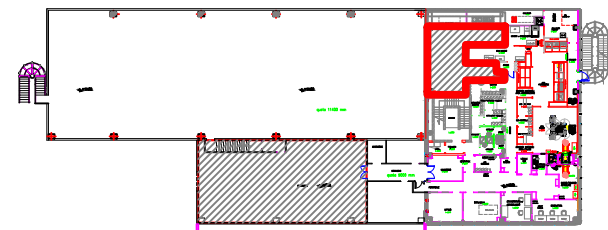
SCHEDA B
Allegato S
Planimetria complesso rev.2023



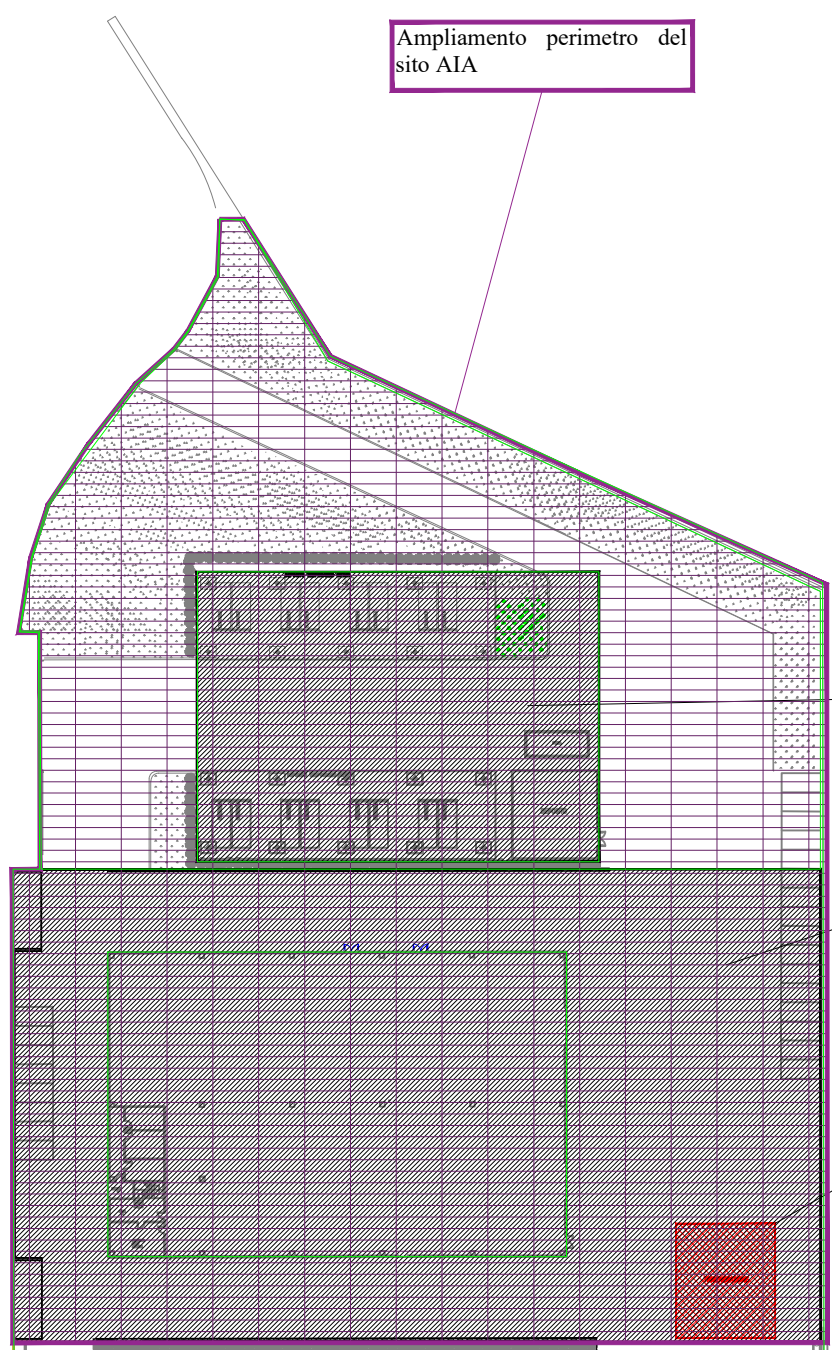
Ampliamento perimetro del sito AIA



I PIANO Ed. D

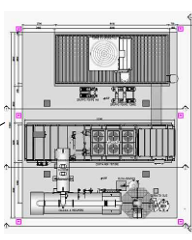


II PIANO Ed. D



Riubicazione deposito temporaneo dei rifiuti nell'area di nuova espansione già di proprietà Altergon Italia

Acquisizione nuovo lotto con fabbricato destinato ad attività di magazzino



Nuovo impianto di trigenerazione di potenza elettrica pari a 1.2 MW e potenza termica pari a 2.8 MW.

Ampliamento reparto di produzione di Sodio Ialuronato. Nel progetto si richiede anche la modifica del quadro emissivo.

Nuovi edifici con realizzazione di magazzini tecnici del reparto manutenzione e di un locale triturazione di astucci e foglietti illustrativi prima del loro invio a deposito temporaneo rifiuti (norme anticontraffazione)

Ampliamento magazzino automatizzato

installazione Serbatoi V551-V552 Sorbitolo

Ampliamento impianto di trattamento reflui mediante aumento del volume di equalizzazione ed integrazione di nuove sezioni di opportuna tecnologia di trattamento

EDIFICIO "U"

EDIFICIO "B"

EDIFICIO "C"

EDIFICIO "D"

EDIFICIO "A"

Installazione di nuovi serbatoi fuori terra destinati allo stoccaggio di Alcol Etilico e parte integrante del futuro impianto di distillazione già autorizzato

Dismissione dei serbatoi interrati utilizzati per lo stoccaggio di Alcol Etilico e di soluzioni etanoliche

installazione Serbatoi Glicole

installazione Serbatoi V551-V552 Sorbitolo

Nuovo reparto di produzione Plaster base Lidocaina

Nuovo reparto di produzione Garze Impregnate

Nuovo reparto di produzione Plaster a base Betametasono Valerate

| | | | |
|----------------------|-----------------------------|-----------------|------|
| A | 20-09-2023 | PRIMA EMISSIONE | |
| LocoRizzazione | PLANT SITO MORRA DE SANCTIS | | |
| Argomento | MODIFICHE PROGETTATE A.I.A. | | |
| PLANIMETRIA GENERALE | 20-09-2023 | TRACIA 1 | |
| ALTERGON ITALIA | Scala: 1:200 | NO. 1 | di 1 |

STRADA CONSORTILE AREA ASI

STRADA A.S.I.

STRADA A.S.I.



SCHEMA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}

L'attività dello stabilimento di Morra De Sanctis è iniziata nel mese di novembre 2005 nell'edificio A, con la messa in esercizio del solo processo di confezionamento secondario di cerotti medicati (attività di packaging e magazzino farmaceutico).

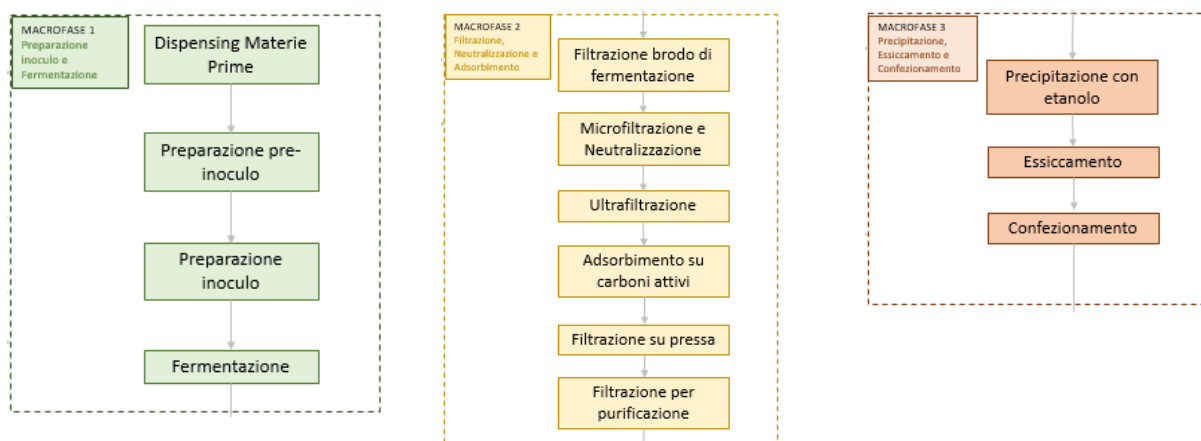
Pochi anni dopo la realizzazione del primo edificio dello stabilimento, l'apparato di Altergon Italia è stato ampliato nell'anno 2007 con l'implementazione del processo iniziale di fabbricazione del cerotto per il quale è stato costruito un nuovo edificio: edificio B. Nell'anno 2010, con la costruzione dell'edificio C ha avviato la produzione API. L'ultimo ampliamento è stato completato nel 2015, con l'avvio del nuovo reparto produttivo comunicato contestualmente la domanda di AIA.

Tutti gli ampliamenti e modifiche sono stati realizzati sulla base di specifici progetti tecnici, valutati e autorizzati dalle autorità competenti.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

Schema di FLUSSO Attività IPPC 4.5 -API – PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

La schematizzazione del processo è la seguente:



-
- ¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.
 - ² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.
 - ³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴

Lo stabilimento svolge attività di produzione chimico farmaceutica, differenziata nelle seguenti linee:

- farmaci (cerotti topici medicati, cerotti transdermici);
- principi attivi farmaceutici (API);
- dispositivi medici (cerotti topici).

Le produzioni sono allocate all'interno di nr 4 edifici (A,B,C,D). Nell'edificio D è allocato il magazzino farmaceutico automatizzato.

I processi principali dell'industria Altergon sono la produzione di cerotti (farmaci e dispositivi medici) e la realizzazione di principi attivi farmaceutici API quali lo ialuronato di sodio, principio attivo per uso cosmetico, topico e medicale.

Nel seguito si riporta l'analisi delle fasi del ciclo produttivo inerente l'attività di Produzione IALURONATO DI SODIO – attività 4.5.

Si precisa che per le produzioni di cerotti balsamici, garze impregnate, cerotti medicali non rientrano nella categoria IPPC 4.5 poiché il principio attivo non viene sintetizzato all'interno dello stabilimento ma viene acquistato da fornitori esterni; all'interno dello stabilimento viene effettuato solo il processo di miscelazione delle materie prime e spalmatura

PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

Di seguito sono riportate le fasi di produzione del prodotto API.

Step 1 : approvvigionamento materie prime: Le materie prime vengono approvvigionate in funzione del planning di produzione, conservate in magazzino, dove vengono sottoposte ai controlli qualità (Sampling) e movimentate a fronte delle esigenze lavorative. La movimentazione avviene tramite trans pallet. La lavorazione è discontinua, in funzione della programmazione di produzione.

Step 2 : dosaggio materie prime: Il dosaggio viene effettuato in sala dispensing, sotto cappa a flusso laminare, nelle quantità necessarie previste dal batch record. La lavorazione è discontinua, in funzione della programmazione di produzione.

Step 3 : rivitalizzazione ed espansione wcb: La sospensione cellulare della vial di Working Cell Bank, opportunamente diluita, viene piastrata su terreno solido (Fase di rivitalizzazione). Si preleva una singola colonia che viene quindi propagata in terreno liquido (I espansione cellulare) e la coltura derivante viene seminata a confluenza su terreno solido (II espansione cellulare). Il tappeto cellulare così ottenuto viene successivamente risospeso ed utilizzato per inoculare 2 beute contenente terreno liquido (III espansione cellulare). La lavorazione avviene nel Laboratorio inoculi, ed è discontinua: si effettua in occasione dell'avvio di ogni lotto di produzione.

Step 4 : preparazione inoculo: La brodocoltura della III espansione cellulare viene trasferita al fermentatore, dando origine a un'ulteriore fase di espansione della coltura inoculo per garantire una carica microbica tale da poter iniziare la fase di fermentazione produttiva su scala industriale. La lavorazione è discontinua, riguarda la preparazione del lotto di produzione.

Step 5 : fermentazione: L'inoculo viene trasferito nel fermentatore; qui avviene la fase principale di fermentazione, in cui si potenzia la crescita microbica e si ha la concomitante produzione del polisaccaride in un intervallo di circa 12 h. Durante il processo vengono monitorati costantemente tutti i parametri critici (pH, aereazione; miscelazione). Da questa fase si origina una brodocoltura costituita da una miscela di cellule, acidi nucleici, acidi organici, metaboliti ed il prodotto di interesse (sodio ialuronato), che viene poi recuperato in serbatoi dedicati e purificato nelle successive fasi.

Step 6 : filtrazione su terra – microfiltrazione: Questa fase, che prevede il passaggio su celite in filtro in pressione a piatti orizzontali (Filtro Funda), consente la chiarificazione della brodocoltura proveniente dal fermentatore. Si effettua un trattamento preliminare tramite addizionamento di celite, come coadiuvante della filtrazione, e di acido tricloroacetico, per ridurre la viscosità.

Step 7 : neutralizzazione e ultrafiltrazione: La soluzione in uscita dal microfiltro viene neutralizzata con soda ed inviata allo di ultrafiltrazione, su cassette di idoneo cut-off. Segue adsorbimento su carbone attivo e polishing finale.

Step 8 : precipitazione – essiccamento: Dopo rimozione del carbone attivo su filtropressa ed in seguito a filtrazione su micro filtro 0.6-0.2 μ , il riunito post- adsorbimento viene inviato ad un serbatoio precipitatore, in cui avviene la

precipitazione tramite aggiunta di NaCl in soluzione ed etanolo 96%. Lo slurry recuperato dal precipitatore è sottoposto a successivi passaggi di filtrazione e lavaggio con etanolo, per poi essere essiccato sottovuoto utilizzando un filtro essiccatore. Si ottiene così il prodotto finale, che viene recuperato utilizzando un “glove-box”.

Step 9 : confezionamento bulk: Il sodio ialuronato viene confezionato in contenitori idonei, opportunamente sigillati ed etichettati; la conservazione del prodotto avviene in cella refrigerata , prima di essere avviato alla distribuzione/vendita.

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra de Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|

| Allegati alla presente scheda⁵ | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |

| Eventuali commenti |
|---------------------------|
| |

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

| | |
|--|--|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra De Sanctis Avellino |
|--|--|



| SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹ | | | |
|--|---|---|---------|
| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion * | Note ** |
| Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica - Dicembre 2022 | Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale | Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale | |
| conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016 | Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale | Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale | |
| Organic fine Chemicals\ Speciality Inorganic Chemicals | Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale | Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale | |

| Allegati alla presente scheda² | |
|--|------|
| Relazione Valutazione integrata ambientale | Y2 |
| ... | Y... |

| Eventuali commenti |
|---|
| <p>Nell'Allegato Y4 è riportata la valutazione integrata ambientale e l'analisi della BAT applicabili allo stabilimento e le note in merito all'applicazione delle stesse.</p> <p>In merito all'applicazione delle migliori tecniche disponibili di gestione degli aspetti ambientali si segnala che nello stabilimento Altergon Italia vengono attentamente monitorati tutti gli indicatori di impatto individuati. Per il dettaglio si rimanda al piano di monitoraggio e controllo</p> |

N

* **Applicata, non applicata, non applicabile .**

** **Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .**

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/Factivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

SCHEDA D
Allegato Y2
Valutazione Integrata Ambientale



Altergon Italia

Istanza di modifica Non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. 794 del 23/10/2015, aggiornata con D.D n.12 del 18/04/2018

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ed. 1 rev.0 del 10/05/2023

Documento predisposto da Ing. Diego Cerra e Ing. Antonella D'Amico

I tecnici della Solve consulting,



Firma





Sommario

| | |
|--|----------|
| 1. PREMESSA | 3 |
| 1.1. Riferimenti cogenti | 3 |
| 1.2. Linee guida | 3 |
| 2. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE | 4 |
| 2.1. Analisi impatti ambientali | 4 |
| 2.2. prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili | 29 |
| 2.3. assenza di fenomeni di inquinamento significativi | 29 |
| 2.4. produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione | 29 |
| 2.5. utilizzo efficiente dell'energia | 29 |
| 2.6. prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze; | 29 |
| 2.7. Adeguato ripristino alla cessazione dell'attività | 29 |





1. PREMESSA

Con incarico da parte di Altergon Italia., la Solve Consulting s.r.l. ha ricevuto il mandato di elaborare una valutazione integrata ambientale dell'impianto medesimo; con lo scopo di procedere alla modifica non sostanziale dell' A.I.A in vigore

Il presente documento risponde a quanto previsto nella parte quarta della relazione tecnica, così come riportato nella guida alla predisposizione e presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale- aggiornamento n.3 – Novembre 2016

1.1. Riferimenti cogenti

- DECRETO LEGISLATIVO-18 febbraio 2005 n.59, Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.
- DECRETO LEGISLATIVO 152/2006 -Norme in materia ambientale.

1.2. Linee guida

- Guida alla predisposizione e presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale-aggiornamento n.3 – Novembre 2016



2. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

L'azienda Altergon Italia ha effettuato la seguente valutazione integrata ambientale sulla base del principio dell'approccio integrato, del ricorso alle migliori tecniche disponibili, della considerazione delle condizioni ambientali locali, e sui principi generali dell'IPPC:

- prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili;
- assenza di fenomeni di inquinamento significativi;
- produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione;
- utilizzo efficiente dell'energia;
- prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;
- adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.

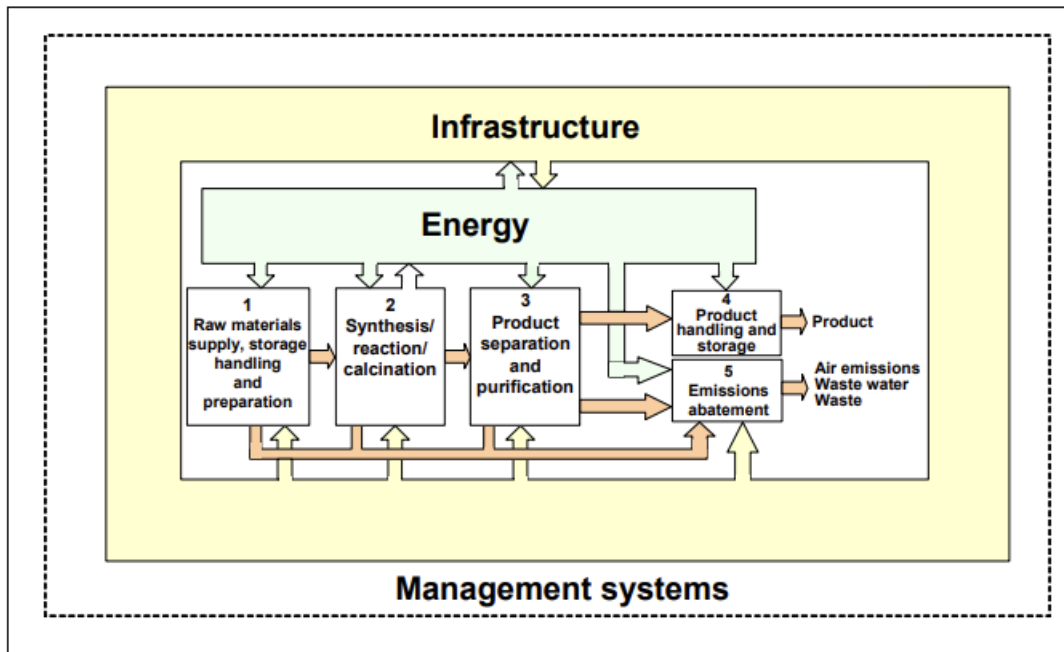
L'azienda Altergon Italia, non effettua le attività descritte di seguito:

- Combustione olii usati
- Smaltimento di effluenti zootecnici
- Stoccaggio rifiuti conto terzi
- Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Incenerimento rifiuti
- Raccolta e stoccaggio olii usati
- Rigenerazione olii usati

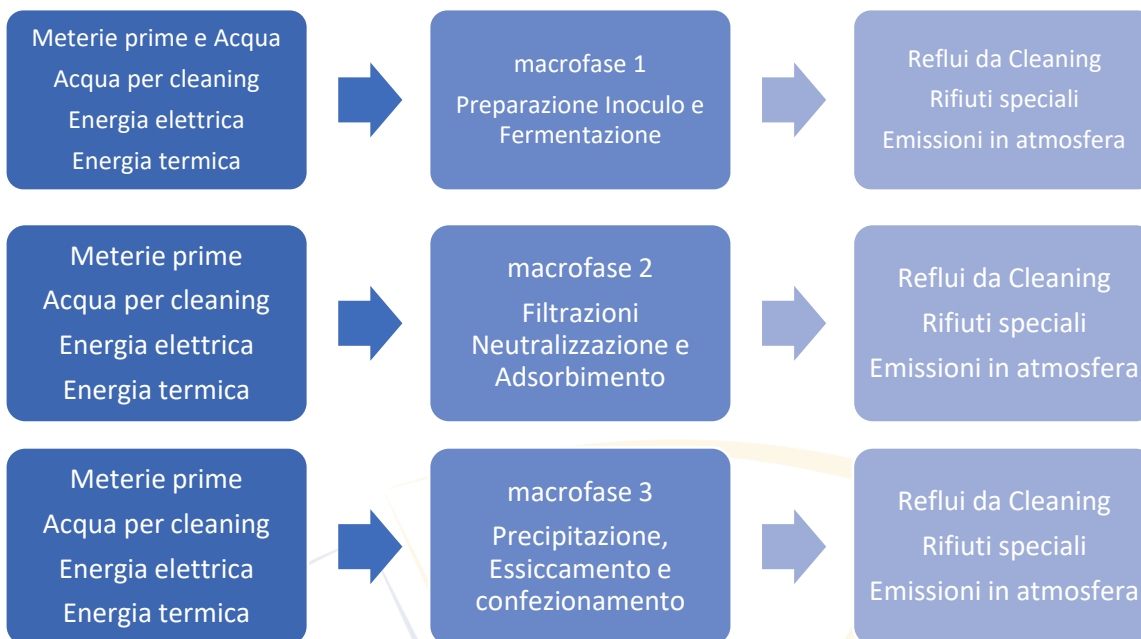
2.1. Analisi impatti ambientali

Per l'analisi degli impatti ambientali si è fatto riferimento al documento "Speciality Inorganic Chemicals"- August 2007, nel quale vengono descritti ed analizzati in termini di impatti ambientali i principali processi produttivi dell'industria chimica.

Per l'analisi degli impatti ambientali è fondamentale capire il processo. Nel documento "Speciality Inorganic Chemicals" è riportata la presentazione schematica generale di un processo di sintesi che ben si adatta al processo di produzione di acido ialuronico di produzione della ditta:



Sulla base della figura precedente, si è analizzato il processo produttivo della ditta Altergon per l'attività IPPC di acido ialuronico:



Dallo schema precedente si evince che gli impatti ambientali significativi riguardano le emissioni in atmosfera, ed il consumo idrico.

Per l'individuazione delle BAT di settore si è fatto riferimento ai seguenti documenti:

-



- Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022
- Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016
- Organic Fine chemicals – 2006
- Spaciality Inorganic Chemicals -2007

La Altergon Italia applica già moltissime delle tecnologie di cui al suddetto documento; gli aspetti degni di attenzione risultano essere il significativo **consumo di energia elettrica** e di **emissioni in atmosfera**, relativamente alla produzione di acido ialuronico (API -attività IPPC 4.5)

Tutti gli altri impatti presenti risultano deboli.





Lo stabilimento ha valutato la propria posizione nei confronti delle BAT (best available techniques), di tutti gli impatti ambientali:

| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|---------|---------------|--|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| (BRef OFC, § 5.3) | MTD n.1 | Applicabile | Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede: <ul style="list-style-type: none">• la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente;• una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale;• la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale;• il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante:<ul style="list-style-type: none">o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività;o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale;o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema;o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato;• riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. |
| MTD n.2 (BRef OFC, § 5.1.1.1) | MTD n.2 | Applicabile | Applicata – Le linee di produzione sono state progettate scegliendo tecniche all'avanguardia che vadano a massimare la resa del prodotto finale a fronte di un'ottimizzazione delle meterie prime |



| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|---------|---------------|---|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| MTD n.3 (BRef OFC, § 5.1.2.1) | MTD n.3 | Applicabile | Applicata– Le linee previsto sono a circuito chiuso; • sono previsti serbatoi sigillati e polmonati con gas inerti; • Il reparto è segregato da altri reparti ed è ad accesso controllato; • I sistemi di trattamento aria assicurano l'adeguata ventilazione degli ambienti di lavoro; • I reflui di processo sono convogliati tramite linea dedicata in apposito serbatoio esterno di deposito; • Il processo è automatizzato tramite l'utilizzo di un sistema PLC. |
| BRef OFC, § 5.2.1.1.2 | MTD n.4 | Applicabile | Applicata– effettuata analisi di dettaglio delle emissioni e dei reflui |
| BRef OFC, § 5.1.2.3.1 | MTD n.5 | Applicabile | Applicata– Al fine di minimizzare le emissioni diffuse e fuggitive di VOC dello stabilimento sono attuate le seguenti tecniche: • le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta polmonata con gas inerte; • le valvole e le flange utilizzate nelle linee di movimentazione dei liquidi sono dotate di adeguati sistemi di tenuta, scelti in relazione alla sostanza processata; |
| BRef OFC, § 5.1.2.3.2 | MTD n.6 | Applicabile | Applicata– I processi di essiccazione operati riguardano piccole quantità di prodotto purificato finale, durante tale fase un apposito condensatore provvede a recuperare l'etanolo (utilizzato quale agente precipitante) e ad inviarlo alla fase di recupero. |
| BRef OFC, § 5.1.2.3.3 | MTD n.7 | Applicabile | Applicata– cicli di lavaggio a circuito chiuso |



| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|----------|---------------|--|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| BRef OFC, § 5.1.2.4.2 | MTD n.8 | Applicabile | Applicata– L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine e delle indicazioni del costruttore |
| 5.1.2.4.4 | MTD n.9 | Applicabile | Applicata– E' presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale sono installati nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E02 ed con l'obiettivo di massimizzare il recupero di acquette alcoliche in modo tale da rendere minimo il residuo di fondo inviato a smaltimento. E' prevista l'installazione dei condensatori anche nei nuovi punti emissivi così come da istanza di modifica non sostanziale E14-E45 |
| 5.1.2.4.5 | MTD n.10 | Applicabile | Applicata– L'alimentazione dei vessel viene effettuata con contestuale polmonazione con gas inerte che consente la riduzione del carico organico nei gas presenti. Per ragioni farmaceutica si utilizza l'azoto come gas inerte per esigenza di preservazione del prodotto finito, inoltre l'utilizzo dello stesso è anche legato alla prevenzione del rischio ATEX |
| 5.1.2.4.6 | MTD n.11 | Applicabile | Applicata– Poiché la produzione avviene tramite batch, vengono regolarmente definiti specifici programmi di produzione che permettono di organizzare in maniera sequenziale le reazioni batch evitando così flussi di picco e relative emissioni. |
| 5.2.1.1.4 | MTD n.12 | Applicabile | Applicata– Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera viene effettuato sulla base del Piano di Monitoraggio e Controllo di stabilimento |



Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-------------------------|----------|---------------|--|
| § 5.2.3.1.1 e 5.2.3.1.3 | MTD n.13 | Applicabile | Applicata– Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto “Tape” e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell’impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell’apparecchiatura. |
| 5.2.3.2.2 | MTD n.14 | Applicabile | Applicata– Il gestore attua un iter di monitoraggio e controllo per verificare i valori limite di emissione di NOx, così come dettagliato all’interno del Piano di Monitoraggio e Controllo della Domanda AIA |
| 5.2.3.6 | MTD n.15 | Applicabile | Applicata– I flussi emissivi in uscita che contengono polveri sono provenienti dal punto emissivo E1, derivante dalla fase di preparazione delle soluzioni, e dai punti emissivi E3 e E4, derivanti dalla fase di fermentazione. Tali flussi emissivi presentano, in accordo con le indicazioni fornite dal BRef, polveri in concentrazioni comprese tra 1,58 e 1,92 mg/Nm ³ . |
| 5.1.2.5.1 | MTD n.16 | Applicabile | Applicata– Nello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis vengono utilizzati processi a base di solventi organici e mediante l’utilizzo di acqua purificata al fine di minimizzare i contenuti di Sali nelle acque madri residue. |
| 5.1.2.5.3 | MTD n.17 | Applicabile | Applicata– La generazione del vuoto viene effettuata mediante sistemi a filtro essiccatore che non prevedono l’utilizzo di acqua. |



| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|----------|---------------|--|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| 5.1.2.5.5) | MTD n.18 | Applicabile | Applicata– I sistemi di raffreddamento di reattori, serbatoi, apparecchiature, etc. sono realizzati , ove possibile, mediante sistemi di scambio indiretto tra i fluidi primari (sistemi a circuito chiuso con fluido di termostatazione) e le utenze finali. |
| 5.2.1.1.3) | MTD n.19 | Applicabile | Applicata– Le modalità di conferimento delle acque reflue alla rete sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa i parametri ed i limiti corrispondenti. Il monitoraggio effettuato sullo scarico della rete fognaria acque nere ed è garantito dal consorzio ASI attraverso prelievi periodici. Inoltre sono effettuate operazioni di monitoraggio anche internamente dall'azienda come da Piano di monitoraggio |
| 5.2.4.3 | MTD n.20 | Applicabile | Applicata in parte– E' approvato ed in fase di prima realizzazione l' impianto di distilleria di cui attualmente sono presenti i serbatoi di stoccaggio. Attualmente la soluzione di acqua ed etanolo derivanti dai processi di precipitazione ed essiccamento (API) viene distillato da enti esterni |



Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-----------|----------|---------------|--|
| 5.2.2 | MTD n.21 | Applicabile | <p>Applicata– Presso lo stabilimento Altergon viene attuata la raccolta dei solventi esausti (CER 070504*, CER 140603*) provenienti dal laboratorio QC e dalla linea produttiva “Tape” e l’invio a smaltimento/recupero presso società esterne autorizzate.</p> <p>Presso lo stabilimento in esame è autorizzato e in fase di realizzazione il reparto distilleria in cui viene attuato il recupero, mediante processo di distillazione, delle acquette alcoliche derivanti dal processo di precipitazione/essiccamento del reparto API.</p> <p>Il reparto di distilleria presente in stabilimento sarà costituito essenzialmente dai sistemi di stoccaggio e distribuzione dell’etanolo, da una caldaia con ribollitore e da una colonna di distillazione. La distilleria sarà asservita da un parco serbatoi per lo stoccaggio dell’etanolo.</p> |



Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-----------|-------------|---------------|---|
| 5.1.2.6 | MTD n.22 | Applicabile | <p>Applicata– Sono attuate una serie di misura al fine di garantire l'ottimizzazione dei consumi:</p> <ul style="list-style-type: none">• l'attuazione di un programma di controllo dei consumi specifici di energia mirato all'individuazione delle eventuali fonti di spreco (controllo suddiviso per macroaree di stabilimento);• coibentazione di reattori e apparecchiature;• interventi di efficientamento energetico mediante la sostituzione di elementi Chiller con condensazione ad aria con sistemi chiller di nuova generazione con condensazione ad aria.• utilizzo di motori elettrici di nuova generazione;• temporizzazione delle unità trattamento aria. <p>prevista l'installazione di un cogeneratore che sarà in grado di soddisfare il fabbisogno di energia dell'azienda, riducendo così anche il consumo da rete esterna. In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento. Per ulteriori dettagli si rimanda alla RT allegata</p> |
| 5.1.1.2.1 | MTD n.23 | Applicabile | Applicata– sono elaborate istruzioni operative specifiche |



| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|----------|---------------|---|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| 5.1.1.2.2 | MTD n.24 | Applicabile | Applicata– Nello stabilimento in esame ogni attività rilevante per gli aspetti di Sicurezza, Salute Ambiente e Qualità è formalizzata con procedure e manuali operativi. Tali strumenti di gestione racchiudono le operazioni effettuate per la gestione degli impianti e delle attrezzature di lavoro, per la manipolazione ed il trasporto di sostanze pericolose, per i controlli e la manutenzione, per le situazioni di emergenza, per il primo soccorso e per tutte le altre attività connesse al ciclo produttivo. |
| 5.1.1.2.2) | MTD n.25 | Applicabile | Applicata– Tutto il personale partecipa a continue attività di formazione ed addestramento e quella di base prevista dalle norme vigenti viene affiancata un'altra cospicua attività di formazione organizzata all'interno dello stabilimento allo scopo di incrementare continuamente la professionalità di ciascun dipendente. |



| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|----------|---------------|---|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| 5.1.2.2 | MTD n.26 | Applicabile | Applicata– <ul style="list-style-type: none">• le aree di stoccaggio sono pavimentate con superfici in pendenza, in modo tale da favorire il convogliamento del liquido verso le canalette di raccolta e sono delimitate da apposita cordatura e dotati di pozzetti di raccolta;• i bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra hanno dimensioni conformi a quanto prescritto dalla vigente normativa;• I serbatoi interrati sono dotati di doppia camicia munita di allarme per differenza di pressione che evidenzia eventuali perdite di contenimento interne al sistema di contenimento secondario. Inoltre per la verifica di un corretto e continuo funzionamento dei sistemi di protezione e prevenzione all'interno dello stabilimento vengono eseguiti periodici programmi di ispezione e controllo. |
| § 5.13 | MTD n.36 | Applicabile | Applicata– Le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta. I sistemi di tenuta utilizzati in stabilimento sono ad alta efficienza e appositamente selezionati in base alla sostanza presente nell'apparecchiature o tubazione. In particolare, nel caso di linee di movimentazione di prodotti liquidi, le valvole e le flange utilizzate sono dotate di adeguati sistemi di tenuta. L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine, e delle indicazioni del costruttore |
| § 5.14 | MTD n.37 | Applicabile | Applicata– viene operato una sistema di controllo computerizzato mediante sistemi PLC, per il controllo e la gestione delle varie operazioni/fasi di processo. Tali sistemi di controllo provvedono, oltre alla normale gestione operativa, a fornire adeguate segnalazioni delle eventuali anomalie ed emergenze. |



| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|----------|---------------|--|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| § 5.16 | MTD n.38 | Applicabile | Applicata– Gestione recupero solventi- scelta attrezzature all'avanguardia |
| § 5.17 | MTD n.39 | Applicabile | vedi MTD 26 |
| § 5.18 | MTD n.40 | Applicabile | Applicata– effettuata formazione al personale |
| § 5.19 | MTD n.41 | Applicabile | Applicata– Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 45001 e certificato. Per ulteriori dettagli si rimanda alla MTD 1 |
| § 5.21 | MTD n.42 | Applicabile | VEDI MTD 23 |
| § 5.22 | MTD n.43 | Applicabile | Vedi MTD 1 e 41. |

| Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007 | | | |
|---|----------|-------------|---|
| BRef SIC, § 5.1 | MTD n.27 | Applicabile | Applicata– La linea Plaster è una linea robotizzata in cui si ha eliminazione del confezionamento dello stesso in carton box. Tale modifica comporta un beneficio ambientale costituito da una significativa diminuzione dei rifiuti di carta e cartone prodotti in stabilimento. |



Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007

| | | | |
|-----------------|----------|-------------|--|
| BRef SIC, § 5.2 | MTD n.28 | Applicabile | Applicata– Le materie prime, necessarie al processo, vengono analizzate nel Laboratorio QC prima di essere approvate per la produzione, presentano quindi un elevato grado di purezza conforme al livello di qualità desiderato nel prodotto finale. |
| BRef SIC, § 5.3 | MTD n.29 | Applicabile | Applicata– All'interno di apparecchiature di tipo batch vengono condotti processi di miscelazione di prodotti. Le quantità di sostanze utilizzate rispettano la formulazione prestabilita e depositata. |
| § 5.4 | MTD n.30 | Applicabile | Applicata– sono effettuate operazioni di bonifica e pulizia delle apparecchiature, in genere mediante l'utilizzo di cicli CIP e SIP. Le operazioni di pulizia quando possibile ed in funzione delle esigenze produttive di reparto sono effettuate ottimizzando le sequenze di aggiunta materie prime e materiali ausiliari. |
| § 5.5 | MTD n.31 | Applicabile | Applicata– I flussi gassosi provenienti dalla fase di miscelazione del processo di produzione dei cerotti a base d'acqua vengono attualmente trattati mediante filtro scrubber in modo da trattenere l'aerosol e le polveri prodotte durante il processo. |



Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007

| | | | |
|--------|----------|-------------|---|
| § 5.6 | MTD n.32 | Applicabile | Applicata all'assetto futuro– E' previsto il potenziamento dell'attuale impianto di trattamento con l'aggiunta di una sezione biologica per il trattamento dell'elevato carico organico dell'Edificio C. Tutte le acque raccolte dalle reti fognarie di stabilimento sono convogliate alla rete fognarie consortili dell'area industriale ASI, e infine avviate al depuratore consortile. Le modalità di conferimento delle acque reflue nere alla rete consortile sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa determinati limiti per i parametri del refluo idonei con la capacità di trattamento del depuratore consortile |
| § 5.7 | MTD n.33 | Applicabile | Applicata– Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche |
| § 5.11 | MTD n.34 | Applicabile | Applicata– Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche |
| § 5.12 | MTD n.35 | Applicabile | Le materie prime solide in formato pulverulento vengono ricevute in appositi recipienti mobili chiusi (sacchi o fusti) e, in attesa del loro utilizzo all'interno del processo, vengono stoccate in aree di coperte e protette dagli agenti atmosferici. Al momento dell'utilizzo all'interno del processo, la loro movimentazione avviene tramite trans pallet e il dosaggio viene effettuato sotto cappa a flusso laminare, dotata di filtri opportunamente dimensionati. Inoltre, l'aerosol e le polveri che vengono prodotte durante la fase di miscelazione del processo plaster sono trattate tramite sistema di trattamento scrubber. |



Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007

| | | | |
|--------|----------|-------------|--|
| § 5.13 | MTD n.36 | Applicabile | <p>Le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta. I sistemi di tenuta utilizzati in stabilimento sono ad alta efficienza e appositamente selezionati in base alla sostanza presente nell'apparecchiature o tubazione. In particolare, nel caso di linee di movimentazione di prodotti liquidi, le valvole e le flange utilizzate sono dotate di adeguati sistemi di tenuta.</p> <p>L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine, e delle indicazioni del costruttore</p> |
| § 5.14 | MTD n.37 | Applicabile | <p>viene operato una sistema di controllo computerizzato mediante sistemi PLC, per il controllo e la gestione delle varie operazioni/fasi di processo. Tali sistemi di controllo provvedono, oltre alla normale gestione operativa, a fornire adeguate segnalazioni delle eventuali anomalie ed emergenze.</p> |
| § 5.16 | MTD n.38 | Applicabile | Gestione recupero solventi- scelta attrezzature all'avanguardia |
| § 5.17 | MTD n.39 | Applicabile | vedi MTD 26 |
| § 5.18 | MTD n.40 | Applicabile | effettuata formazione al personale |
| § 5.19 | MTD n.41 | Applicabile | Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 45001 e certificato. Per ulteriori dettagli si rimanda alla MTD 1 |
| § 5.21 | MTD n.42 | Applicabile | VEDI MTD 23 |
| § 5.22 | MTD n.43 | Applicabile | Vedi MTD 1 e 41. |



Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|----------------------------------|-------|---------------|---|
| 1.sistema di gestione ambientale | BAT 1 | Applicabile | <p>Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none">• la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente;• una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale;• la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale;• il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante:<ul style="list-style-type: none">o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività;o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale;o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema;o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato;• riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. |
| 1.sistema di gestione ambientale | BAT 2 | Applicabile | <p>Applicata - in riferimento alla lettera i) sono elaborati schemi semplificati di flusso dei differenti processi in cui sono indicate le origini delle emissioni; lettera ii) sono effettuati campionamenti periodici degli scarichi ; iii)) i valori di concentrazione e di carico di inquinanti per gli scarichi gassosi sono oggetto di monitoraggio come da Piano di Monitoraggio allegato alla presente istanza di AIA</p> |



Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-----------------|-------|---------------|---|
| 2. monitoraggio | BAT 3 | Applicabile | <p>Applicata - E' presente un impianto di pre-trattamento reflui che prevede ad oggi un trattamento preliminare e primario di tipo chimico-fisico mediante equalizzazione, l'eliminazione dei solidi mediante sedimentazione, neutralizzazione e disinfezione (la parte di impianto inerente il processo di chiariflocculazione non è attiva in quanto per l'impianto è stata fatta una messa in esercizio parziale come comunicato nel mese di marzo 2019) finale prima dell'invio all'impianto di depurazione consortile.</p> <p>L'impianto è oggetto di modifica in quanto si è valutato di aggiungere una sezione biologica preliminare, un'ulteriore vasca di equalizzazione ed il trattamento terziario mediante filtrazione a sabbia e carboni attivi.</p> <p>Come punto chiave di monitoraggio, viene monitorata la portata in ingresso ed uscita, sia alla sezione di pretrattamento biologiche (oggetto dell'istanza di AIA) che alla sezione di trattamento chimica ed in uscita allo scarico.</p> <p>Tutto il sistema è gestito in automatico dal PLC presente all'interno del quadro elettrico di comando e controllo. Gli strumenti di misura della portata monitorano in continuo il processo.</p> |
| 2. monitoraggio | BAT 4 | Applicabile | <p>Lo stabilimento è dotato di un laboratorio per analisi delle acque reflue. Viene effettuato il monitoraggio giornaliero del parametro COD. Inoltre il monitoraggio su altri parametri viene effettuato per analisi interne con frequenza anche semestrale per analisi interne.</p> |
| 2. monitoraggio | BAT 5 | Applicabile | <p>Applicata - Calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente</p> |
| 2. monitoraggio | BAT 6 | Applicabile | <p>Non applicata: la fonte odorigena- è costituita dall'impianto di trattamento acque reflue dell'azienda di tipo chimico -fisico. L'azienda ha in programma di aggiungere una sezione biologica di trattamento. E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino il campionamento. In ogni caso la tipologia di trattamento chimico fisico ha un impatto odorigeno minore rispetto ad altre tipologie di funzionamento.</p> |



Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|----------------------|--------|---------------|---|
| 3.emissioni in acqua | BAT 7 | Applicabile | Applicata :L'utilizzo di acqua è dovuto essenzialmente ai cicli di pulizia CIP e SIP. Per esigenze farmaceutiche viene utilizzata acqua purificata nel processo. E' presente un impianto di trattamento delle acque reflue di processo prima del conferimento in pubblica fognatura |
| 3.emissioni in acqua | BAT 8 | Applicabile | Applicata: la rete di raccolta delle acque è di tipo separata per le acque reflue di processo e per le acque meteoriche. Per queste ultime è in funzione un impianto di trattamento di prima pioggia. |
| 3.emissioni in acqua | BAT 9 | Applicabile | Applicata: E' presente un impianto di trattamento acque di prima pioggia. Per evitare emissioni incontrollate allo scarico in fognatura, è previsto da progetto un volume di accumulo preliminare per garantire la portata costante all'impianto di trattamento di tipo chimico -fisico. Inoltre è anche prevista l'implementazione di una sezione biologica di pretrattamento delle acque di processo aventi elevato carico organico (API- edificio C) |
| 3.3 | BAT 10 | Applicabile | Applicata - c) per abbattere l'elevato carico organico dell'edificio C -API è in fase di implementazione un'ulteriore sezione di pre-trattamento biologica dell'impianto di trattamento delle acque reflue, come da istanza di modifica dell'AIA - a) Negli impianti di manifattura farmaceutica, preventivamente al lavaggio, si effettua la raschiatura dei recipienti di lavorazione per l'invio a rifiuto delle componenti solide. |
| 3.3 | BAT 11 | Applicabile | la strategia di integrata è data dall'insieme di sistemi di trattamento dell'azienda (vedere BAT 10); inoltre il refluo uscente dall'impianto di trattamento è convogliato all'impianto di depurazione consortile ASI |
| 3.3 | BAT 12 | Applicabile | Applicata -Il trattamento finale delle acque reflue è attuato nell'ambito di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 10). Sono utilizzate le seguenti tecniche a) equalizzazione del refluo, b) neutralizzazione, c) separazione fisica/decantazione. In progetto: d) trattamento con fanghi attivi e) bioreattore a membrana; 9 nitrificazione/denitrificazione, i) sedimentazione j) filtrazione |
| 4 Rifiuti | BAT 13 | Applicabile | Presente procedura rifiuti. Quando possibile i rifiuti sono destinati a recupero piuttosto che a smaltimento |
| 4 Rifiuti | BAT 14 | Applicabile | Applicata - Effettuato ispessimento fanghi tramite operazioni di ricircolo. Grazie all'installazione delle Membrane MBR si stima di ottenere una maggiore efficienza depurativa e fanghi maggiormente stabilizzati |



Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|---------------------------|--------|-----------------|--|
| 5 Emissioni in aria | BAT 15 | Non applicabile | Non sono presenti sorgenti confinate |
| 5.2 scarichi gassosi | BAT 16 | Applicabile | Gli scarichi gassosi di processo sono trattati con le seguenti tecniche: - assorbimento: effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 ; - Condensazione: effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C; Ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente |
| 5.3 Combustione in torcia | BAT 17 | Non applicabile | non viene utilizzata la combustione in torcia |
| 5.3 Combustione in torcia | BAT 18 | Non applicabile | non viene utilizzata la combustione in torcia |
| 5.4 emissioni diffuse COV | BAT 19 | Applicabile | Applicata - lettera c) sono scelte apparecchiature ad alta integrità - g) manutenzione e sostituzione tempestiva delle apparecchiature come da piano di manutenzione |
| 5.5 emissioni di odori | BAT 20 | Applicabile | Non applicata - far riferimento alle BAT 6- E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino le modalità di campionamento |
| 5.5 emissioni di odori | BAT 21 | Applicabile | Applicata - Lettera a) il tempo di permanenza dei fanghi è ridotto al minimo. Lettera b) l'impianto di depurazione è di tipo chimico. Lettera c) Il trattamento aerobico è ottimizzato mediante idonei sistemi di areazione e frequenti manutenzioni. Lettera i) L'azienda ha intenzione di installare un'ulteriore sezione biologica per il trattamento del carico organico derivante dall'Edificio C |
| 5.6 emissioni sonore | BAT 22 | Applicabile | Applicata - Viene effettuato il monitoraggio del rumore su base triennale. Inoltre è stato predisposto il documento di valutazione previsionale di impatto acustico a fronte delle modifiche di progetto |



Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|----------------------|--------|---------------|---|
| 5.6 emissioni sonore | BAT 23 | Applicabile | Applicata - b) misure operative di cui: controllo del rumore durante le fasi di manutenzione, ispezione e manutenzione delle apparecchiature; c) per l'installazione di nuove attrezzature si prediligono attrezzature a bassa rumorosità ; e) gran parte delle sorgenti (es. UTA,chiller) di rumore sono confinate in ambienti chiusi |

Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|--|-------|---------------|---|
| 1.1.1-Sistemi di gestione ambientale | BAT 1 | Applicabile | Applicata – presente sistema di gestione ambientale comprendente le caratteristiche di cui ai punti i-xxv |
| 1.1.1-Sistemi di gestione ambientale | BAT 2 | Applicabile | Applicata – è presente un inventario delle emissioni convogliate comprendenti le informazioni di dettaglio (punto ii)- sono elaborati flowchart di dettaglio dei processi produttivi (punti i) |
| 1.1.1-Sistemi di gestione ambientale | BAT 3 | Applicabile | Applicata – in caso di guasti alle apparecchiature sono presenti sistemi di backup, testati periodicamente (vii-ii) – è presente un piano di manutenzione preventiva e di monitoraggio (iii-iv) |
| 1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera | BAT 4 | Applicabile | Applicata – Gli scarichi gassosi vengono trattati con tecniche di recupero e di abbattimento integrate con il processo. Nello specifico, ai flussi gassosi provenienti dalla fase di essiccamento del processo Acido ialuronico si applicano tecniche di recupero mediante condensazione, mentre ai flussi gassosi provenienti dai processi plaster e tape si applicano tecniche di abbattimento ad umido o per combustione |



Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|--|--------|---------------|---|
| 1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera | BAT 5 | Applicabile | Applicata –dove tecnicamente possibile ed economicamente conveniente l'azienda Altergon italia procede al trattamento combinato dei flussi di scarico gassosi |
| 1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera | BAT 6 | Applicabile | Applicata – i sistemi di trattamento degli scarichi sono soggetti a manutenzione preventiva e regolare come da piano di manutenzione |
| 1.1.3.2. Monitoraggio | BAT 7 | Applicabile | Applicata - Viene effettuato il monitoraggio degli scarichi gassosi derivanti dal processo (ad esempio pressione, temperatura) tramite sonde in continuo installate sulle apparecchiature di processo |
| 1.1.3.2. Monitoraggio | BAT 8 | Applicabile | Applicata - Monitoraggio dei punti di emissione come da piano di monitoraggio |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 9 | Applicabile | Applicata – lettera a) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01- lettera c) effettuata in corrispondenza delle emissioni di processo del reparto API così come da quadro emissivo da autorizzare nell'attuale istanza |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 10 | Applicata | Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provengono dalla linea di produzione del cerotto "Tape" (a base solvente) (punto di emissione E12) e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura |



Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-----------------------------|--------|-----------------|--|
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 11 | Applicabile | Applicata –lettera b) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 - lettera d) Condensazione - effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C - lettera e) ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 12 | Non applicabile | Non applicata , gli unici punti di emissione in cui sono presenti emissioni contenenti cloro e/o composti clorurati sono i punti E5-E6 collegati a cappe di laboratorio in cui il flusso di massa è inferiore alla soglia di rilevanza 0,005 kg/h |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 13 | Non Applicabile | Non è effettuato il recupero di materiali dagli scarichi gassosi di processo |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 14 | Applicabile | Applicata – presenti filtri a manica in corrispondenza dei fermentatori - Fe 300 – Punti di emissione E03 e E04 edificio C -Reparto API |
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 15 | Non Applicabile | Non applicabile per gli inquinanti di processo |
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 16 | Applicabile | Applicata -lettera a) è prevista l'installazione di un cogeneratore a metano, i cui limiti da rispettare entro il 1° Gennaio 2030 sono definitivi all'All.2 - D.lgs 138 del 2017, n. 183 |
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 17 | Non applicabile | Non viene utilizzata ammoniacca |



Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-----------------------------|--------|-----------------|--|
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 18 | Non applicabile | Non presenti emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera diverse dalle emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera derivanti dall'uso della riduzione selettiva catalitica (SCR) |
| 1.1.4 Emissioni COV | BAT 19 | Applicabile | Applicata: L'azienda applica attua un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV avente le caratteristiche di cui alla lettera i-ii |
| 1.1.4 Emissioni COV | BAT 20 | applicabile | Applicata tecnica di cui al punto b) Bilancio di massa solventi |
| 1.1.4 Emissioni COV | BAT 21 | applicabile | Applicata – piano gestioni solventi : bilancio di massa degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, della direttiva 2010/75/UE, |
| 1.1.4.2 -monitoraggio | BAT 22 | applicabile | Applicata Far riferimento a BAT 20 |



Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|----------------------------|----------------------------|-----------------|--|
| 1.1.4.2 -monito- raggio | BAT 23 | Applicabile | Applicata. Lettera a) l'applicabilità è limitata per vincoli operativi;b) le apparecchiature ad alta integrità sono selezionate, installate e sottoposte a manutenzione in base alle condizioni operative del processo; e) serraggio delle guarnizioni ed installazione di tappi ermetici -f) Sostituire le apparecchiature e/o le parti che presentano problemi di trafilamento; lettera i) sistema chiuso utilizzato nelle fasi di pulizia |
| 1.2.1 | BAT 24- 25 | Non Applicabile | Non si hanno prodotti poliolefinici |
| 1.2.1 | BAT 26- 27-28- 29-30 | Non Applicabile | Non si hanno prodotti poliolefinici |
| 1.2.3 | BAT 31- 32 | Non Applicabile | Non avviene la produzione di gomme sintetiche |
| 1.2.4 | BAT 33- 34-35 | Non Applicabile | Non è prevista la produzione di viscosa con CS |
| 1.3 | BAT 36 | Applicabile | Applicata Lettera a)E' prevista l'installazione di un cogeneratore a metano |

2.2. prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili

Dall'analisi effettuata è stata riscontrata la quasi completa applicazione delle MTD applicabili all'attività IPPC 4.5 . L'unica MTD non pienamente applicata riguarda le emissioni odorigene per la quale l'azienda si sta attivando predisponendo un gruppo di lavoro

2.3. assenza di fenomeni di inquinamento significativi

In relazione alla documentazione di AIA presentata anche nelle precedenti modifiche, all'analisi delle interazioni dei processi operati, non emergono fenomeni di inquinamento significativo nei confronti dell'ambiente circostante

Non sono inoltre noti, all'interno del sito industriale ASI, fenomeni preesistenti di inquinamento

2.4. produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione

La produzione di rifiuti è ridotto tramite attività di gestione delle fasi di realizzazione del prodotto.

La società Altergon, così come previsto dalla stessa politica societaria, favorisce la massima riduzione della produzione di rifiuti privilegiando il recupero e/o riutilizzo delle materie ausiliarie

2.5. utilizzo efficiente dell'energia

l'utilizzo efficiente è attuato da un insieme di tecniche come discusso nelle BAT precedenti e attuando una gestione delle fasi di produzioni che comporta l'utilizzo efficiente delle fonti energetiche, la scelta di tecniche costruttive specifiche e l'attuazione di interventi di manutenzione e controllo. Inoltre sono stato sostituiti Chiller prediligendo Chiller con maggiore resa energetica; vengono installati motori elettrici di nuova generazione. Le UTA sono temporizzate.

2.6. prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;

La ditta Altergon Italia non è soggetta alla normativa in materia di incidenti industriali rilevanti ai sensi del D.lgs 105/15

L'azienda è comunque dotata di un sistema di prevenzione e protezione della salute e dell'ambiente di lavoro conforme alla norme OHSAS.

2.7. Adeguato ripristino alla cessazione dell'attività

Le attività di smantellamento dell'impianto, al fine di restituire il territorio al suo stato originario o alla destinazione prevista dalle autorità locali al momento della dismissione, verranno effettuate in modo tale da consentire una corretta identificazione e separazione dei materiali al fine del loro recupero o del conferimento a discarica secondo le normative vigenti.

Le precauzioni progettuali e gestionali assunte per l'impianto permettono di escludere la presenza di inquinamento del terreno al momento della dismissione.

Verrà comunque effettuata una campagna di monitoraggio a cui seguiranno, qualora fossero necessarie, le bonifiche del suolo.

Prima della dismissione verrà comunque rielaborato un piano di dismissione di dettaglio in accordo alle normative al momento vigenti.

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹**

La Altergon Italia, con sede nella Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040, offre servizi e prodotti nel campo farmaceutico, rispondenti alle richieste del mercato.

L'azienda ha essenzialmente due linee produttive: una dedicata alla produzione di cerotti medicali e balsamici e l'altra dedicata alla produzione di ialuronato di sodio.

Lo stabilimento risulta dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di competenza regionale per l'attività IPPC identificata con il codice 4.5 -Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi.

L'AIA per lo stabilimento è stata rilasciata dalla Regione Campania con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

La produzione di acido ialuronico (API) rientra nella categoria IPPC 4.5. Inoltre la Altergon Italia offre altri prodotti non rientranti nell'attività IPPC di cui i principali sono:

- >Produzione di cerotti a base d'acqua
- >Produzione di cerotti a base solvente
- >Filler

Sono previste una serie di modifiche di stabilimento, alcune riguardano direttamente l'attività IPPC 4.5, altre invece possono considerarsi correlate ad essa.

In particolare, per quanta riguarda le modifiche relative all'attività IPPC avremo:

- Modifica del reparto di produzione di Sodio Ialuronato (produzione a regime solo di Sodio Ialuronato ultrapuro)

Inoltre, saranno effettuate altre modifiche che non riguardano in modo diretto l'attività IPPC che sono:

- Ampliamento dei reparti produzione Plaster

Per le attività Plaster(cerotti a base acqua), in generale, il principio attivo non viene sintetizzato all'interno dello stabilimento ma viene acquistato da fornitori esterni; all'interno dello stabilimento viene effettuato solo il processo di miscelazione delle materie prime e spalmatura.

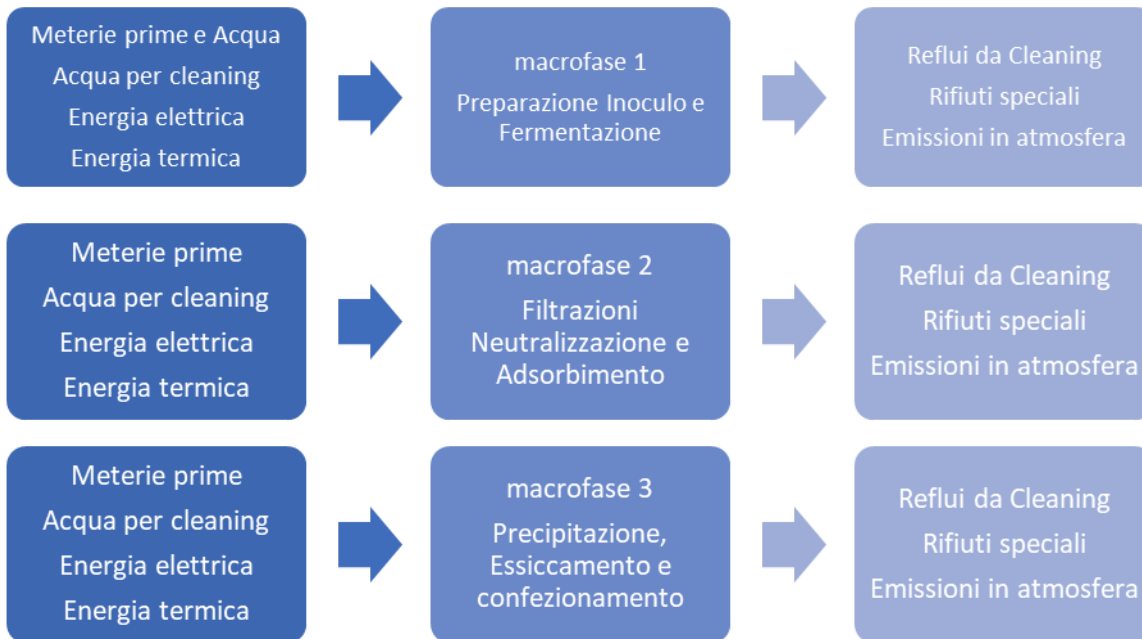
Mentre le modifiche che saranno correlate all'attività IPPC, saranno:

1. Installazione di un impianto di trigenerazione;
2. Allestimento Reparto garze impregnate (Edificio D)
3. Ampliamento magazzino automatizzato (Edificio D)
4. Allestimento di un reparto in piccola scala per la Purificazione/finissaggio di Condroitina sodica (integratore) (ex area impianto pilota dismesso) -Edificio C .
5. Modifiche al parco Serbatoi
6. Spostamento del deposito temporaneo rifiuti
7. Acquisizione nuovo capannone ex Tecnofibre
8. Efficientamento dell'impianto di trattamento dei reflui esistente, mediante l'integrazione di nuove sezioni di trattamento

Il ciclo produttivo dell'azienda si diversifica per prodotto. In riferimento all'attività IPPC 4.5 ed alla produzione API le

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

fasi di processo sono sintetizzate come segue:



RISORSE NATURALI

L'approvvigionamento avviene tramite allacciamento all'acquedotto pubblico

I consumi idrici dell'azienda sono riconducibili a :

- Acqua ad uso industriale principalmente utilizzata per le operazioni di cleaning(CIP e SIP)
- Acqua ad uso igienico-sanitario
- Acqua come materia prima per la produzione di acqua purificata, ad uso farmaceutico

Nello stabilimento Altergon sono presenti cinque generatori di energia termica per soddisfare il fabbisogno del sito produttivo per un totale di 6,9 MW. Per la maggiore richiesta di acqua calda e vapore è prevista l'installazione di un cogeneratore a ciclo semplice (CHP), della potenza termica massima immessa di 2,8 MW, allo scopo di razionalizzare e rendere efficiente l'attuale utilizzo di energia.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera sono divise in :

glicole e polveri : derivanti dalle emissioni per la preparazione delle soluzioni

Polveri: Derivanti dalle fasi di processo di fermentazione

Nox:e CO Derivanti dalle Caldaie e dal nuovo impianto di trigeneratore

Alcol Etilico: Derivante dalle fasi di essiccamento

I sistemi di abbattimento per il contenimento degli inquinanti sono:

- Essiccatore topico comber
- Termocombustore
- Filtri a tessuto
- Scrubber

SCARICHI NEI CORPI IDRICI

L'azienda possiede un impianto di trattamento sia per le acque meteoriche che per le acque industriali (chimico -fisico). E' prevista l'installazione di un'ulteriore sezione biologica per abbattere il carico organico dei reflui derivanti dalla produzione API

RIFIUTI

I rifiuti prodotti dallo stabilimento derivano da tutti i processi aziendali (sia produttivi, che di manutenzione) e sono conferiti come rifiuti speciali a ditte autorizzate.

Molti dei rifiuti prodotti dagli uffici sono conferiti al servizio di raccolta dei rifiuti assimilabili agli urbani gestiti dalla municipalizzata del comune di Avellino. Ad ogni rifiuto speciale prodotto è associato un codice EER così come indicato dall'allegato D Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i. attraverso una specifica attività di caratterizzazione, laddove necessario supportata da analisi di laboratorio.

Tutti i rifiuti entro 10 giorni dalla produzione vengono registrati sull'apposito registro di carico e scarico; all'effettuazione dello scarico viene compilato il formulario di identificazione del rifiuto di cui sono archiviate la prima e la quarta copia, quest'ultima di ritorno dello smaltimento.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in apposite aree esterne allo stabilimento identificate tramite cartellonistica e provviste degli idonei sistemi di contenimento e di protezione contro il dilavamento da precipitazioni meteoriche, quando necessario.

Rumore

Il monitoraggio dell'impatto acustico è triennale. Dall'ultimo monitoraggio del 2020 emerge il rispetto dei limiti previsti dal D.P.C.M 14/11/1997 per tutte le postazioni

La Altergon Italia è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale, secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2018.

Allegati alla presente scheda²

| | |
|-----|------|
| ... | Y... |
| ... | Y... |
| ... | Y... |
| ... | Y... |
| ... | Y... |

Eventuali commenti

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 4.5**

| Identificazione del Complesso IPPC | |
|---|--|
| Ragione sociale | Altergon Italia srl |
| Anno di fondazione | 2005 |
| Gestore Impianto IPPC | Salvatore Cincotti |
| Sede Legale | PIETRADEFUSI, via dell'industria snc 83030 (AV) |
| Sede operativa | ZONA INDUSTRIALE ASI snc 83040 Morra De Sanctis (AV) |
| UOD di attività | UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino |
| Codice ISTAT attività | 21 20 09 |
| Codice attività IPPC | 4.5 |
| Codice NOSE-P attività IPPC | 107.03 |
| Codice NACE attività IPPC | 24.42 |
| Codificazione Industria Insalubre | \ |
| Dati occupazionali | Circa 300 |
| Giorni/settimana | 5 |
| Giorni/anno | 235 |

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito:

Lo stabilimento Altergon Italia è ubicato a circa 5 km in direzione sud dall'abitato di Morra De Sanctis nella omonima area industriale, in provincia di Avellino. Nel raggio di 5 km attorno al sito produttivo, è possibile individuare, oltre la cittadina di Morra De Sanctis, l'abitato di Teora e il Lago di Conza.

L'inquadramento urbanistico- territoriale del sito è stato effettuato in riferimento allo strumento urbanistico comunale vigente.

Nell'area di stabilimento e nel territorio limitrofo:

- Non sono presenti vincoli paesaggistici specifici;
- Non sono presenti aree ecologiche protette di interesse nazionale e/o comunitario;
- Non sono presenti vincoli archeologici specifici;
- Non sono presenti vincoli idrogeologici specifici.

In riferimento alla classificazione acustica del territorio si precisa che il comune di Morra De Sanctis non ha adottato una zonizzazione acustica.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Altergon Italia srl è un impianto per la produzione di prodotti farmaceutici, compresi i prodotti intermedi. L'attività è iniziata nel 2005.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) previsionale post modifica è:

| N. Ordine attività IPPC | Codice IPPC | Attività IPPC | Capacità produttiva max |
|-------------------------|-------------|--|--------------------------------------|
| 1 | 4.5 | Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi | 250 lotti/anno* Circa 3000kg/anno |

Tabella 1 – Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte

un sito a destinazione _____;

□ in 4 edifici (A-B-C-D) ~~capannoni pavimentati e impermeabilizzati~~ aventi altezza di circa _____m;

□ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

| Superficie totale [m ²] | Superficie coperta e pavimentata [m ²] | Superficie scoperta e pavimentata [m ²] | Superficie scoperta non pavimentata [m ²] |
|-------------------------------------|--|---|---|
| 45800 _____ | 33000 _____ | 8200 _____ | 4600 _____ |

Tabella1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 9001:2015-ISO 14001:2015-ISO 45001 2018 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

| Sistemi di gestione volontari | ISO 9001 | ISO 14001 | ISO 45001 |
|-------------------------------------|-------------|------------|------------|
| Numero certificazione/registrazione | IT2311136-1 | IT304891 | IT322135 |
| Data emissione | 11/03/2021 | 13/03/2021 | 31/03/2023 |

Tabella 2– Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Morra De Sanctis (AV ~~alla Via~~ nella Zona industriale ASI snc 83040 Morra De Sanctis (AV).

L'area è destinata dal PRG del Comune ad Avellino; su di essa ~~esistono/non~~ esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici idrogeologici, e ~~non/si~~ si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 500 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la: la S.P. 149, che collega l'area industriale di Morra De Sanctis con la cittadina di Sant'Angelo dei Lombardi e la S.S. n° 91 "della Valle del Sele". In merito alle linee ferroviarie, la linea Avellino – Lioni – Rocchetta Sant'Antonio è stata sospesa a partire da dicembre 2010; pertanto attualmente la zona non è servita da trasporto su rotaia.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

| UOD interessato | Numero ultima autorizzazione e data di emissione | Data scadenza | Ente competente | Norme di riferimento | Not e e consider azioni | Sostit. da AIA |
|---|--|---------------|------------------|--------------------------|--|----------------|
| Aria | DECR.Dir.le n.116 del 31/05/2011 | 31-05-2026 | Regione Campania | D lgs 152/06 art 269 c 8 | | SI |
| Approvvigionamento acqua da pozzi | | _____ | _____ | _____ | _____ | |
| AIA | DECR.Dir.le n. 794 del 23/10/2015 | 23-10-2027 | Regione Campania | D.lgs 152/06 | | |
| Certificato Prevenzione Incendi | SCIA VVF Reparto Balsamici | 15/06/2026 | Vigili del fuoco | D.P.R. 151/2011 | Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A | NO |
| | CPI_TDS_Deposito-Solventi_Ampl-Mag-Aut_ed B NORD | 17/12/2025 | | | Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato | NO |
| | 20180710_Rinnovo CPI_ed B-C_ | 05/05/2028 | | | Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A | NO |
| | Rinnovo CPI - Reparto_Linea2 -Ed C - | 26/05/2026 | | | Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato | NO |
| | CPI_NCU_Decompr-metano | 08/10/2027 | | | Nuova Centrale Utilities Cabine di de/compression e gas metano | NO |
| | SCIA Glicoli protocollo 5556 | 21/03/2024 | | | Impianto di stoccaggio e distribuzione glicoli | NO |
| | 220902_Attest_CP L_COM-AV.REG | 17/03/2027 | | | Deposito solventi e alcohol etilico | NO |
| Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | SI |
| Rifiuti | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | SI |
| Concessioni edilizie | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | NO |
| Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | NO |

| | | | | | | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|----|
| Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | SI |
| | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | |
| Autorizzazione igienico sanitaria | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | NO |
| | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | |
| | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | |
| Approvvigioname nto acqua da pozzi | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | NO |
| | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | |
| V.I.A. | _____ | _____ | _____ | _____ | _____ | NO |
| DPR 334/99 | | | | | | NO |
| | | | | | | |

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Altergon Italia

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Altergon Italia srl è il Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi

B.2.2 Materie prime

| Materie prime -ausiliarie | | | | | |
|---------------------------|----------------------------------|-----------------|-------|--------------|--------------|
| N° progr. | Descrizione | Totale anno2022 | U.M | Stato fisico | Applicazione |
| 1 | ETANOLO (Anidro) | 1036877,10 | LITRI | LIQUIDO | MP |
| 2 | ACIDO TRICLOROACETICO | 15177,80 | KG | LIQUIDO | MP |
| 3 | CELITE | 7383,92 | KG | SOLIDO | MP |
| 4 | SODIO IDROSSIDO IN SCAGLIE/PERLE | 30746,64 | KG | SOLIDO | MP |
| 5 | CARBONE ATTIVO | 942,12 | KG | SOLIDO | MP |
| 6 | CLORURO DI SODIO | 12136,12 | KG | SOLIDO | MP |
| 7 | ACIDO CLORIDRICO 2 M | 3171,38 | LITRI | LIQUIDO | MP |
| 8 | MANGANESE SOLFATO | 952,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 9 | RAME SOLFATO | 89,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 10 | POTASSIO SOLFATO | 275,06 | KG | SOLIDO | MP |
| 11 | SODIO FOSFATO | 22802,38 | KG | SOLIDO | MP |
| 12 | ZINCO CLORURO | 88,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 13 | SORBITOLO | 390371,02 | KG | LIQUIDO | MP |
| 14 | GELATINA | 19783,44 | KG | SOLIDO | MP |
| 15 | DALIN | 174,14 | KG | LIQUIDO | MP |
| 16 | CMC - CARBOSSIMETILCELLULOSA | 42248,90 | KG | SOLIDO | MP |
| 17 | ALLUMINIO GLICINATO | 3287,22 | KG | SOLIDO | MP |

| | | | | | |
|----|---------------------------|------------|-------|---------|----|
| 18 | BUTILENGLICOLE | 83242,17 | KG | LIQUIDO | MP |
| 19 | DHEP | 11962,29 | KG | SOLIDO | MP |
| 20 | PROPILENGLICOLE | 39316,12 | KG | LIQUIDO | MP |
| 21 | CAOLINO | 29848,26 | KG | SOLIDO | MP |
| 22 | KOLLIDON - POVIDONE | 17152,55 | KG | SOLIDO | MP |
| 23 | ACIDO TARTARICO | 8682,24 | KG | SOLIDO | MP |
| 24 | PROPILPARAIDROSSIBENZOATO | 561,75 | KG | SOLIDO | MP |
| 25 | METILPARAIDROSSIBENZOATO | 1109,28 | KG | SOLIDO | MP |
| 26 | SODIO POLIACRILATO | 48393,71 | KG | SOLIDO | MP |
| 27 | TNT | 1531122,00 | METRI | SOLIDO | MP |
| 28 | INTERLEAVE | 1511079,00 | METRI | SOLIDO | MP |
| 29 | EDTA | 1387,94 | KG | SOLIDO | MP |
| 30 | TITANIO BIOSSIDO | 4377,26 | KG | SOLIDO | MP |
| 31 | ALCOOL ISOPROPILICO | 3115,00 | LITRI | LIQUIDO | MP |
| 32 | LIDOCAINA | 12838,58 | KG | SOLIDO | MP |
| 33 | ACIDO POLIACRILICO 20 % | 25422,07 | KG | LIQUIDO | MP |
| 34 | ALCOOL POLIVINILICO | 1049,68 | KG | SOLIDO | MP |
| 35 | GLICERINA | 46544,56 | KG | SOL/LIQ | MP |
| 36 | UREA | 8576,22 | KG | SOLIDO | MP |
| 37 | MENTOLO | 103,28 | KG | SOLIDO | MP |
| 38 | WINTERGREEN OIL | 81,31 | KG | LIQUIDO | MP |
| 39 | SPAN 80 | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 40 | ASTUCCI | 8942229,00 | NR. | SOLIDO | MA |
| 41 | FOGLI ILLUSTRATIVI | 8892941,00 | NR. | SOLIDO | MA |
| 42 | DICLOFENAC SODICO | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 43 | EUDRAGIT E100 | 10,16 | KG | SOLIDO | MP |

| | | | | | |
|----|--|---------|----|---------|----|
| 44 | CITHROL 6 MS | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 45 | PIROXICAM | 46,76 | KG | SOLIDO | MP |
| 46 | ACETONE | 3670,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 47 | LOCTITE - DUROTAK | 4772,09 | KG | LIQUIDO | MP |
| 48 | ACETATO DI ETILE | 6745,79 | KG | LIQUIDO | MP |
| 49 | NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK | 7506,61 | KG | LIQUIDO | MP |
| 50 | SILDENAFIL CITRATO | 251,70 | KG | SOLIDO | MP |
| 51 | MALTODESTRINA - GLUCIDEX | 493,76 | KG | SOLIDO | MP |
| 52 | SUCRALOSIO | 6,54 | KG | SOLIDO | MP |
| 53 | AROMA LIMONE | 19,46 | KG | SOLIDO | MP |
| 54 | AROMA POMPELMO | 18,83 | KG | SOLIDO | MP |
| 55 | POLIVINILACETATO DISPERSIONE | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 56 | INDIGOTINA | 170,01 | KG | SOLIDO | MP |
| 57 | POLISORBATO 20 | 1760,27 | KG | LIQUIDO | MP |
| 58 | PROPILENGLICOLE MONOCAPRILATO | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 59 | OLIO ESSENZIALE PINO SILVESTRE | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 60 | OLIO ESSENZIALE PINO PUMILIO | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 61 | OLIO ESSENZIALE TIMO BIANCO | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 62 | OLIO ESSENZIALE EUCALIPTUS GLOBULUS | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |

| | | | | | |
|----|---|--------|----|---------|----|
| 63 | ACETILACETONATO DI ALLUMINIO | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 64 | BITREX - Denatonium Benzoate | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 65 | CANFORA SINTETICA | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 66 | PROGESTERONE | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 67 | CICLODESTRINA ORAL GRADE | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 68 | COPOVIDONE | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 69 | AROMA CREAM LEMON | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 70 | GLICEROL MONOLEATO | 0,00 | KG | LIQUIDO | MP |
| 71 | OSSIDO FERRO ROSSO | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 72 | MALTODESTRINE - GLUCIDEX (*) | 0,00 | KG | | MP |
| 73 | SUCRALOSIO (*) | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 74 | MANNITOLO | 0,00 | KG | SOLIDO | MP |
| 75 | HANa (IALURONATO DI SODIO DI PRODUZIONE ALTERGON) | 2,52 | KG | SOLIDO | MP |
| 76 | BDDE - BUTANEDIOL-DIGLYCIL-ETHER | 172,70 | KG | LIQUIDO | MP |

Tabella 4- Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 95537_m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 398.03m³.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

E' presente un sistema utilities centralizzato per tutte le fasi/linee produttive: i dati non sono disaggregabili per unità di consumo.

| Fase/attività | Descrizione | Energia elettrica consumata(kWh) (*) | Consumo elettrico specifico (kWh/t) |
|---------------|-------------|---|-------------------------------------|
| NA | _____ | _____ | _____ |
| TOTALI | | 8542077,00 | |

Tabella 5– Consumi di energia elettrica

| Fase/attività | Descrizione | Energia Metano consumata(kWh) (*) | Consumo elettrico specifico (kWh/t) |
|---------------|-------------|--------------------------------------|-------------------------------------|
| NA | _____ | _____ | _____ |
| TOTALI | | 536455,00 | |

Tabella 6– Consumi di energia Metano

Rifiuti

| CER | Descrizione | [KG] | Recupero (codice) | |
|--|--|--------|-------------------|--------|
| | | | | |
| Solventi | Solventi | 3937 | D15 | / |
| Filtro Funda | Filtro Funda | 4144 | D15 | / |
| Fanghi impianto depurazione | Fanghi impianto depurazione | 17590 | D15 | R13 |
| Scarti di produzione Tape | Scarti di produzione Tape | 4890 | D15 | / |
| Scarti di produzione Plaster | Scarti di produzione Plaster | 106710 | D15 | R13 |
| Toner | Toner | 29 | / | R13 |
| Olii esausti | Olii esausti | 30 | / | R13 |
| Solventi esausti | Solventi esausti | 9860 | D15 | R13 |
| Imballaggi in carta e cartone | Imballaggi in carta e cartone | 65012 | / | R3-R13 |
| Imballaggi in plastica | Imballaggi in plastica | 25740 | / | R13 |
| Imballaggi in legno | Imballaggi in legno | 12780 | / | R13 |
| Imballaggi in materiali misti | Imballaggi in materiali misti | 184630 | / | R13 |
| Imballaggi contaminati | Imballaggi contaminati | 27600 | / | R13 |
| Assorbenti e filtranti contaminati | Assorbenti e filtranti contaminati | 3062 | D15 | / |
| Assorbenti e filtranti non pericolosi (2) | Assorbenti e filtranti non pericolosi (2) | 521 | / | R13 |
| Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso | Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso | 1035 | / | R13 |
| Sostanze chimiche di laboratorio | Sostanze chimiche di laboratorio | 1852 | D15 | / |
| Sostanze organiche di scarto | Sostanze organiche di scarto | 11664 | D15 | / |
| Sostanze chimiche di scarto | Sostanze chimiche di scarto | 9587 | D15 | / |
| Batterie al piombo | Batterie al piombo | 61 | / | R13 |
| Soluzioni acquose di scarto | Soluzioni acquose di scarto | 2762 | D15 | / |
| Vetro | Vetro | 340 | / | R13 |

| | | | | |
|--|--|--------|--------|-----|
| Plastica | Plastica | 1360 | / | R13 |
| Metalli misti | Metalli misti | 6870 | / | R13 |
| Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 | Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 | 490 | D15 | / |
| Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose | Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose | 1070 | D15 | / |
| Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03 | Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03 | 1350 | D15 | R13 |
| Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01 | Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01 | 5280 | / | R13 |
| Rifiuti biologici pericolosi | Rifiuti biologici pericolosi | 5931,5 | D5-D15 | R13 |
| Medicinali scaduti non pericolosi | Medicinali scaduti non pericolosi | 178 | / | R13 |
| Neon | Neon | 138 | / | R13 |
| Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi | Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi | 800 | / | R13 |
| Rifiuti Biodegradabili | Rifiuti Biodegradabili | 8408 | / | R13 |
| Fanghi fosse settiche | Fanghi fosse settiche | 51690 | D8 | / |

Tabella 7- Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

L'Azienda è soggetta ad AIA per la produzione di acido ialuronico (API) – 4.5.

Sono inoltre presenti altre linee di produzioni, non rientranti nella categoria 4.5 (Cerotti TAPE – Plaster ecc.)

Di seguito, nella figura 1 è ripotato lo schema a blocchi del ciclo di Produzione API – acido ialuornico, rimandando, per approfondimenti, anche delle altre linee di produzioni non IPPC (cerotti TAPE-PLASTER ecc..), alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

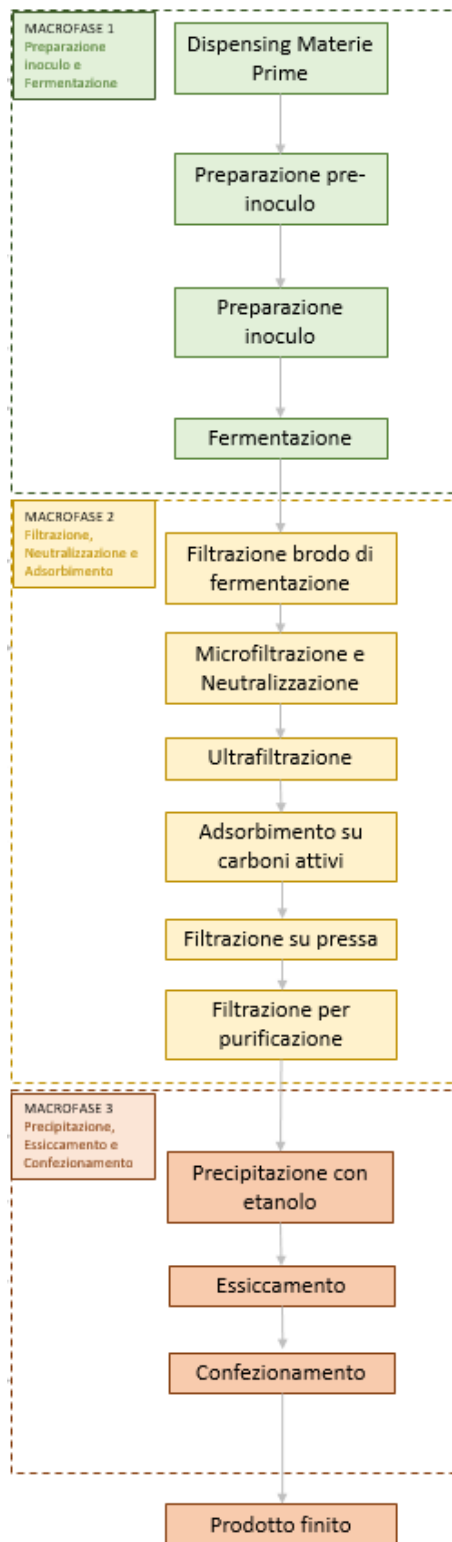


Figura1- Schema a blocchi del processo -API-Acido ialuronico

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Altergon Italia srl sono localizzate in 22 punti di emissione (indicati con un progressivo E01-E02 ecc..) e dovute alle seguenti lavorazioni: • .

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 8.

| N° camini ¹ | Reparto /fase/ blocco/linea di provenienza ³ | Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴ | SIG LA impianto di abbattimento ⁵ | Portata[Nm ³ /h] | | Inquinanti | | | | | |
|------------------------|--|--|--|-----------------------------|-----------------------|---------------------|---------------------------------|------------------------|-----------------------------|---------------------------------|-----------------------|
| | | | | autorizzata ⁶ | Misurata ⁷ | Tipologia | Dati emissivi ⁸ | | Ore di funz.to ⁹ | Limiti ¹⁰ | |
| | | | | | | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa[kg/h] |
| E01 | Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 | R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 | Scrubber | 182 | 59.70 | Polveri | 0.64 | 0.00004 | 5280 | 12.50 | 0.002 |
| | | | | | | Glicole propilenico | 0.10 | 0.000 | 5280 | 61 | 0.011 |
| E02 | Da Dismettere | | | | | | | | | | |
| E03 | Fermentazione | Fermentatore - Fe 300 | Filtro a manica | 90 | 7 | Polveri | 0.66 | 0.000 | 1980 | 10 | 0.001 |
| E04 | Fermentazione | Fermentatore - Fe 3000 | Filtro a manica | 230 | 0.6 | Polveri | 0.96 | 0.000 | 990 | 10 | 0.002 |
| E07 | Utilities | Caldaia Sant'Andrea | | 2051 | 1572 | NOx | 20.30 | 0.002 | 1584 | 200 | 0.82 |
| E08 | Utilities | Caldaia Sant'Andrea GTE 120 | | 2051 | 1773 | NOx | 21.40 | 0.004 | 1584 | 200 | 0.82 |
| E09 | Utilities | GE. Vap. Babcock 2500 HP | | 1956 | 1001 | NOx | 6.70 | 0.005 | 1584 | 200 | 0.787 |
| E10 | Servizio di back up | GE. Vap. Babcock 1500 HP -Servizio di back up | | 6482 | 1960 | NOx | 0.38 | 0.001 | 0 Servizio di back up | 200 | 0 |
| E11 | Servizio di back up | Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 - Servizio di back up | | 6294 | 1113 | NOx | 0.12 | 0.000 | 0 Servizio di back up | 200 | 0 |
| E12 | Tape | termocombustore | termocombustore | 6200 | 4041 | COV | 0.32 | 0.001 | 7920 | 20 | 0.248 |
| E13 | | Bypass emergenza postcombustore | | 3000 | \ | | \ | \ | \ | \ | \ |
| E14 | | Essiccatore Topico piano terra | condensatore | 500 | \ | ALCOOL ETILICO | \ | \ | 3201 | 600 | 0.3 |
| E15 | | Essiccatore impianto piccola scala - piano 1 | | 30 | \ | ALCOOL ETILICO | \ | \ | 2640 | 600 | 0.02 |
| E45 | - Reparto API | Essiccatore Comber FD-677 | condensatore | 250 | \ | ALCOOL ETILICO | \ | \ | 1353 | 600 | 0.15 |
| E46 | | fermentatore FE 300B | Filtro a manica | 90 | \ | Polveri | \ | \ | 1320 | 10 | 0.0009 |
| E47 | | fermentatore FE 3000B | Filtro a manica | 230 | | Polveri | | | 990 | 10 | 0.0023 |
| E48 | | fermentatore FE 3000C | Filtro a manica | 230 | | Polveri | | | 1650 | 10 | 0.0023 |

| N° cami no ¹ | Reparto /fase/ blocco/l inea di proveni enza ³ | Impianto/macc hinario che genera l'emissione ⁴ | SIG LA impianto di abbattimento ⁵ | Portata[Nm ³ /h] | | Inquinanti | | | | | |
|-------------------------------|--|--|---|--------------------------------|----------------------------|-------------------|------------------------------------|------------------------------|--------------------------------|------------------------------------|--------------------------|
| | | | | autorizza ta ⁶ | Misur ata ^{7/} | Tipologia | Dati emissivi ⁸ | | Ore di funz.to ⁹ | Limiti ¹⁰ | |
| | | | | | | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa[kg/h] |
| E49 | | fermentatore FE 3000D | Filtro a manica | 230 | | Polveri | | | 1650 | 10 | 0.0023 |
| E50 | Trigeneratore | (motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici | Sistema Leanox | 5221 | | CO | | | 7920 | 240 | 1.25 |
| | | | Catalizzatore ossidante | 5221 | | NOx | | | 7920 | 95 | 0.5 |
| E51 | Reparto Garze | serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A- Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B - | Filtro a manica | 150 | | Polveri | | | 2640 | 12.5 | 0.0018 |

Tabella 8-Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Altergon Italia srl

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda utilizza acqua nel processo (lavaggio apparecchiature), pertanto scarica in fognatura Consortile
Le emissioni della Altergon Italia sono indicate in Tabella 9.

Per queste acque è presente un sistema di trattamento per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presentinelle acque di dilavamento dei piazzali.

| Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC | | | | |
|---|-------------------|---|---|-----------------|
| Attività IPPC ¹ | N° Scarico finale | Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01) | Flusso di massa anno 2022 | Unità di misura |
| 4.5 | 1 | Altergon sono i seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • SST • Fosforo totale • Azoto ammoniacale • Cloruri • Solfati In riferimento ai parametri per i quali il consorzio ASI fissa dei limiti di conferimento infognatura si rimanda a quanto riportato nella relazione tecnica. | I Dati di flusso di massa dell'anno 2022 sono stati calcolati sulla base del volume annuo misurato allo scarico SF1 ed in base alle concentrazioni rilevate nell'ultimo controllo disponibile (Analisi del 15/04/2022 RdP n. 2204070023). | Kg/anno |
| | | SST | 7289 | Kg/anno |
| | | Fosforo totale | 69,49 | Kg/anno |
| | | Azoto ammoniacale | 98,65 | Kg/anno |
| | | Cloruri | 7921,474 | Kg/anno |
| | | Solfati | 17495,28 | Kg/anno |

Tabella 9-Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario (AV)

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

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

Il Comune di Morra De Santis (AV) **ha/non ha** ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La Altergon Italia ~~ha/non ha~~ consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della Altergon Italia ~~è/non è~~ soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs.105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente (Tab 10) riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Altergon Italia, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 4.5

| <u>Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022</u> | | | |
|--|-------|---------------|---|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| 1.1.1-Sistemi di gestione ambientale | BAT 1 | Applicabile | Applicata – presente sistema di gestione ambientale comprendente le caratteristiche di cui ai punti i-xxv |
| 1.1.1-Sistemi di gestione ambientale | BAT 2 | Applicabile | Applicata – è presente un inventario delle emissioni convogliate comprendenti le informazioni di dettaglio (punto ii)- sono elaborati flowchart di dettaglio dei processi produttivi (punti i) |
| 1.1.1-Sistemi di gestione ambientale | BAT 3 | Applicabile | Applicata – in caso di guasti alle apparecchiature sono presenti sistemi di backup, testati periodicamente (vii-ii) – è presente un piano di manutenzione preventiva e di monitoraggio (iii-iv) |
| 1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera | BAT 4 | Applicabile | Applicata – Gli scarichi gassosi vengono trattati con tecniche di recupero e di abbattimento integrate con il processo. Nello specifico, ai flussi gassosi provenienti dalla fase di essiccamento del processo Acido Ialuronico si applicano tecniche di recupero mediante condensazione, mentre ai flussi gassosi provenienti dai processi plaster e tape si applicano tecniche di abbattimento ad umido o per combustione |
| 1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera | BAT 5 | Applicabile | Applicata –dove tecnicamente possibile ed economicamente conveniente l'azienda Altergon italia procede al trattamento combinato dei flussi di scarico gassosi |
| 1.1.3 – Emissioni convogliate in atmosfera | BAT 6 | Applicabile | Applicata – i sistemi di trattamento degli scarichi sono soggetti a manutenzione preventiva e regolare come da piano di manutenzione |

Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| | | | |
|-----------------------------|--------|-----------------|---|
| 1.1.3.2. Monitoraggio | BAT 7 | Applicabile | Applicata - Viene effettuato il monitoraggio degli scarichi gassosi derivanti dal processo (ad esempio pressione, temperatura) tramite sonde in continuo installate sulle apparecchiature di processo |
| 1.1.3.2. Monitoraggio | BAT 8 | Applicabile | Applicata - Monitoraggio dei punti di emissione come da piano di monitoraggio |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 9 | Applicabile | Applicata – lettera a) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01- lettera c) effettuata in corrispondenza delle emissioni di processo del reparto API così come da quadro emissivo da autorizzare nell'attuale istanza |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 10 | Applicata | Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provengono dalla linea di produzione del cerotto "Tape" (a base solvente) (punto di emissione E12) e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 11 | Applicabile | Applicata –lettera b) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 - lettera d) Condensazione - effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C - lettera e) ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 12 | Non applicabile | Non applicata , gli unici punti di emissione in cui sono presenti emissioni contenenti cloro e/o composti clorurati sono i punti E5-E6 collegati a cappe di laboratorio in cui il flusso di massa è inferiore alla soglia di rilevanza 0,005 kg/h |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 13 | Non Applicabile | Non è effettuato il recupero di materiali dagli scarichi gassosi di processo |
| 1.1.3.3. Composti organici | BAT 14 | Applicabile | Applicata – presenti filtri a manica in corrispondenza dei fermentatori - Fe 300 – Punti di emissione E03 e E04 edificio C -Reparto API |
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 15 | Non Applicabile | Non applicabile per gli inquinanti di processo |
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 16 | Applicabile | Applicata -lettera a) è prevista l'installazione di un cogeneratore a metano, i cui limiti da rispettare entro il 1° Gennaio 2030 sono definitivi all'All.2 - D.lgs 138 del 2017, n. 183 |
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 17 | Non applicabile | Non viene utilizzata ammoniaca |

Documento di Riferimento: Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

| | | | |
|-----------------------------|--------------------|-----------------|--|
| 1.1.3.5 Composti inorganici | BAT 18 | Non applicabile | Non presenti emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera diverse dalle emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera derivanti dall'uso della riduzione selettiva catalitica (SCR) |
| 1.1.4 Emissioni COV | BAT 19 | Applicabile | Applicata: L'azienda applica attua un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV avente le caratteristiche di cui alla lettera i-ii |
| 1.1.4 Emissioni COV | BAT 20 | applicabile | Applicata tecnica di cui al punto b) Bilancio di massa solventi |
| 1.1.4 Emissioni COV | BAT 21 | applicabile | Applicata – piano gestioni solventi : bilancio di massa degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, della direttiva 2010/75/UE, |
| 1.1.4.2 - monitoraggio | BAT 22 | applicabile | Applicata Far riferimento a BAT 20 |
| 1.1.4.2 - monitoraggio | BAT 23 | Applicabile | Applicata. Lettera a) l'applicabilità è limitata per vincoli operativi;b) le apparecchiature ad alta integrità sono selezionate, installate e sottoposte a manutenzione in base alle condizioni operative del processo; e) serraggio delle guarnizioni ed installazione di tappi ermetici -f) Sostituire le apparecchiature e/o le parti che presentano problemi di trafilamento; lettera i) sistema chiuso utilizzato nelle fasi di pulizia |
| 1.2.1 | BAT 24-25 | Non Applicabile | Non si hanno prodotti poliolefinici |
| 1.2.1 | BAT 26-27-28-29-30 | Non Applicabile | Non si hanno prodotti poliolefinici |
| 1.2.3 | BAT 31-32 | Non Applicabile | Non avviene la produzione di gomme sintetiche |
| 1.2.4 | BAT 33-34-35 | Non Applicabile | Non è prevista la produzione di viscosa con CS |
| 1.3 | BAT 36 | Applicabile | Applicata Lettera a)E' prevista l'installazione di un cogeneratore a metano |

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
|-----------|-------|---------------|--------------------|
|-----------|-------|---------------|--------------------|

| | | | |
|----------------------------------|-------|-------------|--|
| 1.sistema di gestione ambientale | BAT 1 | Applicabile | <p>Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. |
| 1.sistema di gestione ambientale | BAT 2 | Applicabile | <p>Applicata - in riferimento alla lettera i) sono elaborati schemi semplificati di flusso dei differenti processi in cui sono indicate le origini delle emissioni; lettera ii) sono effettuati campionamenti periodici degli scarichi ; iii)) i valori di concentrazione e di carico di inquinanti per gli scarichi gassosi sono oggetto di monitoraggio come da Piano di Monitoraggio allegato alla presente istanza di AIA</p> |
| 2. monitoraggio | BAT 3 | Applicabile | <p>Applicata - E' presente un impianto di pre-trattamento reflui che prevede ad oggi un trattamento preliminare e primario di tipo chimico-fisico mediante equalizzazione, l'eliminazione dei solidi mediante sedimentazione, neutralizzazione e disinfezione (la parte di impianto inerente il processo di chiariflocculazione non è attiva in quanto per l'impianto è stata fatta una messa in esercizio parziale come comunicato nel mese di marzo 2019) finale prima dell'invio all'impianto di depurazione consortile. L'impianto è oggetto di modifica in quanto si è valutato di aggiungere una sezione biologica preliminare, un'ulteriore vasca di equalizzazione ed il trattamento terziario mediante filtrazione a sabbia e carboni attivi. Come punto chiave di monitoraggio, viene monitorata la portata in ingresso ed uscita, sia alla sezione di pretrattamento biologiche (oggetto dell'istanza di AIA) che alla sezione di trattamento chimica ed in uscita allo scarico.</p> <p>Tutto il sistema è gestito in automatico dal PLC presente all'interno del quadro elettrico di comando e controllo. Gli strumenti di misura della portata monitorano in continuo il processo.</p> |
| 2. monitoraggio | BAT 4 | Applicabile | <p>Lo stabilimento è dotato di un laboratorio per analisi delle acque reflue. Viene effettuato il monitoraggio giornaliero del parametro COD. Inoltre il monitoraggio su altri parametri viene effettuato per analisi interne con frequenza anche semestrale per analisi interne.</p> |

| | | | |
|----------------------|--------|-----------------|---|
| 2. monitoraggio | BAT 5 | Applicabile | Applicata - Calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente |
| 2. monitoraggio | BAT 6 | Applicabile | Non applicata: la fonte odorigena- è costituita dall'impianto di trattamento acque reflue dell'azienda di tipo chimico -fisico. L'azienda ha in programma di aggiungere una sezione biologica di trattamento. E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino il campionamento. In ogni caso la tipologia di trattamento chimico fisico ha un impatto odorigeno minore rispetto ad altre tipologie di funzionamento. |
| 3.emissioni in acqua | BAT 7 | Applicabile | Applicata :L'utilizzo di acqua è dovuto essenzialmente ai cicli di pulizia CIP e SIP. Per esigenze farmaceutiche viene utilizzata acqua purificata nel processo. E' presente un impianto di trattamento delle acque reflue di processo prima del conferimento in pubblica fognatura |
| 3.emissioni in acqua | BAT 8 | Applicabile | Applicata: la rete di raccolta delle acque è di tipo separata per le acque reflue di processo e per le acque meteoriche. Per queste ultime è in funzione un impianto di trattamento di prima pioggia. |
| 3.emissioni in acqua | BAT 9 | Applicabile | Applicata: E' presente un impianto di trattamento acque di prima pioggia. Per evitare emissioni incontrollate allo scarico in fognatura, è previsto da progetto un volume di accumulo preliminare per garantire la portata costante all'impianto di trattamento di tipo chimico -fisico. Inoltre è anche prevista l'implementazione di una sezione biologica di pretrattamento delle acque di processo aventi elevato carico organico (API- edificio C) |
| 3.3 | BAT 10 | Applicabile | Applicata - c) per abbattere l'elevato carico organico dell'edificio C -API è in fase di implementazione un'ulteriore sezione di pre-trattamento biologica dell'impianto di trattamento delle acque reflue, come da istanza di modifica dell'AIA - a) Negli impianti di manifattura farmaceutica, preventivamente al lavaggio, si effettua la raschiatura dei recipienti di lavorazione per l'invio a rifiuto delle componenti solide. |
| 3.3 | BAT 11 | Applicabile | la strategia di integrata è data dall'insieme di sistemi di trattamento dell'azienda (vedere BAT 10); inoltre il refluo uscente dall'impianto di trattamento è convogliato all'impianto di depurazione consortile ASI |
| 3.3 | BAT 12 | Applicabile | Applicata -Il trattamento finale delle acque reflue è attuato nell'ambito di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 10). Sono utilizzate le seguenti tecniche a) equalizzazione del refluo, b) neutralizzazione, c) separazione fisica/decantazione. In progetto: d) trattamento con fanghi attivi e) bioreattore a membrana; 9 nitrificazione/denitrificazione, i) sedimentazione j) filtrazione |
| 4 Rifiuti | BAT 13 | Applicabile | Presente procedura rifiuti. Quando possibile i rifiuti sono destinati a recupero piuttosto che a smaltimento |
| 4 Rifiuti | BAT 14 | Applicabile | Applicata - Effettuato ispessimento fanghi tramite operazioni di ricircolo. Grazie all'installazione delle Membrane MBR si stima di ottenere una maggiore efficienza depurativa e fanghi maggiormente stabilizzati |
| 5 Emissioni in aria | BAT 15 | Non applicabile | Non sono presenti sorgenti confinate |
| 5.2 scarichi gassosi | BAT 16 | Applicabile | Gli scarichi gassosi di processo sono trattati con le seguenti tecniche: - assorbimento: effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 ; - Condensazione: effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C; |

| | | | |
|---------------------------|--------|-----------------|--|
| | | | Ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente |
| 5.3 Combustione in torcia | BAT 17 | Non applicabile | non viene utilizzata la combustione in torcia |
| 5.3 Combustione in torcia | BAT 18 | Non applicabile | non viene utilizzata la combustione in torcia |
| 5.4 emissioni diffuse COV | BAT 19 | Applicabile | Applicata - lettera c) sono scelte apparecchiature ad alta integrità - g) manutenzione e sostituzione tempestiva delle apparecchiature come da piano di manutenzione |
| 5.5 emissioni di odori | BAT 20 | Applicabile | Non applicata - far riferimento alle BAT 6- E' in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), nelle more dell'emissione di specifiche di legge che ne indichino le modalità di campionamento |
| 5.5 emissioni di odori | BAT 21 | Applicabile | Applicata - Lettera a) il tempo di permanenza dei fanghi è ridotto al minimo. Lettera b) l'impianto di depurazione è di tipo chimico. Lettera c) Il trattamento aerobico è ottimizzato mediante idonei sistemi di areazione e frequenti manutenzioni. Lettera i) L'azienda ha intenzione di installare un'ulteriore sezione biologica per il trattamento del carico organico derivante dall'Edificio C |
| 5.6 emissioni sonore | BAT 22 | Applicabile | Applicata - Viene effettuato il monitoraggio del rumore su base triennale. Inoltre è stato predisposto il documento di valutazione previsionale di impatto acustico a fronte delle modifiche di progetto |
| 5.6 emissioni sonore | BAT 23 | Applicabile | Applicata - b) misure operative di cui: controllo del rumore durante le fasi di manutenzione, ispezione e manutenzione delle apparecchiature; c) per l'installazione di nuove attrezzature si prediligono attrezzature a bassa rumorosità ; e) gran parte delle sorgenti (es. UTA,chiller) di rumore sono confinate in ambienti chiusi |

| Documento di Riferimento: Organic Fine chemicals | | | |
|--|---------|---------------|---|
| Argomento | N.BAT | Applicabilità | Stato applicazione |
| (BRef OFC, § 5.3) | MTD n.1 | Applicabile | Applicata – Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede: <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. |
| MTD n.2 (BRef OFC, § 5.1.1.1) | MTD n.2 | Applicabile | Applicata – Le linee di produzione sono state progettate scegliendo tecniche all'avanguardia che vadano a massimare la resa del prodotto finale a fronte di un'ottimizzazione delle materie prime |
| MTD n.3 (BRef OFC, § 5.1.2.1) | MTD n.3 | Applicabile | Applicata – Le linee previsto sono a circuito chiuso; <ul style="list-style-type: none"> • sono previsti serbatoi sigillati e polmonati con gas inerti; • Il reparto è segregato da altri reparti ed è ad accesso controllato; • I sistemi di trattamento aria assicurano l'adeguata ventilazione degli ambienti di lavoro; • I reflui di processo sono convogliati tramite linea dedicata in apposito serbatoio esterno di deposito; • Il processo è automatizzato tramite l'utilizzo di un sistema PLC. |
| BRef OFC, § 5.2.1.1.2 | MTD n.4 | Applicabile | effettuata analisi di dettaglio delle emissioni e dei reflui |

| | | | |
|-------------------------|----------|-------------|--|
| BRef OFC, § 5.1.2.3.1 | MTD n.5 | Applicabile | Al fine di minimizzare le emissioni diffuse e fuggitive di VOC dello stabilimento sono attuate le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta polmonata con gas inerte; • le valvole e le flange utilizzate nelle linee di movimentazione dei liquidi sono dotate di adeguati sistemi di tenuta, scelti in relazione alla sostanza processata; |
| BRef OFC, § 5.1.2.3.2 | MTD n.6 | Applicabile | I processi di essiccamento operati riguardano piccole quantità di prodotto purificato finale, durante tale fase un apposito condensatore provvede a recuperare l'etanolo (utilizzato quale agente precipitante) e ad inviarlo alla fase di recupero. |
| BRef OFC, § 5.1.2.3.3 | MTD n.7 | Applicabile | cicli di lavaggio a circuito chiuso |
| BRef OFC, § 5.1.2.4.2 | MTD n.8 | Applicabile | L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine e delle indicazioni del costruttore |
| 5.1.2.4.4 | MTD n.9 | Applicabile | E' presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale sono installati nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E14 con l'obiettivo di massimizzare il recupero di acquette alcoliche in modo tale da rendere minimo il residuo di fondo inviato a smaltimento. E' prevista l'installazione dei condensatori anche nei nuovi punti emissivi così come da istanza di modifica |
| 5.1.2.4.5 | MTD n.10 | Applicabile | L'alimentazione dei vessel viene effettuata con contestuale polmonazione con gas inerte che consente la riduzione del carico organico nei gas presenti. Per ragioni farmaceutica si utilizza l'azoto come gas inerte per esigenza di preservazione del prodotto finito, inoltre l'utilizzo dello stesso è anche legato alla prevenzione del rischio ATEX |
| 5.1.2.4.6 | MTD n.11 | Applicabile | Poiché la produzione avviene tramite batch, vengono regolarmente definiti specifici programmi di produzione che permettono di organizzare in maniera sequenziale le reazioni batch evitando così flussi di picco e relative emissioni. |
| 5.2.1.1.4 | MTD n.12 | Applicabile | Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera viene effettuato sulla base del Piano di Monitoraggio e Controllo di stabilimento |
| § 5.2.3.1.1 e 5.2.3.1.3 | MTD n.13 | Applicabile | Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura. |

| | | | |
|------------|-------------|-------------|--|
| 5.2.3.2.2 | MTD n.14 | Applicabile | Il gestore attua un iter di monitoraggio e controllo per verificare i valori limite di emissione di NOx, così come dettagliato all'interno del Piano di Monitoraggio e Controllo della Domanda AIA |
| 5.2.3.6 | MTD n.15 | Applicabile | I flussi emissivi in uscita che contengono polveri sono provenienti dal punto emissivo E1, derivante dalla fase di preparazione delle soluzioni, e dai punti emissivi E3 e E4, derivanti dalla fase di fermentazione. Tali flussi emissivi presentano, in accordo con le indicazioni fornite dal BRef, polveri in concentrazioni comprese tra 1,58 e 1,92 mg/Nm ³ . |
| 5.1.2.5.1 | MTD n.16 | Applicabile | Nello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis vengono utilizzati processi a base di solventi organici e mediante l'utilizzo di acqua purificata al fine di minimizzare i contenuti di Sali nelle acque madri residue. |
| 5.1.2.5.3 | MTD n.17 | Applicabile | La generazione del vuoto viene effettuata mediante sistemi a filtro essiccatore che non prevedono l'utilizzo di acqua. |
| 5.1.2.5.5) | MTD n.18 | Applicabile | I sistemi di raffreddamento di reattori, serbatoi, apparecchiature, etc. sono realizzati, ove possibile, mediante sistemi di scambio indiretto tra i fluidi primari (sistemi a circuito chiuso con fluido di termostatazione) e le utenze finali. |
| 5.2.1.1.3) | MTD n.19 | Applicabile | Le modalità di conferimento delle acque reflue alla rete sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa i parametri ed i limiti corrispondenti. Il monitoraggio effettuato sullo scarico della rete fognaria acque nere ed è garantito dal consorzio ASI attraverso prelievi periodici. Inoltre sono effettuate operazioni di monitoraggio anche internamente dall'azienda come da Piano di monitoraggio |
| 5.2.4.3 | MTD n.20 | Applicabile | E' approvato ed in fase di prima realizzazione l' impianto di distilleria di cui attualmente sono presenti i serbatoi di stoccaggio. Attualmente la soluzione di acqua ed etanolo derivanti dai processi di precipitazione ed essiccamento (API) viene distillato da enti esterni |
| 5.2.2 | MTD n.21 | Applicabile | Presso lo stabilimento Altergon viene attuata la raccolta dei solventi esausti (CER 070504*, CER 140603*) provenienti dal laboratorio QC e dalla linea produttiva "Tape" e l'invio a smaltimento/recupero presso società esterne autorizzate. Presso lo stabilimento in esame è autorizzato e in fase di realizzazione il reparto distilleria in cui viene attuato il recupero, mediante processo di distillazione, delle acquette alcoliche derivanti dal processo di precipitazione/essiccamento del reparto API. Il reparto di distilleria presente in stabilimento sarà costituito essenzialmente dai sistemi di stoccaggio e distribuzione dell'etanolo, da una caldaia con ribollitore e da una colonna di distillazione. La distilleria sarà asservita da un parco serbatoi per lo stoccaggio dell'etanolo. |

| | | | |
|------------|-------------|-------------|--|
| 5.1.2.6 | MTD n.22 | Applicabile | <p>Sono attuate una serie di misura al fine di garantire l'ottimizzazione dei consumi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'attuazione di un programma di controllo dei consumi specifici di energia mirato all'individuazione delle eventuali fonti di spreco (controllo suddiviso per macroaree di stabilimento); • coibentazione di reattori e apparecchiature; • interventi di efficientamento energetico mediante la sostituzione di elementi Chiller con condensazione ad aria con sistemi chiller di nuova generazione con condensazione ad aria. • utilizzo di motori elettrici di nuova generazione; • temporizzazione delle unità trattamento aria. <p>prevista l'installazione di un cogeneratore che sarà in grado di soddisfare il fabbisogno di energia dell'azienda, riducendo così anche il consumo da rete esterna. In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento. Per ulteriori dettagli si rimanda alla RT allegata</p> |
| 5.1.1.2.1 | MTD n.23 | Applicabile | sono elaborate istruzioni operative specifiche |
| 5.1.1.2.2 | MTD n.24 | Applicabile | Nello stabilimento in esame ogni attività rilevante per gli aspetti di Sicurezza, Salute Ambiente e Qualità è formalizzata con procedure e manuali operativi. Tali strumenti di gestione racchiudono le operazioni effettuate per la gestione degli impianti e delle attrezzature di lavoro, per la manipolazione ed il trasporto di sostanze pericolose, per i controlli e la manutenzione, per le situazioni di emergenza, per il primo soccorso e per tutte le altre attività connesse al ciclo produttivo. |
| 5.1.1.2.2) | MTD n.25 | Applicabile | Tutto il personale partecipa a continue attività di formazione ed addestramento e quella di base prevista dalle norme vigenti viene affiancata un'altra cospicua attività di formazione organizzata all'interno dello stabilimento allo scopo di incrementare continuamente la professionalità di ciascun dipendente. |

| | | | |
|--|-------------|-------------|---|
| 5.1.2.2 | MTD n.26 | Applicabile | <ul style="list-style-type: none"> • le aree di stoccaggio sono pavimentate con superfici in pendenza, in modo tale da favorire il convogliamento del liquido verso le canalette di raccolta e sono delimitate da apposita cordolatura e dotati di pozzetti di raccolta; • i bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra hanno dimensioni conformi a quanto prescritto dalla vigente normativa; • I serbatoi interrati sono dotati di doppia camicia munita di allarme per differenza di pressione che evidenzia eventuali perdite di contenimento interne al sistema di contenimento secondario. <p>Inoltre per la verifica di un corretto e continuo funzionamento dei sistemi di protezione e prevenzione all'interno dello stabilimento vengono eseguiti periodici programmi di ispezione e controllo.</p> |
| <u>Documento di Riferimento: Speciality Inorganic Chemicals 2007</u> | | | |
| BRef SIC, § 5.1 | MTD n.27 | Applicabile | La linea Plaster è una linea robotizzata in cui si ha eliminazione del confezionamento dello stesso in carton box. Tale modifica comporta un beneficio ambientale costituito da una significativa diminuzione dei rifiuti di carta e cartone prodotti in stabilimento. |
| BRef SIC, § 5.2 | MTD n.28 | Applicabile | Le materie prime, necessarie al processo, vengono analizzate nel Laboratorio QC prima di essere approvate per la produzione, presentano quindi un elevato grado di purezza conforme al livello di qualità desiderato nel prodotto finale. |
| BRef SIC, § 5.3 | MTD n.29 | Applicabile | All'interno di apparecchiature di tipo batch vengono condotti processi di miscelazione di prodotti. Le quantità di sostanze utilizzate rispettano la formulazione prestabilita e depositata. |
| § 5.4 | MTD n.30 | Applicabile | sono effettuate operazioni di bonifica e pulizia delle apparecchiature, in genere mediante l'utilizzo di cicli CIP e SIP. Le operazioni di pulizia quando possibile ed in funzione delle esigenze produttive di reparto sono effettuate ottimizzando le sequenze di aggiunta materie prime e materiali ausiliari. |
| § 5.5 | MTD n.31 | | I flussi gassosi provenienti dalla fase di miscelazione del processo di produzione dei cerotti a base d'acqua vengono attualmente trattati mediante filtro scrubber in modo da trattenere l'aerosol e le polveri prodotte durante il processo. |

| | | | |
|--------|-------------|--|--|
| § 5.6 | MTD n.32 | | E' previsto il potenziamento dell'attuale impianto di trattamento con l'aggiunta di una sezione biologica per il trattamento dell'elevato carico organico dell'Edificio Tutte le acque raccolte dalle reti fognarie di stabilimento sono convogliate alla reti fognarie consortili dell'area industriale ASI, e infine avviate al depuratore consortile. Le modalità di conferimento delle acque reflue nere alla rete consortile sono disciplinate dal regolamento ASI che fissa determinati limiti per i parametri del refluo idonei con la capacità di trattamento del depuratore consortile |
| § 5.7 | MTD n.33 | | Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche |
| § 5.11 | MTD n.34 | | Presente impianto di trattamento delle acque meteoriche |
| § 5.12 | MTD n.35 | | Le materie prime solide in formato pulverulento vengono ricevute in appositi recipienti mobili chiusi (sacchi o fusti) e, in attesa del loro utilizzo all'interno del processo, vengono stoccate in aree di coperte e protette dagli agenti atmosferici. Al momento dell'utilizzo all'interno del processo, la loro movimentazione avviene tramite trans pallet e il dosaggio viene effettuato sotto cappa a flusso laminare, dotata di filtri opportunamente dimensionati. Inoltre, l'aerosol e le polveri che vengono prodotte durante la fase di miscelazione del processo plaster sono trattate tramite sistema di trattamento scrubber. |
| § 5.13 | MTD n.36 | | Le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta. I sistemi di tenuta utilizzati in stabilimento sono ad alta efficienza e appositamente selezionati in base alla sostanza presente nell'apparecchiature o tubazione. In particolare, nel caso di linee di movimentazione di prodotti liquidi, le valvole e le flange utilizzate sono dotate di adeguati sistemi di tenuta. L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine, e delle indicazioni del costruttore |
| § 5.14 | MTD n.37 | | viene operato una sistema di controllo computerizzato mediante sistemi PLC, per il controllo e la gestione delle varie operazioni/fasi di processo. Tali sistemi di controllo provvedono, oltre alla normale gestione operativa, a fornire adeguate segnalazioni delle eventuali anomalie ed emergenze. |
| § 5.16 | MTD n.38 | | Gestione recupero solventi- scelta attrezzature all'avanguardia |
| § 5.17 | MTD n.39 | | vedi MTD 26 |
| § 5.18 | MTD n.40 | | effettuata formazione al personale |

| | | | |
|--------|-------------|--|---|
| § 5.19 | MTD n.41 | | Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 45001 e certificato. Per ulteriori dettagli si rimanda alla MTD 1 |
| § 5.21 | MTD n.42 | | VEDI MTD 23 |
| § 5.22 | MTD n.43 | | Vedi MTD 1 e 41. |

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 22 punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

Le emissioni in atmosfera sono divise in :

- glicole e polveri : derivanti dalle emissioni per la preparazione delle soluzioni
- Polveri: Derivanti dalle fasi di processo di fermentazione
- Nox e CO Derivanti dalle Caldaie e dal nuovo impianto di Trigeneratore
- Alcol Etilico: Derivante dalle fasi di essiccamento

I sistemi di abbattimento per il contenimento degli inquinanti sono:

- Essiccatore topico comber
- Termocombustore
- Filtri a tessuto
- Scrubber

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

C Tabella 11– Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

| Sezione L.1: EMISSIONI | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------------------------|--|--|---|-----------------------------|-------------------------|---------------------|--------------------------------|------------------------|-----------------------------|--------------------------------|------------------------|
| N° camino ¹ | Posizione Amm.va ² | Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³ | Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴ | SIGLA impianto di abbattimento ⁵ | Portata[Nm ³ /h] | | Inquinanti | | | | | |
| | | | | | autorizzata ⁶ | Misurata ⁷ / | Tipologia | Dati emissivi ⁸ | | Ore di funz.to ⁹ | Limiti ¹⁰ | |
| | | | | | | | | Concentr [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Concentr [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E01 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 | R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 | Scrubber | 182 | 59.70 | Polveri | 0.64 | 0.00004 | 5280 | 12.50 | 0.002 |
| | | | | | | | Glicole propilenico | 0.10 | 0.000 | 5280 | 61 | 0.011 |
| E02 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Da Dismettere | | | | | | | | | | |
| E03 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Fermentazione | Fermentatore - Fe 300 | Filtro manica a | 90 | 7 | Polveri | 0.66 | 0.000 | 1980 | 10 | 0.001 |
| E04 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Fermentazione | Fermentatore - Fe 3000 | Filtro manica a | 230 | 0.6 | Polveri | 0.96 | 0.000 | 990 | 10 | 0.002 |
| E07 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Utilities | Caldaia Sant'Andrea | | 2051 | 1572 | NOx | 20.30 | 0.002 | 1584 | 200 | 0.82 |
| E08 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Utilities | Caldaia Sant'Andrea GTE 120 | | 2051 | 1773 | NOx | 21.40 | 0.004 | 1584 | 200 | 0.82 |
| E09 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Utilities | GE. Vap. Babcock 2500 HP | | 1956 | 1001 | NOx | 6.70 | 0.005 | 1584 | 200 | 0.787 |
| E10 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Servizio di back up | GE. Vap. Babcock 1500 HP -Servizio di back up | | 6482 | 1960 | NOx | 0.38 | 0.001 | 0 Servizio di back up | 200 | 0 |
| E11 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Servizio di back up | Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 -Servizio di | | 6294 | 1113 | NOx | 0.12 | 0.000 | 0 Servizio | 200 | 0 |

| | | | back up | | | | | | | io di back up | | |
|-----|-------------------------------|---------------|--|-------------------------|------|------|---------------------------|------|-------|---------------------|------|--------|
| E12 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Tape | termocombustore | termocombustore | 6200 | 4041 | COV | 0.32 | 0.001 | 7920 | 20 | 0.248 |
| E13 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | | Bypass emergenza postcombustore | | 3000 | \ | | \ | \ | \ | \ | \ |
| E14 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | | Essiccatore Topico | condensatore | 500 | \ | ALCOO L ETILIC O | \ | \ | 3201 | 600 | 0.3 |
| E15 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | | Essiccatore | | 30 | \ | ALCOO L ETILIC O | \ | \ | 2640 | 600 | 0.02 |
| E45 | Da autorizzare | - Reparto API | Essiccatore Comber FD-677 | condensatore | 250 | \ | ALCOO L ETILIC O | \ | \ | 1353 | 600 | 0.15 |
| E46 | Da autorizzare | | fermentatore FE 300B | Filtro manica a | 90 | \ | Polveri | \ | \ | 1320 | 10 | 0.0009 |
| E47 | Da autorizzare | | fermentatore FE 3000B | Filtro manica a | 230 | | Polveri | | | 990 | 10 | 0.0023 |
| E48 | Da autorizzare | | fermentatore FE 3000C | Filtro manica a | 230 | | Polveri | | | 1650 | 10 | 0.0023 |
| E49 | Da autorizzare | | fermentatore FE 3000D | Filtro manica a | 230 | | Polveri | | | 1650 | 10 | 0.0023 |
| E50 | Da autorizzare | Trigeneratore | (motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici | Sistema Leanox | 5221 | | CO | | | 7920 | 240 | 1.25 |
| | | | | Catalizzatore ossidante | 5221 | | NOx | | | 7920 | 95 | 0.5 |
| E51 | Da autorizzare | Reparto Garze | serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B - | Filtro manica a | 150 | | Polveri | | | 2640 | 12.5 | 0.0018 |

C.1.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

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

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

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

C.1.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

I punti di emissione convogliati sono relativi essenzialmente ai seguenti processi:

- o Caldaie a metano-trigeneratore
- o Fermentatori
- o Essiccatori
- o Sfiati di processo serbatoi

In merito ai valori di emissione da rispettare in caso di interruzione e successiva riaccensione dell'impianto si può affermare che:

- Per tutti gli impianti degli essiccatori l'emissione di alcohol etilico si genera durante il processo produttivo per il funzionamento di ventilatori di estrazione dell'aria. Per la tipologia di funzionamento dei suddetti ventilatori non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime. Pertanto i valori da rispettare in fase di riaccensione sono considerati coincidenti con i valori a regime.
- Per i punti di emissione relativi alle caldaie ed al nuovo impianto di trigenerazione gli NOx sono emessi dalle 4 caldaie, alimentate a metano. Si sottolinea che le caldaie collegate ai punti di emissione E10 ed E11 sono utilizzate esclusivamente come back-up.

Per la tipologia di impianto, il raggiungimento della funzionalità a regime non è da considerarsi immediata,

avviene infatti una prima fase di combustione, seppure breve, in cui la concentrazione di inquinanti emessi è maggiore di quelli attesi a regime. Tuttavia si sottolinea che l'alimentazione a metano, il cui impatto in termine di inquinanti emessi, è meno rilevante rispetto ad altri tipi di comburente, tranquillizza circa questo aspetto.

- Per le emissioni di polveri derivanti dai Fermentatori e dagli sfiati di processo dei Serbatoi V701-701A- V702-V703A- V-703 B non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime

C.1.2 Acqua

C.1.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della_è presente uno scarico idrico derivante dallo scarico delle acque reflue e di processo che la azienda effettua SF1 Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario di Avellino sono/non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per quanto tecnicamente possibile, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

C.1.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

C.1.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

C.1.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di **Morra de Sanctis** e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

C.1.3 Rumore

C.1.3.1 Valori limite

Il Comune di **Morra de Sanctis** non risulta attualmente dotato di un Piano di Zonizzazione Acustica ai sensi della Legge. 447/95.

Lo stabilimento della ditta ricade interamente all'interno dell'area industriale ASI, che può essere assimilata a Zona Esclusivamente Industriale, ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di **Morra De Sanctis(AV)**, deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

C.1.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

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

C.1.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Morra De Sanctis (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino

C.1.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

C.1.5 Rifiuti

C.1.5.1 Prescrizioni generali

- ☐ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ☐ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ☐ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ☐ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ☐ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- ☐ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ☐ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ☐ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ☐ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni

contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

C.1.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Morra de Sanctis(AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

C.1.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato_.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Morra de Sanctis (A V) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

C.1.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

C.1.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

C.1.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.


SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|--------------------------|--|--|--|--------------|---------------|--------------|---------------------------|---------------------------|---------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità kg] | [u.m.] |
| 1** | ETANOLO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> Ms | L | H225 H319 | H225 H319 | (*) | 2022 | 356.409 | lt |
| 2 | SORBITOLO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 1.360 | kg |
| 3 | GELATINA | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 15.000 | kg |

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|-----------------------------|--|--|--|--------------|-------------------------------------|-------------------------------------|--------------|---------------------------|---------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità kg] | [u.m.] |
| 4 | DALIN | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H312 H315 H317 H319 H332 H411 | H312 H315 H317 H319 H332 H411 | (*) | 2013 | 105 | kg |
| 5 | CARBOSSIMETILC ELLULOSAX | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2013 | 16.431 | kg |
| 6 | ALLUMINIOGLICI NATO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | --- | N/A | N/A | (*) | 2022 | 2.000 | kg |
| 7 | BUTILENGLICOLE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | N/A | N/A | (*) | 2022 | 63.000 | kg |
| 8 | DHEP | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H301 | H301 | (*) | 2022 | 8.374 | kg |
| 9 | PROPILENGLICOE L | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | N/A | N/A | (*) | 2022 | 24.000 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|--|--|--|--|--------------|-------------------|-------------------|--------------|---------------------------|---------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità kg] | [u.m.] |
| 10 | CAOLINO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 16.000 | kg |
| 11 | KOLLIDON | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 10.000 | kg |
| 12 | AC TARTARICO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H318 | H318 | (*) | 2022 | 3.975 | kg |
| 13 | PROPIL +METIL PARAIDROSSIBEN ZOATO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H315 H319 H335 | H315 H319 H335 | (*) | 2022 | 1.100 | kg |
| 14** | SODIO POLIACRILATO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 32.100 | kg |
| 15 | TNT | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 513.540 | m |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|------------------|--|--|--|--------------|--|---|--------------|---------------------------|---------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità kg] | [u.m.] |
| 16 | INTERLEAVE | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 681.358 | m |
| 17 | LOCTITE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H351 H361d H373 H400 H410 H411 H412 | H351 H361d H373 H400 H410 H411 H412 | (*) | 2022 | 740 | kg |
| 18 | ACETATO DI ETILE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H225 H319 H336 EUH066 | H225 H319 H336 EUH066 | (*) | 2022 | 15.000 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|-----------------------------------|--|--|--|--------------|---|---|--------------|---------------------------|---------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità kg] | [u.m.] |
| 19 | NITROGLICERINA 23% IN DURO TAK | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> ms | L | H317 H318 H319 H330 H332 H335 H336 H361 H373 H411 | H317 H318 H319 H330 H332 H335 H336 H361 H373 H411 | (*) | 2022 | 12.490 | kg |
| 20 | EDTA | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H332 | H332 | (*) | 2013 | 614 | kg |
| 21 | TITANIO BIOSSIDO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 3.000 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|---------------------|--|--|--|--------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------|---------------------------|--------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 22 | ALCOL ISOPROPILICO | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> Ms | L | H225 H319 H336 | H225 H319 H336 | (*) | 2022 | 1.600 | lt |
| 23 | LIDOCAINA | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H302 H317 H319 H334 H335 | H302 H317 H319 H334 H335 | (*) | 2022 | 600 | kg |
| 24 | AC POLIACRILICO 20% | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H314 | H314 | (*) | 2022 | 330 | kg |
| 25 | ALCOL POLIVILINICO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | N/A | N/A | (*) | 2013 | 87 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|---------------------------|--|--|--|--------------|-------------------|-------------------|--------------|---------------------------|---------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 26 | GLICERINA | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | N/A | N/A | (*) | 2022 | 2.000 | kg |
| 27 | UREA | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | N/A | N/A | (*) | 2022 | 150 | kg |
| 28 | MENTOLO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H315 H318 H335 | H315 H318 H335 | (*) | 2022 | 50 | kg |
| 29 | WINTERGREEN OIL | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H302 H315 H318 | H302 H315 H318 | (*) | 2022 | 24 | kg |
| 30 ** | AC TRICLOROACETIC O | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms | L | H314 H400 H410 | H314 H400 H410 | (*) | 2022 | 6.240 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|-------------------------------|--|--|---|--------------|---------------|-----------|--------------|---------------------------|--------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 31 ** | CELITE | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma/3 Ms | S | H373 | H373 | (*) | 2022 | 3.268 | kg |
| 32** | SODIO IDROSSIDO PERLE SCAGLIE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp/4 <input type="checkbox"/> ma Ms | S | H314 | H314 | (*) | 2022 | 12.500 | kg |
| 33** | SODIO IDROSSIDO SOL | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/4 | L | N/A | N/A | (*) | 2013 | 52.762 | kg |
| 34 | CARBONE ATTIVO | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma/4a Ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 825 | kg |
| 35** | CLORURO DI SODIO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/4a | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 6.300 | kg |
| 36** | AC CLORIDRICO 2M | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/4a | L | H314 H335 | H314 H335 | (*) | 2022 | 600 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|------------------|--|--|--|--------------|------------------------|------------------------|--------------|---------------------------|--------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 37** | MANG SOLFATO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/2 | S | H373 H411 | H373 H411 | (*) | 2022 | 1 | kg |
| 38** | RAME SOLFATO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/2 | S | H302 H315 H319 H410 | H302 H315 H319 H410 | (*) | 2022 | 1 | kg |
| 39** | POTASSIO SOLFATO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/2 | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 200 | kg |
| 40** | SODIO FOSFATO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/2 | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 210 | kg |
| 41** | ZINCO CLORURO | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> Ms/2 | L | H302 H314 H410 | H302 H314 H410 | (*) | 2013 | 1 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|-------------------|--|--|--|--------------|-----------------------------|-----------------------------|--------------|---------------------------|--------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 42 | DICLOFENAC SODICO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H301 | H301 | (*) | 2022 | --- | --- |
| 43 | EUDRAGIT E100 | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H411 | H411 | (*) | 2022 | --- | --- |
| 44 | CITHROL 6MS | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | N/A | N/A | (*) | 2022 | --- | --- |
| 45 | SPAN80 | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 200 | kg |
| 46 | PIROXICAM | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | --- | --- |
| 47 | ACETONE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H225 H319 H336 EUH066 | H225 H319 H336 EUH066 | (*) | 2022 | 25000 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|---|--|--|--|--------------|--|--|--------------|---------------------------|--------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 48 | ASTUCCI F.ILLUSTRATIVI (TUTTI I PRODOTTI) | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | N/A | N/A | (*) | 2022 | 11.605.730 | nr |
| 49 | O.E. PINO SILVESTRE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H226 H315 H319 H317 H411 | H226 H315 H319 H317 H411 | (*) | 2022 | 70 | kg |
| 50 | O.E. PINO PUMILIO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H226 H304 H315 H319 H317 H411 | H226 H304 H315 H319 H317 H411 | (*) | 2022 | 25 | kg |
| 51 | O.E. TIMO BIANCO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H302 H314 H317 H411 | H302 H314 H317 H411 | (*) | 2022 | 20 | kg |
| 52 | O.E. EUCALIPTUS GLOBULUS | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | L | H226 H304 H315 H319 H317 H411 | H226 H304 H315 H319 H317 H411 | (*) | 2022) | 3500 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|-------------------------------------|--|--|--|--------------|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------|---------------------------|--------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantitàkg] | [u.m.] |
| 53 | ACETIL ACETONATO DI ALLUMINIO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H300 H317 H319 H335 | H300 H317 H319 H335 | (*) | 2022 | 150 | kg |
| 54 | BITREX | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H302 H332 H315 H318 H412 | H302 H332 H315 H318 H412 | (*) | 2022 | 30 | kg |
| 55 | CANFORA SINTETICA | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | <input checked="" type="checkbox"/> Mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | S | H228 H332 H371 | H228 H332 H371 | (*) | 2022 | 2000 | kg |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

| Quantitativi totali di materie prime utilizzate | | | |
|--|--|-------------------|---------------|
| Descrizione | Quantità annue utilizzate | | |
| | <i>[anno di riferimento]</i> | <i>[quantità]</i> | <i>[u.m.]</i> |
| Materie prime lavorate | Quantitativo presunto sulla base dei dati di consumo 2022 e sui dati di produzione futuri previsti | | |
| Materiale di supporto (Tessuto Non Tessuto e Interleave) | Quantitativo presunto sulla base dei dati di consumo 2022 e sui dati di produzione futuri previsti | | |
| Materiale di confezionamento (Astucci, Fogli illustrativi) | Quantitativo presunto sulla base dei dati di consumo 2022 e sui dati di produzione futuri previsti | | |

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO


SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

| Fonte | Volume acqua totale annuo <small>anno di riferimento 2022</small> | | Consumo medio giornaliero <small>anno di riferimento 2022</small> | |
|--------------------------|--|--------------------------------|--|--------------------------------|
| | Potabile (m ³) | Non potabile (m ³) | Potabile (m ³) | Non potabile (m ³) |
| Acquedotto | 93537 | NA | 398,03 | NA |
| Pozzo | | | | |
| Corso d'acqua | | | | |
| Acqua lacustre | | | | |
| Sorgente | | | | |
| Altro (riutilizzo, ecc.) | | | | |

¹ I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

Ditta richiedente: **Altergon Italia**Sito di **Morra De Sanctis (AV)****REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI****Totale punti di scarico finale N°** 7**Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI**

| N° Scarico finale ¹ | Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ² | Modalità di scarico ³ | Recettore ⁴ | Volume medio annuo scaricato | | | | | | Impianti/-fasi di trattamento ⁵ |
|--------------------------------|---|----------------------------------|------------------------|------------------------------|-------------------|-------------------|---------------------------------------|----------------------------|----------------------------|--|
| | | | | Anno di riferimento | Portata media | | Metodo di valutazione ⁶ | | | |
| | | | | | m ³ /g | m ³ /a | <input checked="" type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input type="checkbox"/> S | |
| 1 | | | | 2022 | | 48598 | <input checked="" type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input type="checkbox"/> S | Presente impianto di |

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: **Altergon Italia**Sito di **Morra De Sanctis (AV)**

| | Ed. B, Ed. C e Quality Tower, Impianto di pre-trattamento reflui Impianto di primapioggia | Continuo | Fognatura Consortile | | | | | | | depurazione acque reflue e meteoriche |
|--|---|--|----------------------|------|--|---|---------------------------------------|----------------------------|----------------------------|---------------------------------------|
| 6 | Edificio A | Saltuario | Fognatura Consortile | | | NA | | | | Scarichi domestici |
| 7 | Edificio S | Saltuario | Fognatura Consortile | | | NA | | | | Scarichi domestici |
| 9 | Capannone ex-techno Fibre | Saltuario | Fognatura Consortile | | | NA | | | | Acque nere |
| DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE 1 | | | | 2022 | | 48598 | <input checked="" type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input type="checkbox"/> S | |
| 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 anno 2022 | | | Unità di misura | |
| 4.5 | 1 | Altergon sono i seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • SST • Fosforo totale • Azoto ammoniacale • Cloruri • Solfati In riferimento ai parametri per i quali il consorzio ASI fissa dei limiti di conferimento in fognatura si rimanda a quanto riportato nella relazione tecnica. | | | | I Dati di flusso di massa dell'anno 2022 sono stati calcolati sulla base del volume annuo misurato allo scarico SF1 ed in base alle concentrazioni rilevate nell'ultimo controllo disponibile (Analisi del 15/04/2022 RdP n. 2204070023). | | | Kg/anno | |
| | | SST | | | | 7289 | | | Kg/anno | |

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

| | |
|---|--------------------------------------|
| Ditta richiedente: Altergon Italia | Sito di Morra De Sanctis (AV) |
|---|--------------------------------------|

| | | | | |
|--|--|-------------------|----------|---------|
| | | Fosforo totale | 69,49 | Kg/anno |
| | | Azoto ammoniacale | 98,65 | Kg/anno |
| | | Cloruri | 7921,474 | Kg/anno |
| | | Solfati | 17495,28 | Kg/anno |

| Presenza di sostanze pericolose ⁸ | |
|--|---|
| Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici. | <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 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 |
| | API-produzione acido ialuronico | 3000 | Kg/anno |
| Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo. | Tipologia | Quantità | Unità di Misura |
| | N/A* sistema utilities centralizzato | | |

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: **Altergon Italia**Sito di **Morra De Sanctis (AV)****Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE**

| N° Scarico finale | Provenienza (descrivere la superficie di provenienza) | Superficie relativa (m²) | Recettore | Inquinanti | Sistema di trattamento |
|----------------------------|---|--|---|--|--|
| 3 | Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento(Zona pedonale) | 14910 | Rete fognaria consortile bianca | Acque meteoriche di prima e seconda pioggia non dilavanti superfici contaminate | Conferimento alla fognatura acque bianche consortile |
| 4 | Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento(Area di transito automezzi) | 17600 | Rete fognaria consortile: • nera (scarichi da impianto prima pioggia) bianca (acque di seconda pioggia) | Acque meteoriche di secondapioggia | Rilancio delle acque di prima pioggia ad apposito impianto ditrattamento e successivo invio arete acque nere consortile (SF1). Conferimento delle acque di seconda pioggia alla fognatura acque bianche consortile. |
| 5 | Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento(Zona pedonale) | 6600 | Rete fognaria consortile bianca | Acque meteoriche di prima e seconda pioggia non dilavanti superfici contaminate | Conferimento alla fognatura acque bianche consortile |
| 8 | Coperture degli edifici ed aree pavimentate di stabilimento | 4500 | Rete fognaria consortile bianca | Acque meteoriche di prima e seconda pioggia non dilavanti superfici contaminate (Area gestita da società terza) | Conferimento alla fognatura acque bianche consortile |
| DATI SCARICO FINALE | | | | | |

Ditta richiedente: **Altergon Italia**

Sito di **Morra De Sanctis (AV)**

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?

SI

NO

Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.

Portata, pH in uscita dall'impianto di pre-trattamento acque

Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?

SI

NO

Se SI, indicarne le caratteristiche.

Ditta richiedente: **Altergon Italia**

Sito di **Morra De Sanctis (AV)**

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 | CONSORZIO ASI AVELLINO |

4/5

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: **Altergon Italia**

Sito di **Morra De Sanctis (AV)**

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici¹².

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

Eventuali commenti

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.



REGIONE CAMPANIA



Stabilimento di Morra De Sanctis (AV)

**AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE**

ai sensi del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i.

Attività IPPC 4.5



**Allegato U.2 - Relazione tecnica relativa ai
sistemi di trattamento acque**



Maggio 2017

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**Allegato U.2****INDICE**

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | NORMATIVA DI RIFERIMENTO | 3 |
| 1.1 | LEGISLAZIONE EUROPEA | 3 |
| 1.2 | DECRETO LEGISLATIVO N°152/2006 "NORME IN MATERIA AMBIENTALE" | 3 |
| 1.3 | REGOLAMENTO AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO IN RETE FOGNARIA CONSORTILE APPROVATO CON DELIBERA N.2014/15/135 DEL 07.08.2014 - CONSORZIO ASI DI AVELLINO | 4 |
| 2 | RELAZIONE TECNICA | 6 |
| 2.1 | TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA | 7 |
| 2.2 | TRATTAMENTO ACQUE DI PROCESSO | 11 |
| 3 | PROSPETTO APPLICAZIONE BAT | 15 |

INDICE ALLEGATI

| | |
|-----------------|--|
| Tavola 1 | Planimetria generale ed aree scolanti |
| Tavola 2 | Planimetria impianto e schemi di flusso |

Allegato U.2

1 Normativa di riferimento

1.1 Legislazione Europea

Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30 Maggio 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico dell'industria chimica.

1.2 Decreto legislativo n°152/2006 “Norme in materia ambientale”

L'art. 113 della parte III del D. Lgs.vo n°152 del 3 Aprile 2006, che recepisce le disposizioni comunitarie sulla tutela delle acque 91/271/CEE (Trattamento delle acque reflue urbane) e 91/676/CEE (Acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia), sancisce che lo smaltimento degli scarichi delle acque meteoriche di dilavamento va disciplinato “al fine della prevenzione dai rischi idraulici ed ambientali”, rimandando alle Regioni, previo parere del Ministero dell'Ambiente, l'autorità in materia.

La prima Regione a dotarsi di una regolamentazione in tal senso è stata la Lombardia, che con la L.R. n°4 del 24/03/06, relativa alla “Disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne” in attuazione dell'articolo 52, comma 1, lettera a) della Legge Regionale n°26 del 12/12/03, fornisce una definizione di acque di prima pioggia e precisa le modalità di smaltimento di quelle derivanti da alcune particolari attività tra cui i centri di raccolta e trasformazione dei rifiuti.

Le “**acque di prima pioggia**” sono definite dalla citata legge regionale come quelle corrispondenti, nella prima fase di un evento meteorico, ad una precipitazione di 5 mm uniformemente distribuita sull'intera superficie scolante; tale misura corrisponde a 50 m³ per ha di superficie. Inoltre si stabilisce che, ai fini del calcolo della portata, tale altezza d'acqua si ottenga in 15 min di pioggia e si precisa come due eventi meteorici debbano essere separati da almeno 48 ore di secco per considerare le piogge di nuovo potenzialmente inquinanti.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato U.2

Le precipitazioni successive classificate come “**acqua di seconda pioggia**” non necessitano, in generale, di essere trattate (fanno eccezione alcuni siti industriali o zone aeroportuali dove vige la prescrizione di trattare tutte le acque superficiali).

Il D.Lgs.vo n°152/2006, negli allegati alla parte III, fissa inoltre le concentrazioni limite degli scarichi; in particolare, per quanto riguarda gli idrocarburi, deve risultare:

- per immissioni in fogna il tenore di idrocarburi deve essere <10ppm (o mg/l)
- per scarichi in acque superficiali, come nel caso in oggetto, la quantità di idrocarburi deve essere invece <5ppm.

In particolare vanno trattate le acque di prima pioggia e/o dilavamento provenienti da aree in cui si svolgono attività potenzialmente inquinanti come i piazzali di sosta, i parcheggi, le aree di servizio, i siti industriali, ecc.

1.3 Regolamento Autorizzazione allo Scarico in Rete Fognaria Consortile approvato con Delibera n.2014/15/135 del 07.08.2014 - Consorzio ASI di Avellino

Per quanto previsto all'Art.6 sono definite:

- ✓ **acque meteoriche di dilavamento/acque di lavaggio**: le acque meteoriche o di lavaggio che dilavano superfici scoperte (piazzali, tetti, strade, etc.) che si rendono disponibili al deflusso superficiale con recapito finale in corpi idrici superficiali, reti fognarie o suolo;
- ✓ **acque di prima pioggia**: i primi 5 mm di acqua meteorica di dilavamento uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante servita dal sistema di drenaggio. Per il calcolo delle relative portate si assume che tale valore si verifichi in un periodo di tempo di 15 minuti;
- ✓ **acque di seconda pioggia**: l'acqua meteorica di dilavamento derivante dalla superficie scolante servita dal sistema di drenaggio e avviata allo scarico nel corpo recettore in tempi successivi a quelli definiti per il calcolo delle acque di prima pioggia;
- ✓ **acque meteoriche di dilavamento non contaminate (AMDNC)**: acque meteoriche provenienti da qualsiasi insediamento che non presentano contaminazione significativa;

Allegato U.2

- ✓ **acque meteoriche di dilavamento contaminate (AMDC):** acque meteoriche provenienti dal dilavamento di piazzali, depositi a cielo aperto o aree esterne impermeabili degli stabilimenti, venute a contatto con sostanze o materiali connessi con le attività esercitate.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato U.2

2 Relazione tecnica

Il sottoscritto Ing. Tiziano Gallo, nato a Cava de' Tirreni (SA) il 06/07/1974 ed ivi residente alla Via Nicola Salsano, 10, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Salerno al n°6265, a seguito di incarico ricevuto dal Dott. Salvatore Cincotti in qualità di Amministratore Delegato della Società Altergon Italia S.r.l., con sede in Morra De Sanctis (AV) nell'Area Industriale ASI, P.IVA 01367710439, relaziona in merito alle modalità di smaltimento delle acque reflue provenienti dall'insediamento produttivo, ai fini della richiesta di autorizzazione allo scarico agli Enti competenti.

La Altergon Italia S.r.l. è insediata su un lotto di circa 38.000 mq, identificato al NCEU al foglio 34 particelle 1234-1236-1228-1274, e svolge l'attività di produzione di farmaci e cerotti medicati.

Essa ricade tra le attività di cui alla sezione 4 dell'allegato I della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali e, precisamente, al punto 4.5 - Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi - per cui attività soggetta all'applicazione delle migliori tecnologie disponibili (BAT) sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue.

Dall'attività sono prodotte le seguenti tipologie di acque reflue:

- ✓ acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici e dalla mensa;
- ✓ acque reflue di processo provenienti dai reparti di produzione;
- ✓ acque meteoriche di prima pioggia assimilate alle acque meteoriche di dilavamento contaminate (AMDC) come previsto dall'art.10 del Regolamento del Consorzio ASI di Avellino;
- ✓ acque meteoriche di dilavamento o di seconda pioggia non contaminate (AMDNC).

Le acque reflue domestiche sono convogliate alla fogna nera consortile mentre le acque meteoriche di seconda pioggia sono convogliate alla fogna bianca consortile, direttamente senza subire nessun trattamento.



Allegato U.2

2.1 Trattamento delle acque di prima pioggia

Dimensionamento delle vasca di prima pioggia (AMDC)

Con riferimento al Regolamento sono considerate acque di prima pioggia i primi 5 mm di acqua meteorica di dilavamento uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante servita dal sistema di drenaggio e per il calcolo delle relative portate si assume che tale valore si verifichi in un periodo di tempo di 15 minuti.

Pertanto si prevede di stoccare e far sedimentare le acque di prima pioggia in una vasca di accumulo per almeno 45 ore dal primo evento meteorico avvenuto (45 ore di sedimentazione + 3 ore di trattamento = 48 ore).

Un apposito sensore di livello del tipo di interruttore a bulbo di mercurio rileverà l'evento di pioggia (inizio riempimento vasca). Passato il tempo di attesa (per attendere un'eventuale successiva pioggia e per far sedimentare i fanghi) di 45 ore, le acque verranno sollevate, trattate in apposito impianto di depurazione e successivamente convogliate alla fogna nera consortile con portata costante regolata attraverso una elettropompa sommersa.

Una volta trattate tutte le acque stoccate nella vasca d'accumulo, questa rimarrà vuota fino alla successiva precipitazione.

La superficie scolante, le cui acque di prima pioggia sono sottoposte a trattamento in quanto destinate al transito di automezzi, è di circa 7.000 mq, come si evince dalla Tavola N°01 allegata.

Il volume d'acqua da sottoporre a trattamento è stato ricavato assumendo un coefficiente di afflusso alla rete pari ad 1 per le superfici scolanti e pari a 0.3 per le superfici permeabili.

Assumendo, come da regolamento, un'altezza di precipitazione pari a 5 mm di pioggia risulta:

$$\text{Vasca prima pioggia} = 7.000 \text{ mq} \cdot 0,0056 \text{ m} = 39,20 \text{ mc}$$

L'impianto progettato, illustrato nelle tavole allegate, sarà caratterizzato dal seguente principio di funzionamento: le acque meteoriche di prima pioggia, captate dalla rete di drenaggio, saranno convogliate nelle vasche di sollevamento 1 e 2.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**Allegato U.2**

Nella fattispecie, i sollevamenti sono stati ubicati in maniera tale che la caditoia più lontana, per le due superfici scolanti S_1 ed S_2 , abbia la stessa distanza dalla vasca di pertinenza (circa 100 ml) allo scopo di uniformare i tempi di corrivazione; considerando come sezioni di chiusura dei bacini le vasche di sollevamento.

Dai sollevamenti 1 e 2, le acque di prima pioggia saranno rilanciate al bacino di accumulo ($V=40mc$), ubicato sul lato Nord-Est del lotto, a mezzo di elettropompe sommergibili comandate da interruttori di livello a galleggiante, rispettivamente con portata $q_1=19,90l/s$ e $q_2=23,65l/s$ alla prevalenza di 20 ml.

Al raggiungimento del massimo livello nel bacino di accumulo le pompe, ubicate nelle vasche di sollevamento 1 e 2, smetteranno di funzionare permettendo alle acque di seconda pioggia, non contaminate, di poter essere recapitate alla fogna bianca consortile.

Trascorse 45 ore dall'evento meteorico, le acque di prima pioggia saranno rilanciate, a mezzo di elettropompe sommergibili comandate da interruttori di livello a galleggiante, con portata $q=4l/s$ alla prevalenza di 8 ml, al disoleatore con filtro a coalescenza con otturatore a galleggiante.

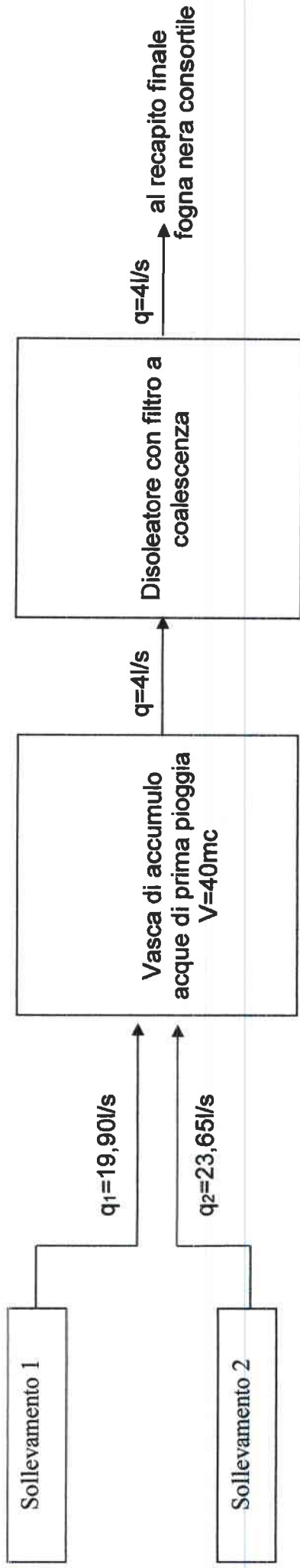
All'interno del comparto di disoleazione, dimensionato nel rispetto della Norma UNI 858-I, avverrà in regime di calma, la flottazione delle particelle più leggere che risaliranno in superficie. Le microparticelle di olio, eventualmente contenute nelle acque di prima pioggia in arrivo al disoleatore, aderendo al materiale coalescente del filtro (effetto di assorbimento), aumenteranno di dimensioni agglomerandosi tra loro (effetto di coalescenza), creando una pellicola d'olio. Una volta raggiunto un certo spessore, questa pellicola diventerà instabile determinando il distacco delle parti più grandi che, essendo più leggere dell'acqua, risaliranno in superficie. Il filtro sarà munito allo scarico di un dispositivo di sicurezza consistente in un otturatore a galleggiante, tarato in funzione della densità dell'olio minerale previsto.

L'effluente dal disoleatore sarà convogliato in un pozzetto di campionamento e, da qui, alla fogna nera consortile per quanto previsto all'art.10 del Regolamento del Consorzio ASI di Avellino e nel rispetto dei parametri previsti dalla Tab.III All.V

Allegato U.2

Parte III del D.G.vo n°152/2006; la portata effluente dal trattamento è stimata in $q=4\text{l/s}$.

Per quanto definito dalla normativa europea l'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia è un **impianto nuovo** ossia un impianto autorizzato per la prima volta sul sito di installazione successivamente alla pubblicazioni delle conclusioni sulle BAT.

Allegato U.2
Layout impianto


Le acque di prima pioggia in ingresso al trattamento conterranno i seguenti parametri inquinanti:

SST=200 mg/l
 BOD₅=80 mg/l
 COD=200 mg/l
 Idrocarburi=5 mg/l
 Piombo= 0,02 mg/l
 Zinco= 0,15 mg/l
 Rame = 0,05mg/l
 Fosforo = 1,20mg/l

Le acque di prima pioggia, in uscita dal trattamento, avranno le caratteristiche tali da poter essere convogliate nella fogna nera consortile nel rispetto dei parametri previsti dalla Tab.III All.V parte III del D.Lg.vo n°152/2006.

Allegato U.2

2.2 Trattamento acque di processo

Le acque di processo, provenienti dagli Edifici B e C e dal Parco rifiuti, saranno convogliate a mezzo di tubazioni in PVC, rispettivamente, alla vasca di sollevamento 3 e 4; da qui saranno rilanciate, a mezzo di elettropompe sommergibili comandate da interruttori di livello a galleggiante, alla vasca di omogenizzazione monitorate continuamente in termini di portata, grazie all'installazione di un misuratore ad induzione elettromagnetica, di pH e di temperatura in ottemperanza alla **BAT.3**.

La vasca di omogenizzazione avrà lo scopo di evitare che, variazioni concomitanti di portata e concentrazioni, portino a conseguenti elevate variazioni di «carico di massa» (dato dal prodotto delle due grandezze).

Le variazioni di portata e di carico inquinante, infatti, assumono un significato economico e funzionale particolarmente importante in quanto:

- le varie fasi di depurazione devono essere dimensionate sui valori delle punte di carico;
- le punte improvvise di carico possono comportare gravi conseguenze negative sull'efficienza di depurazione.

Avere un volume di accumulo per l'equalizzazione e l'omogenizzazione delle acque reflue di processo consentirà di inviare una portata oraria costante, in termini quantitativi e qualitativi, al trattamento chimico-fisico durante l'arco della giornata.

La vasca di equalizzazione /omogenizzazione rientra nella **BAT.10 punto c)** in quanto è una tecnica per ridurre gli inquinanti prima del trattamento finale delle acque reflue.

Come detto le acque reflue saranno rilanciate dalla vasca di omogenizzazione all'impianto chimico-fisico, costituito dai seguenti comparti:

- ✓ regolazione del pH;
- ✓ agitazione veloce;
- ✓ agitazione lenta;
- ✓ chiariflocculazione;
- ✓ disidratazione fanghi su sacchi drenanti;
- ✓ accumulo e sollevamento;
- ✓ filtrazione su sabbia quarzifera e carboni attivi.

Allegato U.2

Il refluo rilanciato dalle pompe sommerse, ubicate nella vasca di omogenizzazione, verrà mescolato in modo molto intenso con uno o più reagenti chimici (miscelazione rapida). Le particelle colloidali (organiche ed inorganiche), in sospensione stabile per effetto dell'azione di repulsione reciproca determinata dalle cariche elettriche di stesso segno che possiedono, verranno destabilizzate dai reagenti chimici aggiunti, con conseguente coagulazione, che si verificherà con elevatissima velocità all'atto stesso del contatto con i reagenti chimici (fase di coagulazione con miscelazione rapida); si manifesterà un avvicinamento reciproco delle particelle colloidali ed, una volta annullata o ridotta la carica elettrica causa di mutua repulsione, si avrà la predominanza delle forze di attrazione reciproca molecolare fra le singole particelle (forze di Van derWaals).

Le particelle destabilizzate sottoforma di microflocchi saranno assoggettate ad una successiva fase di flocculazione: la miscela verrà agitata dolcemente (miscelazione lenta), onde favorire l'opportunità di collisione delle particelle e l'aggregazione e crescita dei microflocchi, che si legheranno reciprocamente per fenomeni di adsorbimento e, nel contempo, provvederanno ad inglobare meccanicamente quelle particelle colloidali rimaste ancora in sospensione.

Verrà aumentato conseguentemente il volume e il peso specifico dei flocchi, che risulteranno così ben visibili ad occhio nudo. Risultato della coagulazione-flocculazione sarà, pertanto, la trasformazione di sostanze colloidali, non sedimentabili, in sostanze sedimentabili, cioè in flocchi che, in successiva fase di sedimentazione, potranno essere agevolmente raccolti sul fondo della vasca sotto forma di fango.

I fanghi di supero prodotti verranno disidratati mediante filtri a sacco e inviati allo smaltimento finale a mezzo ditta autorizzata.

L'acqua chiarificata dal trattamento chimico fisico verrà raccolta all'interno di un idoneo serbatoio e rilanciata automaticamente, a mezzo pompa, su un primo filtro con letto di sabbia quarzifera e, successivamente, su un filtro con letto di carboni attivi, i quali consentiranno la rimozione delle sostanze inquinanti eventualmente non eliminate nelle precedenti sezioni.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**Allegato U.2**

Il dosaggio dei prodotti chimici avverrà automaticamente mediante pompe dosatrici in materiale compatibile con i prodotti pompati. Ciascun serbatoio sarà provvisto di una sonda di livello che interromperà il funzionamento della pompa onde evitarne il funzionamento a secco. La tubazione di aspirazione della pompa di dosaggio sarà inserita direttamente all'interno del serbatoio di stoccaggio del prodotto chimico.

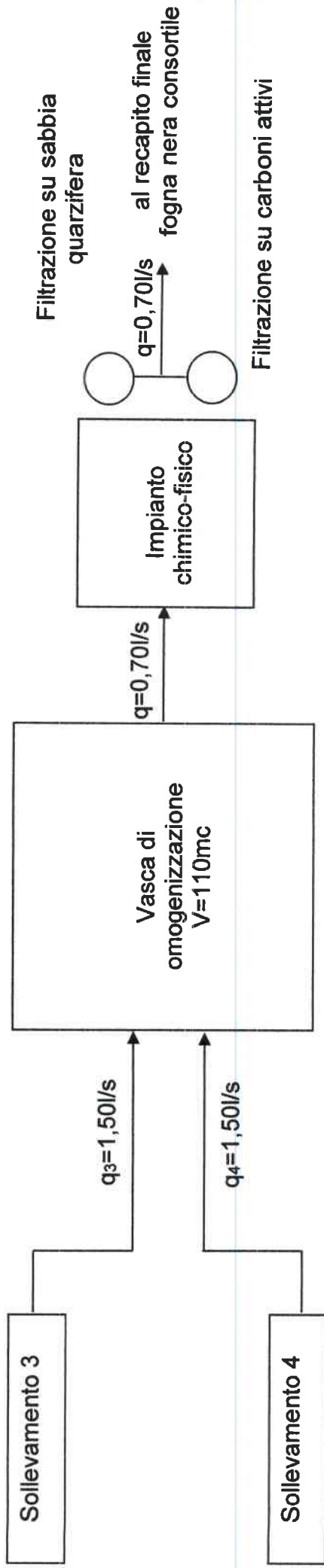
I comparti di miscelazione ed il sedimentatore tronco-piramidale dell'impianto chimico-fisico saranno realizzati in acciaio inox AISI304.

L'acqua depurata, infine, verrà convogliata alla fogna nera consortile per quanto previsto all'art.4 del Regolamento del Consorzio ASI di Avellino e nel rispetto dei parametri previsti dalla Tab.III All.V Parte III D.Lg.vo n°152/2006.

La combinazione di tecniche di trattamento finale delle acque reflue di processo (Omogenizzazione/equalizzazione – Coagulazione – Sedimentazione - Filtrazione) ottempera a quanto previsto nella **BAT.12**.

L'effluente dall'impianto sarà monitorato continuamente in termini di portata, di pH e di temperatura grazie all'installazione di un misuratore ad induzione elettromagnetica, di un pH-metro e di una sonda di temperatura, in ottemperanza a quanto previsto alla **BAT.3**.

Inoltre la Altergon Italia Srl, attrezzerà un proprio laboratorio per la determinazione delle concentrazioni dei parametri inquinanti nell'effluente dall'impianto.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Allegato U.2
Layout impianto

Le acque reflue di processo in ingresso al trattamento conterranno i seguenti parametri inquinanti:

SST=2000 mg/l

BOD₅=1500 mg/l

COD=6000 mg/l

pH= 8,50 ÷ 14

Tensioattivi= 36 mg/l

L'effluente da trattamento, atteso un rendimento depurativo del 90÷95% avrà le caratteristiche tali da poter essere convogliato nella fogna nera consortile nel rispetto dei parametri previsti dalla Tab.III All.V parte III del D.Lg.vo n°152/2006.



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**Allegato U.2****3 Prospetto applicazione BAT**

| BAT | STATO DI APPLICAZIONE | NOTE |
|---|------------------------------|---|
| BAT 1 Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale | APPLICATA | E' stato istituito un sistema di gestione ambientale |
| BAT 3 Per le emissioni in acqua di cui all'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (compreso il monitoraggio continuo della portata, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio ai punti di ingresso del pretrattamento e del trattamento finale. | APPLICATA | Le acque reflue di processo sono monitorate di continuo all'ingresso del pretrattamento e all'uscita del trattamento finale mediante l'installazione di misuratore di portata, di pHmetro e di sonda di temperatura |

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Allegato U.2

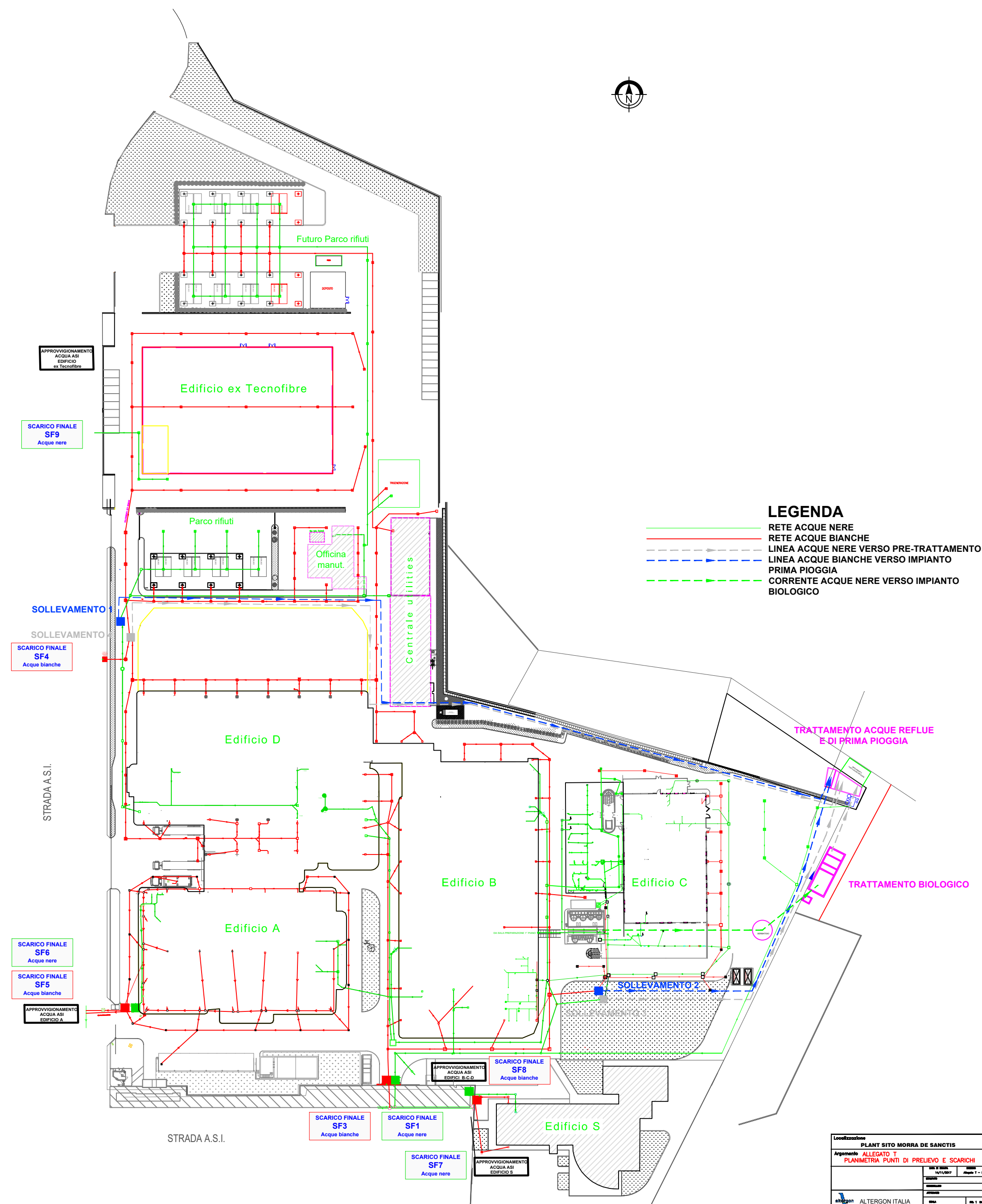
| BAT | | STATO DI APPLICAZIONE | NOTE |
|---|---|---|--|
| <p>BAT 10 Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue che comprenda un'adeguata combinazione delle tecniche riportate qui di seguito nell'ordine indicato</p> | | | |
| | Tecnica | Descrizione | |
| a) | Tecniche integrate con il processo (*) | Tecniche per prevenire o ridurre la produzione di sostanze inquinanti. | |
| b) | Recupero di inquinanti alla sorgente (*) | Tecniche per recuperare inquinanti prima di scaricarli nel sistema di raccolta delle acque reflue. | |
| c) | Pretrattamento delle acque reflue (*) (*) | Tecniche per ridurre gli inquinanti prima del trattamento finale delle acque reflue. Il pretrattamento può essere effettuato alla sorgente o nei flussi combinati. | |
| d) | Trattamento finale delle acque reflue (*) | Trattamento finale delle acque reflue mediante, ad esempio, trattamento preliminare e primario, trattamento biologico, denitrificazione, rimozione del fosforo e/o tecniche di eliminazione finale delle materie solide prima dello scarico in un corpo idrico ricettore. | |
| | | APPLICATA | E' stata applicata la tecnica c) Pretrattamento delle acque reflue mediante la realizzazione di una vasca di equalizzazione/omogenizzazione dei reflui |

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato U.2

| BAT | STATO DI APPLICAZIONE | NOTE |
|--|-----------------------|---|
| <p>BAT 12 Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche di trattamento finale delle acque reflue</p> | APPLICATA | <p>E' stato realizzato un trattamento delle acque reflue di processo che prevede un trattamento preliminare e primario mediante equalizzazione (a), l'eliminazione dei solidi mediante coagulazione e flocculazione (h) ed affinamento mediante filtrazione su sabbia quarzifera e carboni attivi (i)</p> |





LEGENDA

- RETE ACQUE NERE
- RETE ACQUE BIANCHE
- - - LINEA ACQUE NERE VERSO PRE-TRATTAMENTO
- - - LINEA ACQUE BIANCHE VERSO IMPIANTO
- - - PRIMA PIOGGIA
- - - CORRENTE ACQUE NERE VERSO IMPIANTO BIOLOGICO

APPROVVIGIONAMENTO ACQUA ASI EDIFICIO ex Tecnofibre

SCARICO FINALE SF9 Acque nere

SCARICO FINALE SF4 Acque bianche

SCARICO FINALE SF6 Acque nere

SCARICO FINALE SF5 Acque bianche

APPROVVIGIONAMENTO ACQUA ASI EDIFICIO A

SCARICO FINALE SF8 Acque bianche

SCARICO FINALE SF3 Acque bianche

SCARICO FINALE SF1 Acque nere

SCARICO FINALE SF7 Acque nere

APPROVVIGIONAMENTO ACQUA ASI EDIFICIO S

| | | | |
|-----------------|------------|--|--------------------|
| Localizzazione | | PLANT SITO MORRA DE SANCTIS | |
| Argomento | | ALLEGATO T PLANIMETRIA PUNTI DI PRELIEVO E SCARICHI | |
| DATA | 14/11/2017 | SCALE | Allegato T - 1:100 |
| PROGETTO | | APPENDICE | |
| ALTERNATIVE | | DATA | 08/11/17 |
| ALTERGON ITALIA | | | |

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|--------------------------------------|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|---------------------------|---|
| | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Solventi | 3,0 | --- | Lab QC | 070504* | Pericoloso | liquido | D15 | HP3-HP6-HP14 |
| Filtro Funda | 4,0 | --- | API | 070510* | Pericoloso | solido | D15 | HP14 |
| Scarti di produzione Plaster e Garze | 130 | --- | PLASTER-GARZE | 070514 | Non pericoloso | Solido | D15 / R13 | --- |
| Toner | 0,07 | --- | tutti | 080318 | Non pericoloso | solido | R13 | --- |
| Oli esausti | 0,08 | --- | man | 130208* | pericoloso | liquido | R13 | HP14 |
| Carta e cartone | 95,0 | --- | Confezionamento | 150101 | Non pericoloso | Solido | R13 | --- |
| Imballaggi in plastica | 20,0 | --- | tutti | 150102 | Non pericoloso | solido | R13 | --- |

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, 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.

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|---|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|----------------|---------------------------|---|
| | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Imballaggi in materiali misti | 150,0 | --- | Tutti | 150106 | Non pericoloso | Solido | R13 | --- |
| Imballaggi in legno | 8,0 | --- | Magazzino | 150103 | Non pericoloso | Solido | R13 | --- |
| Vetro | 0,3 | --- | tutti | 150107 | Non pericoloso | Solido | R13 | --- |
| Imballaggi contaminati da residui di sostanze pericolose | 20,0 | --- | tutti | 150110* | pericoloso | solido | D15 / R13 | HP4-HP5-HP6-HP14 |
| Assorbenti e filtranti contaminati da sostanze pericolose | 3,0 | --- | tutti | 150202* | pericoloso | solido | D15 | HP14 |
| Assorbenti e filtranti | 2,0 | --- | Manutenzione | 150203 | Non pericoloso | solido | D15 / R13 | --- |
| Sostanze chimiche di laboratorio di scarto | 10,0 | --- | QC lab | 160506* | pericoloso | liquido/solido | D15 | HP5-HP6-HP14 |
| Sostanze chimiche di scarto | 2,0 | --- | Produzione -mag | 160509 | Non pericoloso | solido | D15 | --- |

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|----------------------------------|-------------------------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|-----------------|---------------------------|---|
| | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Soluzioni acquose di scarto | 15,0 | --- | Lab QC | 161002 | Non pericoloso | liquido | D15 | --- |
| Metalli misti | 4,0 | --- | Manutenzione | 170407 | Non pericoloso | solido | R13 | --- |
| Rifiuti potenzialmente infettivi | 5,0 | --- | Lab QC | 180103* | Pericoloso | Solido /liquido | D15/R13 | HP9 |
| Tubi fluorescenti | 0,3 | --- | tutti | 200121* | pericoloso | Solido | R13 | HP5-HP6-HP14 |
| Fanghi da fosse settiche | 90,0 | --- | Servizi igienici | 200304 | Non pericoloso | liquido | D8 | --- |
| Fondi di distillazione | (Stima non disponibile) | --- | Distilleria | 070508* | pericoloso | liquido | D15 | HP14 |
| Solventi miscele di solventi | 12,0 | --- | Produzione TAPE | 140603* | pericoloso | liquido | D15 | HP3-HP4-HP5-HP14 |
| Scarti di produzione Tape | 5,0 | --- | Produzione TAPE e Balsamici | 070513* | pericoloso | solido | D15 | HP14 |

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 | | | | | | |
| Fanghi di depurazione | 22 (stima) | --- | Impianto Pre-trattamento reflui | 070512 | Non pericoloso | Fangoso/liquido | D15 | -- |
| Sostanze chimiche organiche | 1 | -- | Produzione | 160508* | pericoloso | solido | D15 | HP14 |
| Batterie al piombo | 0,06 | --- | Manutenzione | 160601* | pericoloso | solido | R13 | HP4-HP5-HP6-HP8-HP14 |
| Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso | 0,6 | -- | Manutenzione IT | 160214 | non pericoloso | solido | R5/R13 | |
| Batterie alcaline | 0,03 | -- | Manutenzione | 160604 | non pericoloso | solido | R13 | |
| Medicinali scaduti | 0,05 | -- | Magazzino | 180108* | pericoloso | solido/liquido | R13 | HP14 |
| Medicinali scaduti non pericolosi | 1,2 | -- | Magazzino | 180109 | non pericoloso | solido | D15/R13 | |
| Resine a scambio ionico | 0,4 | -- | Manutenzione | 190905 | non pericoloso | solido | D15 | |

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|---|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|---------------------------|---|
| | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Apparecchiature e fuori uso contenenti clorofluorocarburi | 0,2 | -- | Manutenzione | 200123* | pericoloso | solido | R13 | HP6, HP14 |
| RAEE pericolosi | 0,15 | -- | Manutenzione | 200135* | pericoloso | solido | D15 | HP5, HP6, HP14 |
| Rifiuti biodegradabili | 7,0 | -- | Piazzale | 200201 | non pericoloso | solido | R13 | |
| Rifiuti ingombranti | 4,0 | -- | Stabilimento | 200307 | non pericoloso | solido | R13 | |
| Sostanze chimiche inorganiche di scarto | 0,2 | -- | Magazzino | 160507* | pericoloso | solido | D15 | HP8, HP14 |

Riferimento: Anno 2022

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Solventi | 3,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | D15 | 070504* |
| Filtro Funda | 4,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 5 | Procedura HSE01 | D15 | 070510* |
| Scarti di produzione Plaster e Garze | | 130 | Temporaneo | Parco rifiuti | 40 | Procedura HSE01 | D15 / R13 | 070514 |
| Toner | | 0,07 | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | R13 | 080318 |
| Oli esausti | 0,08 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 0,26 | Procedura HSE01 | R13 | 130208* |

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

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Carta e cartone | | 95,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 60 | Procedura HSE01 | R13 | 150101 |
| Imballaggi in plastica | | 20,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 30 | Procedura HSE01 | R13 | 150102 |
| Imballaggi in materiali misti | | 150,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 30 | Procedura HSE01 | R13 | 150106 |
| Imballaggi in legno | | 8,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 10 | Procedura HSE01 | R13 | 150103 |
| Vetro | | 0,3 | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | R13 | 150107 |
| Imballaggi contaminati da residui di sostanze pericolose | 20,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 3 | Procedura HSE01 | D15 / R13 | 150110* |
| Assorbenti e filtranti contaminati da sostanze pericolose | 3,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 3 | Procedura HSE01 | D15 | 150202* |

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Assorbenti e filtranti | | 2,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 3 | Procedura HSE01 | D15 / R13 | 150203 |
| Sostanze chimiche di laboratorio di scarto | 10,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | D15 | 160506* |
| Sostanze chimiche di scarto | | 2,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | D15 | 160509 |
| Soluzioni acquose di scarto | | 15,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | D15 | 161002 |
| Metalli misti | | 4,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 3 | Procedura HSE01 | R13 | 170407 |
| Rifiuti potenzialmente infettivi | 5,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | D15/R13 | 180103* |

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Tubi fluorescenti | 0,3 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | R13 | 200121* |
| Fanghi da fosse settiche | | 90,0 | Temporaneo | n.a. (Autocisterna) | 20 | Procedura HSE01 | D8 | 200304 |
| Fondi di distillazione | (Stima non disponibile) | | Temporaneo | Parco rifiuti | n.d. | Procedura HSE01 | D15 | 070508* |
| Solventi miscele di solventi | 12,0 | | Temporaneo | Deposito solventi | 6 | Procedura HSE01 | D15 | 140603* |
| Scarti di produzione Tape | 5,0 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 30 | Procedura HSE01 | D15 | 070513* |
| Fanghi di depurazione | | 22 (stima) | Temporaneo | Parco rifiuti | 30 | Procedura HSE01 | D15 | 070512 |

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Sostanze chimiche organiche | 1 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | D15 | 160508* |
| Batterie al piombo | 0,06 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | R13 | 160601* |
| Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso | | 0,6 | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | R5/R13 | 160214 |
| Batterie alcaline | | 0,03 | Temporaneo | Parco rifiuti | 0,2 | Procedura HSE01 | R13 | 160604 |
| Medicinali scaduti | 0,05 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 0,1 | Procedura HSE01 | R13 | 180108* |

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Medicinali scaduti non pericolosi | | 1,2 | Temporaneo | Parco rifiuti | 0,1 | Procedura HSE01 | D15/R13 | 180109 |
| Resine a scambio ionico | | 0,4 | Temporaneo | Parco rifiuti | 0,2 | Procedura HSE01 | D15 | 190905 |
| Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi | 0,2 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | R13 | 200123* |
| RAEE pericolosi | 0,15 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | D15 | 200135* |
| Rifiuti biodegradabili | | 7,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 2 | Procedura HSE01 | R13 | 200201 |
| Rifiuti ingombranti | | 4,0 | Temporaneo | Parco rifiuti | 3 | Procedura HSE01 | R13 | 200307 |

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 | Non pericolosi | | | | | | |
| | t/anno m ³ /anno | t/anno m ³ /anno | | | | | | |
| Sostanze chimiche inorganiche di scarto | 0,2 | | Temporaneo | Parco rifiuti | 1 | Procedura HSE01 | D15 | 160507* |

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

| Codice CER ⁶ | Descrizione rifiuto | Quantità | | Localizzazione dello smaltimento ⁷ | Tipo di smaltimento ⁸ |
|-------------------------|---------------------|----------|----------------------|---|----------------------------------|
| | | t/anno | m ³ /anno | | |
| --- | | | | | |
| --- | | | | | |
| --- | | | | | |
| --- | | | | | |

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.

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra De Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|

| 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. | |
| | | t/anno | m ³ /anno | | | Si/No | Codice tipologia |
| --- | | | | | | | |
| --- | | | | | | | |
| --- | | | | | | | |
| --- | | | | | | | |

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

| | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra De Sanctis (AV) |
|-----------------------------------|-------------------------------|

| Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰ | Estremi Allegato |
|--|-------------------------|
| Planimetria aree gestioni rifiuti: L'area gestione rifiuti è soggetta ad ampliamento e modifiche. Si rimanda alla Relazione tecnica per il dettaglio | |
| | Y.... |
| | Y.... |
| | Y.... |
| | Y.... |
| | Y.... |

| Eventuali commenti |
|--|
| E' da considerare che alcuni CER possono essere prodotti occasionalmente in funzione di specifiche situazioni aziendali |

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.

| | | | |
|-------------------|---------------------|---------|-----------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (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 camini 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 | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (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] | | Inquinanti | | | | | |
| | | | | | autorizzata ⁶ | Misurata ⁷ | Tipologia | Dati emissivi ⁸ | | Ore di funz.to ⁹ | Limiti ¹⁰ | |
| | | | | | | | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E01 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Sala preparazione R501 R502 R503 R504 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 | R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 | Scrubber | 182 | 59.70 | Polveri | 0.64 | 0.00004 | 5280 | 12.50 | 0.002 |
| | | | | | | | Glicole propilenico | 0.10 | 0.000 | 5280 | 61 | 0.011 |
| E02 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Da Dismettere | | | | | | | | | | |
| E03 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Fermentazione | Fermentatore - Fe 300 | Filtro a manica | 90 | 7 | Polveri | 0.66 | 0.000 | 1980 | 10 | 0.001 |
| E04 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Fermentazione | Fermentatore - Fe 3000 | Filtro a manica | 230 | 0.6 | Polveri | 0.96 | 0.000 | 990 | 10 | 0.002 |
| E07 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Utilities | Caldaia Sant'Andrea | | 2051 | 1572 | NOx | 20.30 | 0.002 | 1584 | 200 | 0.82 |
| E08 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Utilities | Caldaia Sant'Andrea GTE 120 | | 2051 | 1773 | NOx | 21.40 | 0.004 | 1584 | 200 | 0.82 |
| E09 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Utilities | GE. Vap. Babcock 2500 HP | | 1956 | 1001 | NOx | 6.70 | 0.005 | 1584 | 200 | 0.787 |
| E10 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Servizio di back up | GE. Vap. Babcock 1500 HP -Servizio di back up | | 6482 | 1960 | NOx | 0.38 | 0.001 | 0 Servizio di back up | 200 | 0 |
| E11 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Servizio di back up | Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 -Servizio di back up | | 6294 | 1113 | NOx | 0.12 | 0.000 | 0 Servizio di back up | 200 | 0 |
| E12 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | Tape | termocombustore | termocombustore | 6200 | 4041 | COV | 0.32 | 0.001 | 7920 | 20 | 0.248 |
| E13 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | | Bypass emergenza postcombustore | | 3000 | \ | | \ | \ | \ | \ | \ |
| E14 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | | Essiccatore FD-654 e FD- 601 – V 663 | Condensatore | 500 | \ | ALCOOL ETILICO | \ | \ | 3201 | 600 | 0.3 |

A1

| Ditta richiedente Altergon Italia srl | | | Sito di Morra De Sanctis (AV) | | | | | | | | | |
|--|-------------------------------|---------------|--|-------------------------|------|---|----------------|---|---|------|------|--------|
| E15 | D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 | | Essiccatore | | 30 | \ | ALCOOL ETILICO | \ | \ | 2640 | 600 | 0.02 |
| E45 | Da autorizzare | | Essiccatore FD-677 | Condensatore | 250 | \ | ALCOOL ETILICO | \ | \ | 1353 | 600 | 0.15 |
| E46 | Da autorizzare | | fermentatore FE 300B | Filtro a manica | 90 | \ | Polveri | \ | \ | 1320 | 10 | 0.0009 |
| E47 | Da autorizzare | | fermentatore FE 3000B | Filtro a manica | 230 | | Polveri | | | 990 | 10 | 0.0023 |
| E48 | Da autorizzare | | fermentatore FE 3000C | Filtro a manica | 230 | | Polveri | | | 1650 | 10 | 0.0023 |
| E49 | Da autorizzare | | fermentatore FE 3000D | Filtro a manica | 230 | | Polveri | | | 1650 | 10 | 0.0023 |
| E50 | Da autorizzare | Trigeneratore | (motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici | Sistema Leanox | 5221 | | CO | | | 7920 | 240 | 1.25 |
| | | | | Catalizzatore ossidante | 5221 | | NOx | | | 7920 | 95 | 0.5 |
| E51 | Da autorizzare | Reparto Garze | serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B | Filtro a manica | 150 | | Polveri | | | 2640 | 12.5 | 0.0018 |

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

2 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione 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 (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

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

6 - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso 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.

Al

| | | | |
|-------------------|----------------------------|---------|------------------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (AV) |
|-------------------|----------------------------|---------|------------------------------|

NOTE

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 emmissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

La planimetria dei punti di emissione è riportata nell'Allegato W1, L'Allegato W2 riporta il file excel dei punti di emissione soggetti a monitoraggio

| | | | |
|-------------------|---------------------|---------|-----------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (AV) |
|-------------------|---------------------|---------|-----------------------|

| Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹ | | |
|--|-------|------------------------------------|
| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
| E01 | 1 | Scrubber |
| <p>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento. dimensionamento e condizioni operative. sistemi di regolazione e controllo. tempistiche di manutenzione / sostituzione).</p> <p>Lo scrubber asservito al punto di emissione E1 ha lo scopo di convogliare e trattare gli sfiati provenienti dai preparatori R-501, R-502, R-503, R-504, dai sistemi di pesata e dai mixer V-512 e V-513.e dai preparatori R581 R582 R583 e dai mixer V-517 V518 Sala Preparazione Lidocaina Tale sistema consiste in un lavaggio della corrente gassosa emessa e captata dalla rete di aspirazione sfiati attraverso un sistema di lavaggio in controcorrente con acqua.. Lo scrubber a letto filtrante ha lo scopo di abbattere in modo significativo (efficienza del 60%) gli aerosol associati agli sfiati e le associate sostanze inquinanti.</p> <p>Di seguito si riportano le principali caratteristiche del flusso in uscita dal punto di emissione E1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sostanze presenti: Glicole propilenico, Glicole butilenico, polveri; • Portata massima effluente in uscita: 317 kg/h; • densità media: 1,171 kg/mc; <p>temperatura di uscita: ambiente.</p> <p>Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015</p> | | |

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|---|-------|------------------------------------|
| E02 | 2 | Combustore termico rigenerativo |
| <p>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento. dimensionamento e condizioni operative. sistemi di regolazione e controllo. tempistiche di manutenzione / sostituzione).</p> <p>L'apparecchiatura è costituita da un unità di combustione del tipo a tre camere di tipo rigenerativo su masse ceramiche.</p> <p>I riempimenti ceramici hanno la funzione di accumulare l'energia termica dell'aria purificata in uscita dalla camera di combustione e di restituirla nella fase successiva riscaldando gli sfiati in ingresso alla camera. Sulla camera di combustione è installato un bruciatore che, utilizzando metano quale combustibile, incrementa la temperatura dell'aria sino alla temperatura di esercizio. Tale temperatura garantisce l'ossidazione dei solventi presenti</p> | | |

| | | | |
|-------------------|----------------------------|---------|------------------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (AV) |
|-------------------|----------------------------|---------|------------------------------|

negli sfiati ad H₂O e CO₂.

Le caratteristiche tecniche principali del termo-ossidatore sono le seguenti:

- Portata di progetto: 6200 Nm³/h;
- Temperatura fumi 90-180 °C;
- Inquinanti trattati SOV (sostanze organiche volatili) non clorurate;
- Concentrazione massima in uscita camino COT: 20 mg/Nm³;

Combustibile ausiliari: Gas Naturale (consumo massimo in assenza di SOV in ingresso di 10 Nm³/h).

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|-----------|-------|------------------------------------|
| E3-E46 | F.T | Filtro tessuto |

Si tratta di filtri 0.2um sterilizzanti in polipropilene -Modello -MCY4440PFRPH4-Marca Pall

Condizioni operative:
Max differential Pressure/temp
4.1 bar a 80°

Nominal filter area
0.23 m²

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|--------------|-------|------------------------------------|
| -E47-E48-E49 | F.T | Filtro tessuto |

Si tratta di filtri 0.2um sterilizzanti in polipropilene -Modello -AB3PFR7PVH4-Marca Pall

Condizioni operative:
Max differential Pressure/temp
5.3 bar a 20°

Nominal lenght
762 mm

A1

| | | | |
|--|----------------------------|---------|------------------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (AV) |
| Filter Area -nominal 0.4 m ² Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015 | | | |

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|---|-------|------------------------------------|
| E51 | F.T | Filtro tessuto |
| <p>Si tratta di filtri 0.2um sterilizzanti in PTFE</p> <p>Condizioni operative: Max differential Pressure/temp 5.3 bar at 20°</p> <p>Nominal lenght 127-762 mm Diametro 70mm</p> <p>Vita utile 6 mesi a 202°</p> <p>Area filtrante 0.8 mq per gli elementi di lunghezza 254 mm Area filtrante 0.4 mq per elementi di 127 mm</p> <p>Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015</p> | | |

Al

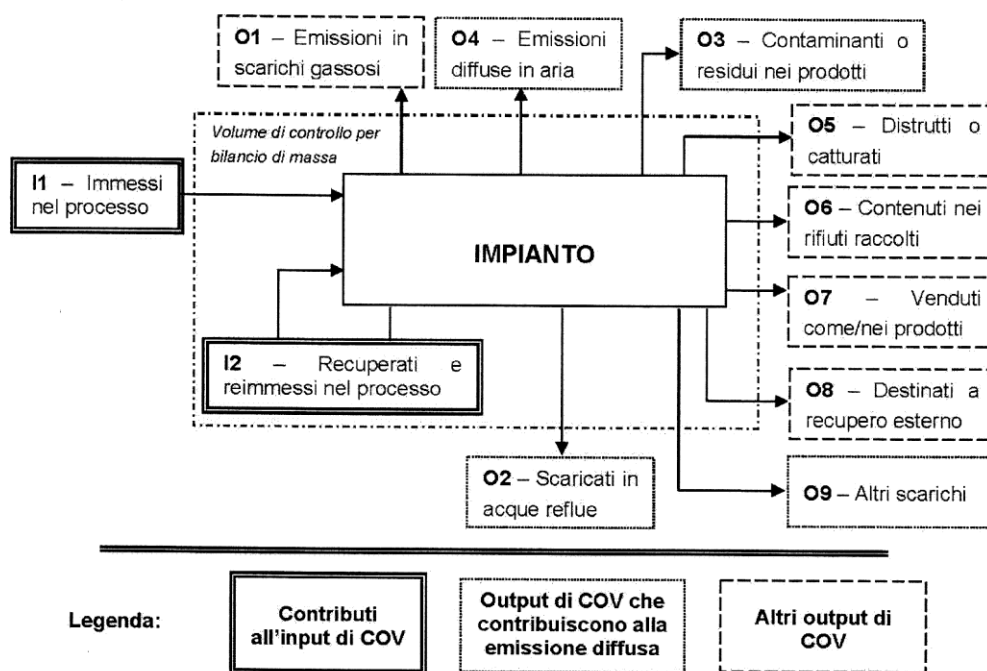
| | | | |
|-------------------|----------------------------|---------|------------------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia srl | Sito di | Morra De Sanctis (AV) |
|-------------------|----------------------------|---------|------------------------------|

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|--|--------------|---|
| E14 -E45 | C | Condensatore |
| <p>Indicazioni operative sistemi a scambio indiretto. • Coefficiente globale di scambio termico per sistemi indiretti: $\leq 80 \text{ Kcal/m}^2 \text{ h } ^\circ\text{C}$ Sistemi di controllo • Misuratore della temperatura.</p> | | |

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.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

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



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

$$\text{kg COV/h} = \{(\text{peso molecolare Miscela}) * (\text{kg C/h})\} / [\text{peso C medio nella miscela di solventi}]$$

$$\text{kg C/h} = \{(\text{peso C medio nella miscela}) * (\text{kg COV/h})\} / [\text{peso molecolare Miscela}]$$

¹² - La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 e s.m.i., per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'all.III parte II al medesimo allegato.

| PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³ | Dal 01/01/2022 al 31/12/2022 |
|---|---|
| Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | 7. Fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 tonnellate/anno. |
| Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268. comma 1. lett. nn) del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | 0,11 t/giorno di solventi * 0,77 t/giorno di etanolo ** |
| Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 260. comma 1. lett. rr) del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | 50 t/anno |
| Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | --- (non applicabile) |

| INPUT ¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI | (tonn/anno) |
|---|-------------|
| I₁ (solventi organici immessi nel processo) | 811 |
| I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo) | 0 |
| I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite) | 811 |
| C=I₁-O₈ (consumo di solventi) | 55.18 |

| OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI allegato III parte V -Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i. | (tonn/anno) |
|---|--------------------|
| O₁ ¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi) | 0.002 |
| O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua) | 0 |
| O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti) | 0 |
| O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria) | 6*10 ⁻⁷ |
| O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche) | 14.58 |
| O₆ (solventi organici nei rifiuti) | 14.032 |
| O₇ (solventi organici nei preparati venduti) | N/A |
| O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso) | 755.7 |
| O₉ (solventi organici scaricati in altro modo) | N/A |

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

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

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

ALLEGATI

| 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 | 26.57 |
| F=O2+O3+O4+O9 | |
| Emissione diffusa [% input] | 3.27% |
| Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input] | (F/I)*100 < 5%* |

| 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 | 26.57(*) I dati di dettaglio sono riportati nell'annuale Piano Gestione Solventi 2022 compilato ed inviato |

| Allegati alla presente scheda | |
|--|-------|
| | |
| Planimetria punti di emissione in atmosfera | W1 |
| Foglio excel punti di emissione soggetti a monitoraggio | W2 |
| Schema grafico captazioni ¹⁹ | X |
| Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰ | |

| 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.

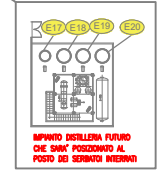
¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5ª colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

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..



| Punto emissione | Provenienza |
|-----------------|---|
| E01 | esistente Scrubber - Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513, Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518 |
| E02 | esistente Essiccatore HANa GMP - Comber FD-601 |
| E03 | esistente Fermentatore - Fe 300 |
| E04 | esistente Fermentatore - Fe 3000 |
| E05 | esistente Cappe lab QC chimico piano terra |
| E06 | esistente Cappe lab QC chimico piano I |
| E07 | esistente Caldaia S.Andrea GTE120STAR |
| E08 | esistente Caldaia S.Andrea GTE120 |
| E09 | esistente Gen vap Babcock 2500HP |
| E10 | esistente Gen vap Babcock 1500HP |
| E11 | esistente Cal Garioni Naval NPR 1500 |
| E12 | esistente Termo combustore |
| E13 | esistente Bypass emergenza termocomburatore |
| E14 | esistente Essiccatore - Topico - piano terra FD-54 |
| E15 | esistente Essiccatore - Impianto produzione Condrotina |
| E16 | esistente Impianto produzione Condrotina |
| E17 | esistente Serbatoio 003 - Distilleria |
| E18 | esistente Serbatoio 002A - Distilleria |
| E19 | esistente Serbatoio 002B - Distilleria |
| E20 | esistente Serbatoio V 004 - Distilleria |
| E21 | esistente Serbatoio TK011 - Serbatoio etanolo Distilleria |
| E22 | esistente Serbatoio TK012 - Serbatoio etanolo Distilleria |
| E23 | esistente Serbatoio TK013 - Serbatoio etanolo Distilleria |
| E24 | esistente Serbatoio solvente V021A/B |
| E25 | esistente Serbatoio solvente V022 A/B |
| E26 | esistente Serbatoio solvente V023 |
| E27 | esistente Generatore elettrico d'emergenza est |
| E28 | esistente Generatore elettrico d'emergenza est |
| E29 | esistente Generatore elettrico d'emergenza nord |
| E30 | esistente Gruppo elettrogeno motopompa A.I. sud |
| E31 | esistente Gruppo elettrogeno motopompa A.I. nord |
| E32 | esistente V631A /soluzioni etanoliche |
| E33 | esistente V631B /soluzioni etanoliche |
| E34 | esistente V632 /soluzioni etanoliche |
| E35 | esistente Cappe LAB sperimentale |
| E36 | esistente MP2 |
| E37 | esistente Sfiato azoto di polmonazione V606 |
| E38 | esistente Sfiato di sicurezza V606 |
| E39 | esistente Sfiato di polmonazione Essiccatore Comber FD-601 |
| E40 | esistente Sfiato di polmonazione glovebox Essiccatore Comber FD-601 |
| E41 | esistente Sfiato valvola di sicurezza termostatazione Essiccatore |
| E42 | esistente Sala preparazione sfiato polmonazione TDS - V251, V451, V452 |
| E43 | esistente Cappe Lavaggio TDS |
| E44 | esistente Aspirazione localizzata TDS |
| E45 | nuovo Essiccatore Comber FD-677 - Reparto API |
| E46 | nuovo Fermentatore Fe 300B - Reparto API |
| E47 | nuovo Fermentatore Fe 3000B - Reparto API |
| E48 | nuovo Fermentatore Fe 3000C - Reparto API |
| E49 | nuovo Fermentatore Fe 3000D - Reparto API |
| E50 | nuovo Impianto di trigenerazione |
| E51 | nuovo Sfiato di processo Serbatoio V-701, Serbatoio V-701A, Serbatoio V-702 - Reparto Garze |
| E52 | nuovo Sfiato di polmonazione V607N - Reparto API |
| E53 | nuovo Sfiato di polmonazione V608.1 - Reparto API |
| E54 | nuovo Sfiato di polmonazione Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API |
| E55 | nuovo Sfiato di polmonazione glovebox Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API |
| E56 | nuovo Sfiato di polmonazione V653 - Reparto API |
| E57 | nuovo Sfiato di polmonazione FD-677, V675, V676, V677.1 - Reparto API |
| E58 | nuovo Serbatoio TK014 - Serbatoio soluzioni etanoliche Distilleria |
| E59 | nuovo Serbatoi V551 - Sorbitolo |
| E60 | nuovo Serbatoi V552 - Sorbitolo |
| E61 | nuovo Serbatoi V553 - Glicole Propileno |
| E62 | nuovo Serbatoi V554 - Glicole Propileno |
| E63 | nuovo Serbatoi V555 - Glicole Butileno |
| E64 | nuovo Serbatoi V556 - Glicole Butileno |
| E65 | nuovo Serbatoio V557 - Sorbitolo Cristallizzato |
| E66 | nuovo Serbatoio V558 - Sorbitolo Cristallizzato |
| E67 | nuovo Serbatoio V025 - Solventi esausti |
| E68 | nuovo Sfiato di sicurezza Essiccatore Comber FD-654 - Reparto API |
| E69 | nuovo Sfiato di sicurezza V653 - Reparto API |
| E70 | nuovo Sfiato di sicurezza FD-677, V675, V676, V677.1 - Reparto API |
| E71 | nuovo Sfiato di sicurezza Fe300B - Reparto API |
| E72 | nuovo Sfiato di sicurezza Fe3000C - Reparto API |
| E73 | nuovo Sfiato di sicurezza V201 - Sala Preparazione TDS |
| E74 | nuovo Sfiato di sicurezza V451 - Sala Preparazione TDS |
| E75 | nuovo Sfiato di sicurezza V452 - Sala Preparazione TDS |
| E76 | nuovo Sfiato di sicurezza R501 - Sala Preparazione |
| E77 | nuovo Sfiato di sicurezza R502 - Sala Preparazione |
| E78 | nuovo Sfiato di sicurezza R503 - Sala Preparazione |
| E79 | nuovo Sfiato di sicurezza R504 - Sala Preparazione |



LEGENDA PUNTI DI EMISSIONE

- PUNTO DI EMISSIONE DA AUTORIZZARE
- PUNTO DI EMISSIONE AUTORIZZATO E SOTTOPOSTO A MONITORAGGIO
- PUNTO DI EMISSIONE IN DEROGA

Localizzazione
PLANT SITO MORRA DE SANCTIS
 Argomento **ALLEGATO W**
PLANIMETRIA PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA

DATA DI REDAZIONE: 26/04/2023
 REVISIONE: Modifica W - Rev.1
 AUTORE: [blank]
 APPROVATO: [blank]
 DATA: [blank]

ALTERGON ITALIA

SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

| | | |
|--|-------------------------------------|----------------------------------|
| Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015 | <input checked="" type="checkbox"/> | NO |
| | <input type="checkbox"/> | SI |
| | <input type="checkbox"/> | notifica |
| | <input type="checkbox"/> | notifica e rapporto di sicurezza |

Allegati alla presente scheda

| | |
|--|------|
| | Y... |
| | Y... |

Eventuali commenti

| |
|--|
| |
|--|

¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.

| | |
|--|--|
| Ditta richiedente Altergon Italia | Sito di Morra De Sanctis (AV) |
|--|--|



SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

| | | | | | |
|------|---|--|--|--------------------------|--------------------------|
| N1 | Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i. | <input checked="" type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| | Se si | | | | |
| N2 | Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.? | a) <input type="checkbox"/> | b) <input checked="" type="checkbox"/> | ENTRAMBE | <input type="checkbox"/> |
| N3 | Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio? | <input type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| | Se si: | | | | |
| N4 | È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti? | <input type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| | 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 | <input type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| | Se si | | | | |
| N7 | Attraverso quali provvedimenti? | Allegare la documentazione necessaria | | | |
| | Se no: | | | | |
| N8 | È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale? | <input type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| N8a | Se si | Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata | | | |
| N9 | È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune? | <input type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| N9a | Se si | Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata | | | |
| N10 | Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico? | <input checked="" type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| 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? | <input checked="" type="checkbox"/> | SI | <input type="checkbox"/> | NO |
| N11a | Se si | Allegare la documentazione | | | |
| 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 | N/A | | | |

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

| | | | |
|-------------------|------------------------|---------|-------------------------------|
| Ditta richiedente | Altergon Italia | Sito di | Morra De Sanctis (AV) |
|-------------------|------------------------|---------|-------------------------------|

| | | |
|-----|--|-----|
| N13 | Classe ² di appartenenza del complesso IPPC | N/A |
| N14 | Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³) | N/A |

| Allegati alla presente scheda | |
|---|----|
| Valutazione previsionale di Impatto acustico-installazione cogeneratore | Y1 |
| | |

| Eventuali commenti |
|---------------------------|
| |

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 e s.m.i.:

- 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.

Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

SCHEDA N
Allegato Y1
Valutazione previsionale Impatto acustico



Stabilimento di Morra De Sanctis (AV)



Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Progetto n. 225471
Revisione: 01
Data: Giugno 2022
Nome File: 225471_Valutazione previsionale Impatto acustico_It.docx



Pavolini Baldo
Ordine degli
Ingegneri della
Provincia di
Napoli
Ingegnere
03.08.2022
08:47:15
GMT+01:00

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
2 di 25**INDICE**

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 1 | Introduzione | 3 |
| 1.1 | Scopo | 3 |
| 1.2 | Definizioni..... | 3 |
| 1.3 | Normativa di riferimento | 4 |
| 2 | Inquadramento territoriale e progettuale | 5 |
| 2.1 | Descrizione del progetto e dell'area di inserimento | 5 |
| 2.2 | Classificazione acustica della zona | 8 |
| 2.3 | Caratterizzazione dei recettori presenti nell'area | 8 |
| 3 | Valutazione di impatto acustico..... | 11 |
| 3.1 | Descrizione del modello di simulazione acustica adottato | 11 |
| 3.2 | Metodologia di valutazione di impatto acustico | 12 |
| 3.3 | Caratterizzazione del clima acustico ante operam..... | 13 |
| 3.4 | Caratterizzazione del clima acustico post operam | 15 |
| 3.4.1 | Sorgenti di rumore post operam | 15 |
| 3.4.2 | Dati di input al modello (post operam) | 18 |
| 3.4.3 | Mappatura del rumore post operam | 20 |
| 4. | Analisi dei risultati..... | 21 |
| 5. | Conclusioni | 24 |

ELENCO APPENDICI**Appendice I:** Mappe delle simulazioni

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
3 di 25

1 Introduzione

1.1 Scopo

Il presente documento costituisce la valutazione previsionale di impatto acustico per il progetto di installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento di Morra de Sanctis.

Il presente studio è stato realizzato sulla base delle informazioni disponibili dal progetto di realizzazione del nuovo cogeneratore e dei relativi impianti connessi con il suo funzionamento.

1.2 Definizioni

Facendo riferimento alla Legge 26 ottobre 1995, n°447 “Legge quadro sull’inquinamento acustico” e al D.M. 16 Marzo 1998 “Tecniche di rilevamento e misurazione dell’inquinamento acustico”, Allegati A e B, si riportano le seguenti definizioni.

Valori limite di emissione

Valore massimo di rumore che può essere emesso da una sorgente sonora, misurato in prossimità della sorgente stessa.

Valori limite di immissione

Valore massimo di rumore che può essere immesso da una o più sorgenti sonore nell’ambiente abitativo o nell’ambiente esterno, misurato in prossimità dei ricettori.

Livello di rumore ambientale (L_A)

E’ il livello continuo equivalente di pressione sonora ponderato “A” prodotto da tutte le sorgenti di rumore esistenti in un dato luogo e durante un determinato tempo.

Tempo di riferimento (T_R)

Rappresenta il periodo della giornata all’interno del quale si eseguono le misure. La durata della giornata è articolata in due tempi di riferimento: quello diurno compreso tra le h 6,00 e le h 22,00 e quello notturno compreso tra le h 22,00 e le h 6,00.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
4 di 25

1.3 Normativa di riferimento

La valutazione previsionale di impatto acustico è stata effettuata tenendo conto delle seguenti principali normative nazionali e regionali in materia di tutela dall'inquinamento acustico:

| Normativa di riferimento |
|--|
| Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno |
| Legge 26 ottobre, 1995 Legge quadro sull'inquinamento acustico |
| Decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo |
| Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 14 novembre 1997 Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore |
| Decreto del Ministero dell'Ambiente 16 marzo 1998 Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico |
| Circolare 6 settembre 2004 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio Interpretazioni in materia di inquinamento acustico: criterio differenziale e applicabilità dei valori limite differenziali |

Tabella 1

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
5 di 25

2 Inquadramento territoriale e progettuale

2.1 Descrizione del progetto e dell'area di inserimento

Lo stabilimento Altergon Italia, da qui denominata brevemente Altergon, è ubicato nell'area industriale di Morra De Sanctis (AV), in direzione sud rispetto al centro abitato.

Nella seguente figura è riportata un'immagine satellitare dell'area industriale, con l'area dello stabilimento Altergon in evidenza. Nella successiva figura viene riportato il limite dell'area industriale ASI di Morra de Sanctis che indicativamente comprende anche le fasce verdi di rispetto; l'assetto finale dello stabilimento Altergon sarà compreso all'interno dei seguenti lotti: 6/8, 6/4, 6/5, 6/6, 6/7 e parzialmente in 6/9.



Figura 1 - Vista dello stabilimento Altergon con individuazione dell'area oggetto di intervento

Il perimetro di stabilimento non subirà nessuna variazione a seguito della realizzazione del nuovo intervento previsto.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
6 di 25

La società Altergon nasce nel 1985 quando un gruppo di manager attivi nel settore farmaceutico dà origine, in Svizzera, alla Altergon SA, con l'obiettivo di sviluppare innovative formulazioni farmacologiche e nuovi principi attivi per uso farmaceutico.

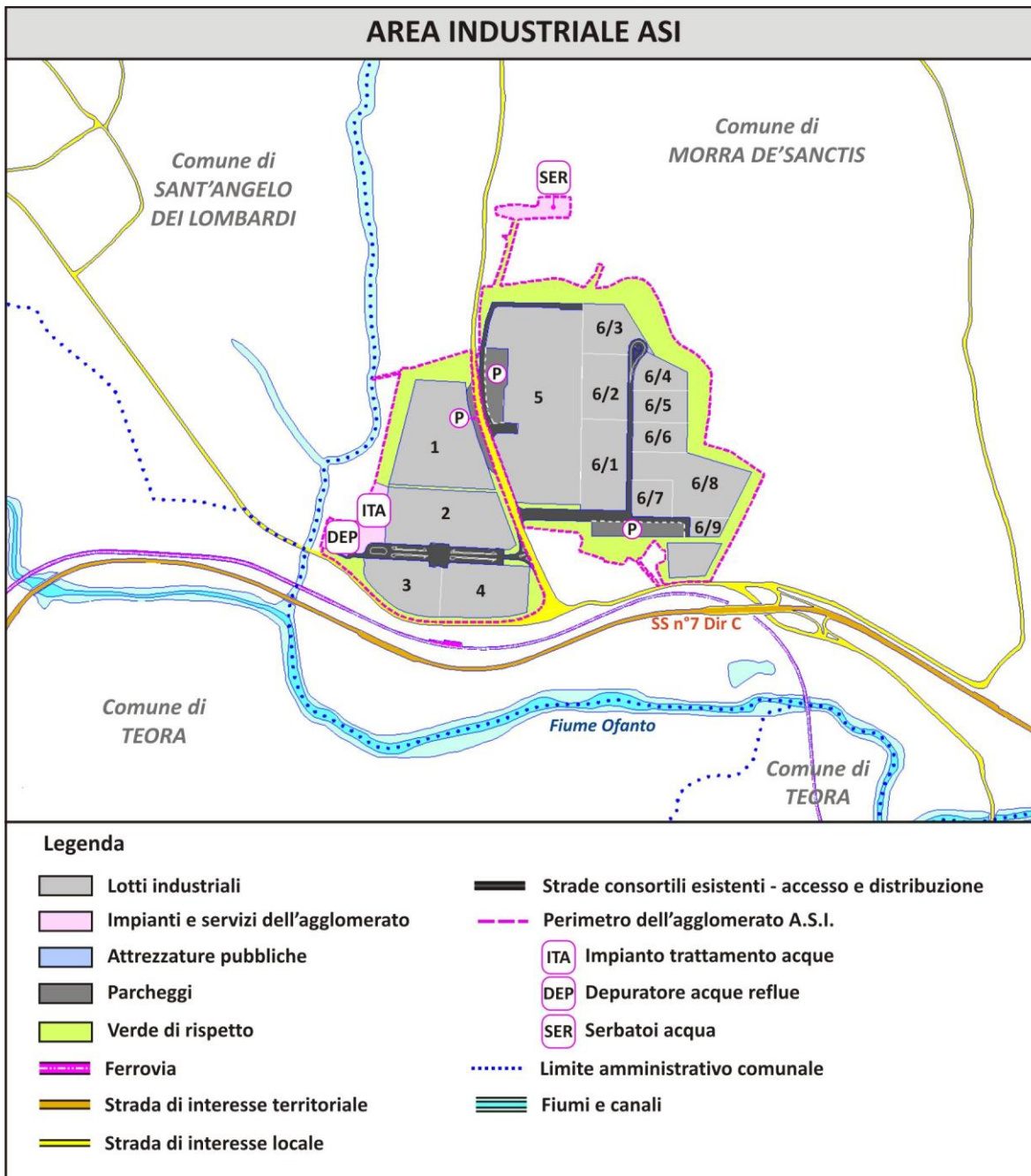


Figura 2 - Planimetria dell'area industriale ASI di Morra de Sanctis

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de SanctisDATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
7 di 25

L'attività viene sviluppata fin dall'inizio in collaborazione con importanti istituti internazionali di ricerca ed università.

Nel 2000, grazie al successo di alcuni prodotti concessi in licenza a multinazionali del settore, l'azienda svizzera decide strategicamente di dare vita ad una attività produttiva sul territorio italiano, la Altergon Italia.

L'attività dello stabilimento di Morra De Sanctis è iniziata ufficialmente nel mese di novembre 2005 nell'edificio denominato A, con la messa in esercizio del solo processo di confezionamento secondario di cerotti medicati (attività di packaging e magazzino).

Lo stabilimento di Altergon Italia è stato ampliato nell'anno 2007 con l'implementazione del processo iniziale di fabbricazione del cerotto per il quale è stato costruito un nuovo edificio: edificio B. Successivamente, nel 2010, è stata avviata la produzione API e nel 2014 è stato completato l'ultimo ampliamento, con l'avvio delle attività in edificio D, costituite da: magazzino farmaceutico automatizzato, nuovi laboratori QC, reparto R&D



Figura 3 - Particolare edificio interno allo stabilimento Altergon

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
8 di 25

2.2 Classificazione acustica della zona

Il Comune di Morra del Sanctis non risulta attualmente dotato di un Piano di Zonizzazione Acustica ai sensi della Legge. 447/95.

Il progetto in esame ricadente interamente all'interno dell'area industriale ASI, che può essere assimilata a *Zona Esclusivamente Industriale*, ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991.

Nella tabella seguente vengono riportati i valori limite di accettabilità ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991 da adottare in assenza della classificazione acustica del territorio comunale.

| D.P.C.M. 01/03/1991 | | |
|---|---------------------------|-----------------------------|
| (Periodo diurno: 06:00 - 22:00 Periodo notturno: 22:00-06:00) | LIMITI DI IMMISSIONE | LIMITI DI EMISSIONE |
| CLASSI DI DESTINAZIONE D'USO DEL TERRITORIO | LIMITE DIURNO Leq [dB(A)] | LIMITE NOTTURNO Leq [dB(A)] |
| Zona esclusivamente industriale | 70 | 70 |

Tabella 2 – Limiti di accettabilità in assenza della classificazione acustica del territorio comunale

Per le aree esterne all'area industriale ASI, in assenza di classificazione acustica, ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991, sono applicabili i seguenti limiti di accettabilità relativi a tutto il territorio nazionale.

| D.P.C.M. 01/03/1991 | | |
|---|---------------------------|-----------------------------|
| (Periodo diurno: 06:00 - 22:00 Periodo notturno: 22:00-06:00) | LIMITI DI IMMISSIONE | LIMITI DI EMISSIONE |
| CLASSI DI DESTINAZIONE D'USO DEL TERRITORIO | LIMITE DIURNO Leq [dB(A)] | LIMITE NOTTURNO Leq [dB(A)] |
| Tutto il territorio nazionale | 70 | 60 |

Tabella 3 – Limiti di accettabilità in assenza della classificazione acustica del territorio comunale

2.3 Caratterizzazione dei recettori presenti nell'area

I recettori più prossimi all'area di stabilimento sono costituiti da insediamenti industriali e/o artigianali inseriti nella area industriale ASI del comune di Morra de Sanctis rientranti, pertanto, nella classe "*Zona esclusivamente industriali*" ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991. Si tratta in genere di attività produttive dotate di capannone in materiale prefabbricato e piazzali utili allo stoccaggio dei materiali e merci e per la movimentazione degli stessi.

In particolare, sono stati individuati quattro recettori industriali ubicati nelle prossimità del confine dello stabilimento, identificati mediante la sigla RI (recettore industriale), riportati nella successiva figura 4.

I recettori di tipo residenziale più vicini allo stabilimento Altergon sono costituiti da case sparse in ambito rurale, ubicate nelle zone ad est degli insediamenti produttivi, a distanza minima di circa 0,2 km dallo stabilimento.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
9 di 25

È opportuno sottolineare che per i recettori di tipo residenziale, non potendo tener conto di tutte le strutture presenti nel sito industriale ASI, la simulazione previsionale sarà effettuata in campo libero e sarà, quindi, molto conservativa.

La caratterizzazione nel dettaglio di ciascun recettore, industriale o residenziale, è riportata nella seguente tabella:

| Id Recettore | Tipologia | Classe acustica |
|--------------|--------------|---------------------------------|
| | | D.P.C.M. 01/03/1991 |
| RI-1 | Industriale | Zona esclusivamente industriale |
| RI-2 | | |
| RI-3 | | |
| RR-1 | Residenziale | Tutto il territorio nazionale |
| RR-2 | | |
| RR-3 | | |

Tabella 4 – Classe dei ricettori

L'ubicazione dei recettori considerati, industriali e residenziali è riportata nella figura seguente.

Nell'immagine, come in tabella, i recettori industriali sono individuati dalla sigla RI mentre i recettori ad uso residenziale dalla sigla RR.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
10 di 25

Figura 4 - Mappa dell'area di inserimento con l'ubicazione dei recettori

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
11 di 25

3 Valutazione di impatto acustico

3.1 Descrizione del modello di simulazione acustica adottato

Il modello utilizzato nel presente studio è il SoundPLAN sviluppato dalla società tedesca Braunstein + Berndt GmbH, ampiamente referenziato ed utilizzato a livello internazionale.

SOUNDPLAN è un programma avanzato, progettato per simulare il comportamento acustico di un volume chiuso, di uno spazio aperto o di una combinazione dei due: un ambiente parzialmente chiuso e parzialmente aperto.

SoundPLAN è un modello previsionale che permette di studiare fenomeni acustici generati da sorgenti di rumore industriale, stradale, ferroviario, aeroportuale, utilizzando standard internazionali ampiamente riconosciuti.

SoundPLAN utilizza come input:

- Caratteristiche emissive ed ubicazione delle sorgenti sonore (puntuali, lineari o areali)
- Orografia dell'area di studio
- Presenza di ostacoli quali edifici, barriere acustiche, etc.
- Ubicazione dei recettori.

SoundPLAN calcola, secondo opportuni algoritmi riconosciuti dalle organizzazioni internazionali di standardizzazione, la propagazione del suono e valuta il rumore ambientale in ciascun punto dell'area di calcolo dovuto sia al contributo del rumore propagato direttamente sia al contributo delle riflessioni sulle diverse superfici.

I risultati sono resi disponibili come dati puntuali in corrispondenza dei recettori individuati e come mappe delle curve isofoniche, ossia linee che uniscono i punti con uguale livello di pressione sonora.

Per la diffusione del rumore, è stata selezionata nel modello l'opzione che utilizza la norma internazionale ISO 9613 Parte 2.

La ISO 9613 è una norma standard generale per la propagazione del rumore in ambiente esterno. La pressione Sonora ai ricevitori è valutata sulla base della formula:

$$LS=[Lw+ DI+K0] - [DS-SD]$$

dove:

- LS è il livello di pressione Sonora;
- LW la potenza sonora;
- DI la direttività della sorgente;

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
12 di 25

- KO il modello sferico;
- DS la diffusione;
- SD altri diversi contributi di attenuazione (assorbimento atmosferico, effetto suolo).
- SoundPLAN è costituito da diversi moduli (database geografico, calcolo, etc.) ed utilizza come input:
- Caratteristiche ed ubicazione sorgenti sonore (puntuali, lineari o areali)
- Orografia dell'area di studio
- Presenza di ostacoli quali edifici, barriere acustiche, etc.
- Ubicazione recettori.

SoundPLAN calcola, secondo opportuni algoritmi riconosciuti dalle organizzazioni internazionali di standardizzazione, la propagazione del suono e valuta il rumore ambientale in ciascun punto dell'area di calcolo dovuto sia al contributo del rumore propagato direttamente sia al contributo delle riflessioni sulle diverse superfici.

I risultati sono resi disponibili come dati puntuali in corrispondenza dei recettori individuati e come mappe delle curve isofoniche, ossia linee che uniscono i punti con uguale livello di pressione sonora.

3.2 Metodologia di valutazione di impatto acustico

La metodologia di valutazione dell'impatto acustico è stata articolata nei seguenti passaggi:

- creazione di un modello tridimensionale del terreno semplificato delle strutture in progetto e delle principali strutture circostanti;
- definizione e posizionamento delle sorgenti sonore, a partire dai livelli di potenza sonora forniti per le macchine, apparecchiature e attrezzature varie;
- calcolo dei valori dei livelli di pressione sonora immessi nell'area di studio, ad un'altezza di 1,5 m, dal piano campagna, mediante il modello di simulazione;
- attribuzione a ciascun punto di misura del livello di rumore ante-operam prodotto dalle sorgenti di rumore già attive nell'area, sulla base della più recente campagna di indagine fonometrica;
- somma dei livelli di pressione sonora calcolati e dei livelli di pressione sonora preesistenti il progetto;
- confronto dei risultati ottenuti con i valori limite applicabili e verifica del rispetto dei limiti.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
13 di 25

3.3 Caratterizzazione del clima acustico ante operam

Per la valutazione del clima acustico dell'area oggetto degli interventi in esame si fa riferimento allo studio di Valutazione dell'Inquinamento Acustico Ambientale dello stabilimento redatto per conto di Altergon ed effettuato nel mese di Aprile 2020 (rapporto di Prova n.20201398).

Tale studio raccoglie i risultati delle misurazioni fonometriche effettuate, nel periodo diurno, in specifici punti significativi ubicati lungo il confine perimetrale dello stabilimento industriale, come indicato in figura seguente.

Le misure sono state effettuate nel piazzale esterno, in prossimità dei punti di emissione individuati in planimetria.

I livelli acustici rilevati, vista la presenza del traffico veicolare e delle attività lavorative condotte dalle aziende confinanti, sono stati influenzati dalle emissioni sonore introdotte, in ogni caso rientranti nel rumore di fondo.

Le misure sono state svolte solo durante il periodo diurno.

Lo studio riporta i risultati delle misurazioni fonometriche effettuate su specifici punti significativi ubicati lungo il confine perimetrale del sito industriale, come indicato nella figura riportata di seguito.

| Punto di misura | Localizzazione | MISURA (L _A) [dB(A)] |
|-----------------|---|----------------------------------|
| | | Diurna |
| P1 | Edificio A/zona carico e scarico merci – Confine Ovest con strada (area competenza ASI) | 57,2 |
| P2 (*) | Edificio U/ Officina- Confine Nord con altro stabilimento | 55,2 |
| P3 | Edificio B/C - Confine Nord con altra proprietà (terreno agricolo) | 58,4 |
| P4 | Parco Solventi/ edificio C- confine est con altra proprietà (terreno agricolo) | 56 |
| P5 | Edificio S/ Confine Sud con altra proprietà (insediamento produttivo) | 54,3 |
| P6 | Edificio A/ ingresso – confine sud con parcheggio (area competenza ASI) | 56,3 |

(*) nell'attuale assetto il punto non risulta più rappresentativo di un'area di confine dello stabilimento pertanto non verrà considerato

Tabella 5 – Riepilogo dei livelli di rumore ambientale misurati nella più recente campagna di monitoraggio

Analizzando i risultati ottenuti dall'indagine fonometrica, si osserva come il clima acustico rilevato in corrispondenza dei punti di misura oscilla tra il valore minimo di 54,3 dB(A) e il valore massimo di 58,4 dB(A).

Si evidenzia che a seguito dell'espansione dello stabilimento, in direzione Nord, operata successivamente al 2020, il punto P2 attualmente ricade all'interno dello stabilimento e non è più rappresentativo del clima acustico di un'area di confine dello stabilimento; tale punto non verrà pertanto considerato.

Va osservato che i valori sopra riportati includono il contributo di tutte le sorgenti di rumore presenti nell'area, anche costituite da sorgenti industriali esterne al sito e da traffico veicolare lungo la strada adiacente.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

| | | |
|-------------|----------|----------|
| DATA | PROGETTO | PAGINA |
| Giugno 2022 | 225471 | 14 di 25 |

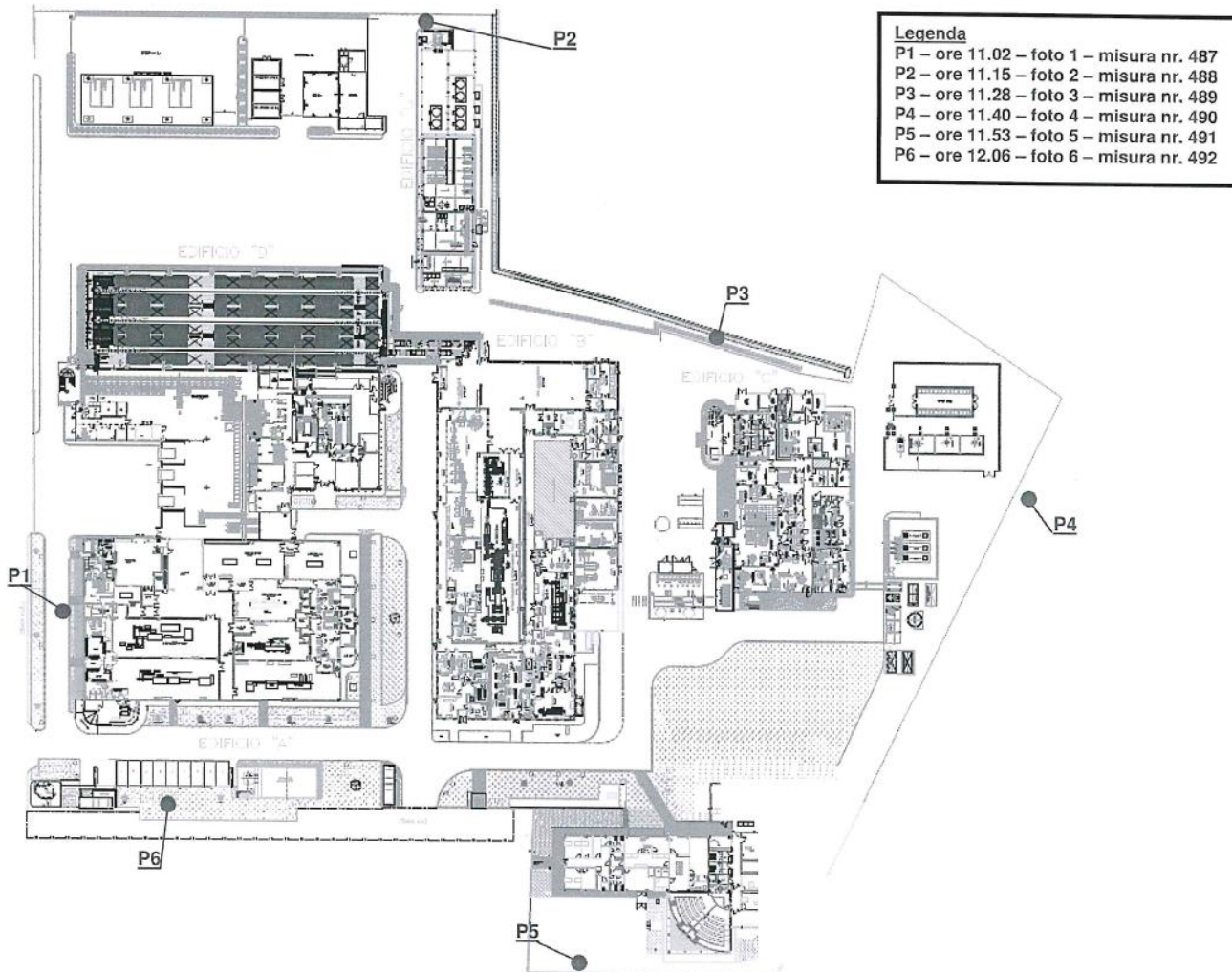


Figura 5 - Individuazione dei punti di monitoraggio dello stabilimento (rif. rapporto di Prova n.20201398 di Aprile 2020)

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
15 di 25

3.4 Caratterizzazione del clima acustico post operam

3.4.1 Sorgenti di rumore post operam

Le apparecchiature di nuova installazione rilevanti ai fini della valutazione previsionale del clima acustico sono indicativamente associabili ad un nuovo cogeneratore e alle sue utilities, identificabili nelle seguenti :

- motore (in container);
- assorbitore- trasformatore (in container);
- torre evaporativa;
- air cooler;
- caldaia recupero;
- camino.

Al fine di caratterizzare in modo complessivo l'emissione associabile al nuovo cogeneratore e alle sue utilities con il suo funzionamento sono stati individuati, sulla base di dati di letteratura disponibili e in base alle caratteristiche progettuali fornite dal fornitore, il livello di potenza sonora associabile ai componenti rumorosi, secondo quanto illustrato nella tabella seguente :

| Tipo Apparecchiatura | Lp a 10 m dB (A) | Dimensioni (m) | Lw dB(A) | Quota (m) | funzionamento |
|----------------------------------|------------------|----------------|----------|-----------|---------------|
| torre evaporativa | 65 | 2,75x2,4x 3,6 | 95,4 | 8,7 | 24h |
| container -trafo- assorbitore | 50 | 9,3x4,3x5 | 81,7 | 5 | 24h |
| air cooler | 55 | 3,5x2,15x2,85 | 85,3 | 5,6 | 24h |
| container motore | 65 | 12x3,2x2,7 | 96,3 | 2,7 | 24h |
| silenziatore | 55 | 3,4x12x1 | 84,7 | 5 | 24h |
| caldaia a recupero | 50 | 7,1x1,5x2 | 80,5 | 2 | 24h |
| camino | 66 | 0,6x0,6x10 | 97,2 | 10 | 24h |

Tabella 6 – Caratteristiche spettri potenza sonora sorgenti emissive

Le sorgenti sonore sono state considerate all'interno del modello come puntuali associando come quota caratteristica, la massima quota della struttura.

Per tutti i componenti è stata considerata la potenza sonora alla frequenza di 500 Hz, ad eccezione della torre evaporativa per la quale la potenza sonora è stata fornita per intervalli di frequenza, come di seguito rappresentato:

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO


VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
16 di 25

 f.minopoli@francescominopoli

 Livelli di pressione sonora (SPL) in dB RE 0.0002 Microbar
 Livelli di potenza (PWL) di sonora in dB RE 10-12 Watt

 Modello AT 18-2J9
 Motore 11.00 kW
 # Motori 1
 Velocità Full Speed

1 Cella/e

| Banda | Livello di pressione sonora (dB) | | | | | | | | | | Livelli sonori Potenza Livello (db) |
|------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|-----------------------|--------------------|------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|---|
| | Lato attacchi | | Lato motore | | Lato opposto attacchi | | Lato opposto al motore | | Sopra | | |
| | 32.8 ft (10.0m) | 50.0 ft (15.2m) | 32.8 ft (10.0m) | 50.0 ft (15.2m) | 32.8 ft (10.0m) | 50.0 ft (15.2m) | 32.8 ft (10.0m) | 50.0 ft (15.2m) | 32.8 ft (10.0m) | 50.0 ft (15.2m) | |
| 63 HZ | 74 | 73 | 75 | 73 | 74 | 73 | 74 | 73 | 74 | 72 | 104 |
| 125 HZ | 70 | 67 | 71 | 69 | 70 | 67 | 70 | 68 | 69 | 65 | 99 |
| 250 HZ | 68 | 66 | 70 | 68 | 68 | 66 | 68 | 66 | 71 | 68 | 98 |
| 500 HZ | 60 | 57 | 62 | 59 | 60 | 57 | 61 | 58 | 68 | 66 | 93 |
| 1 KHZ | 58 | 55 | 59 | 56 | 58 | 55 | 59 | 56 | 62 | 59 | 88 |
| 2 KHZ | 54 | 50 | 56 | 53 | 54 | 50 | 56 | 53 | 60 | 57 | 85 |
| 4 KHZ | 53 | 49 | 55 | 51 | 53 | 49 | 55 | 51 | 59 | 56 | 84 |
| 8 KHZ | 52 | 48 | 54 | 50 | 52 | 48 | 54 | 49 | 57 | 55 | 82 |
| Calc < br /> dBA | 65 | 62 | 66 | 64 | 65 | 62 | 66 | 63 | 70 | 67 | 96 |

Figura 6 - livelli di potenza sonora per la torre evaporativa

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

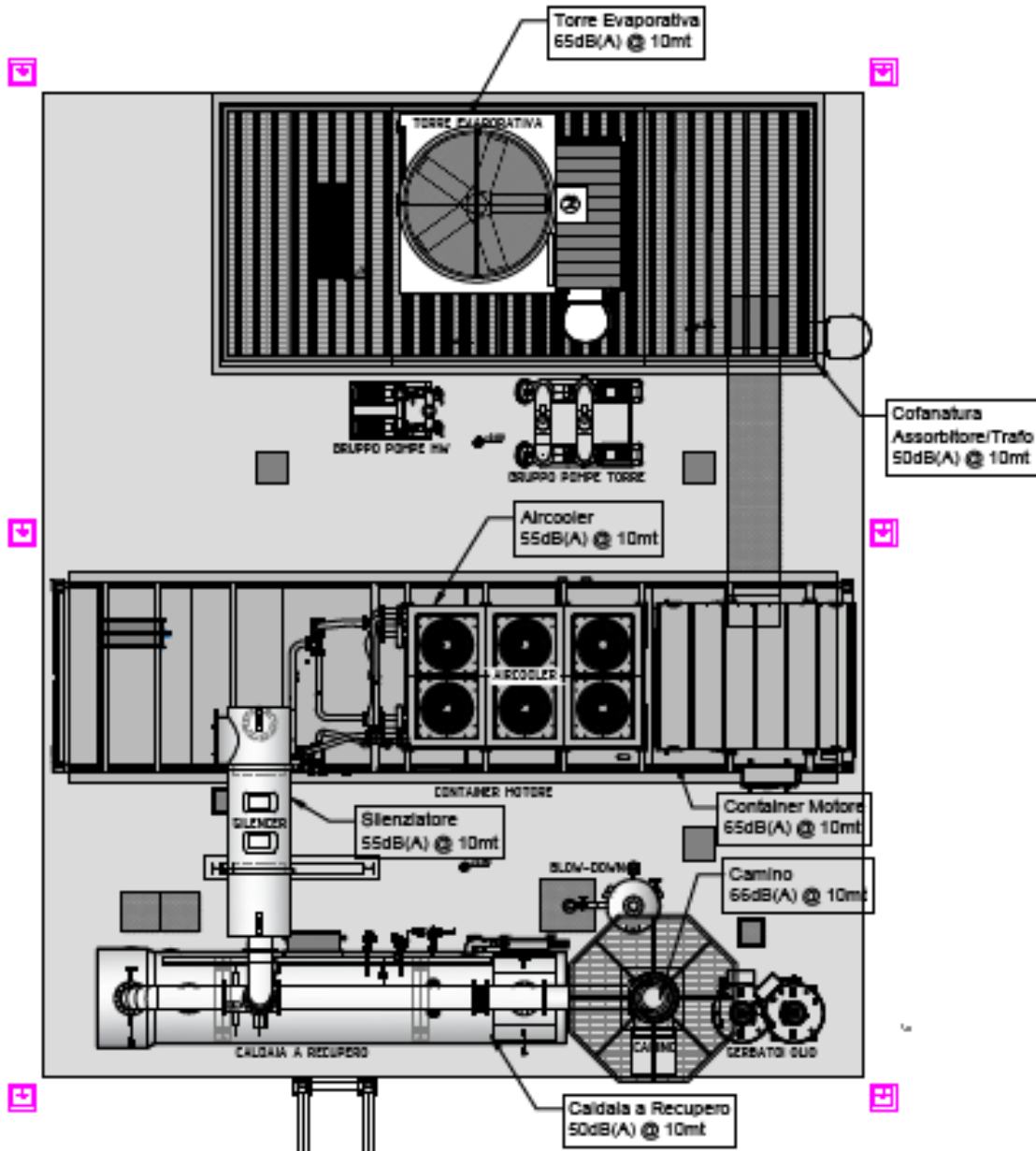
 PAGINA
17 di 25


Figura 7 - Layout aree cogeneratore con livelli di pressione caratteristici forniti dal fornitore

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
18 di 25

3.4.2 Dati di input al modello (post operam)

Nel modello di calcolo sono stati inseriti i seguenti elementi:

- foto aerea georeferenziata dell'area di inserimento e del territorio compreso all'interno dell'area di calcolo (1 km attorno al cogeneratore) in formato bitmap;
- elenco e caratteristiche delle sorgenti sonore assimilate a sorgenti puntuali;
- coordinate georeferenziate (UTM WGS 84),
- quota sorgente,
- potenza sonora alla frequenza centrale di 500 Hz (vedi paragrafi precedenti);
- modello tridimensionale del terreno (DTM) dell'intera area di studio sopra il quale simulare la propagazione delle onde sonore;
- Principali edifici e strutture esistenti all'interno dello stabilimento, potenzialmente schermanti rispetto alle onde sonore.

La griglia di calcolo è sovrapposta all'orografia tridimensionale dell'area di studio ed il calcolo è stato impostato con maglie di dimensioni pari a 5 m x 5 m. Essa permette al modello di costruire le curve isofoniche tramite interpolazione dei valori di pressione sonora calcolati in corrispondenza di ciascun nodo della griglia con risoluzione adeguata agli scopi dello studio.

Le sorgenti sonore, nelle condizioni di esercizio, sono state considerate ad emissione continua sia nel periodo diurno, e nel periodo notturno, e considerando cautelativamente le condizioni di massima emissione di rumore.

Nel modello di simulazione sono stati inoltre considerati, quale superficie di propagazione e ostacolo alla dispersione sonora, le asperità orografiche presenti nell'area, grazie all'utilizzo del DTM e gli edifici industriali esistenti all'interno dell'area di sedime dello stabilimento; sono state inoltre inserite le fasce vegetazionali presenti lungo il perimetro Est e Sud dello stabilimento a cui è stata imputata, cautelativamente, un'altezza media di circa 5 m.

In termini di caratteristiche di attenuazione del suolo, in accordo con l'uso del suolo delle aree di inserimento, è stato considerato un tipo di terreno misto ovvero è stato assunto che la superficie sia costituita sia di terreno rigido (calcestruzzo) che di terreno poroso (con vegetazione).

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
19 di 25

Figura 8 Layout ostacoli alla dispersione

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
20 di 25

3.4.3 Mappatura del rumore post operam

I risultati dell'applicazione del modello, nelle condizioni emissive post operam, sono mostrati sia mediante curve isofoniche sia in forma numerica, per un confronto diretto con i valori limite applicabili.

A tale scopo, per i soli punti nei quali è stato eseguito il monitoraggio, il livello di pressione sonora calcolato per le nuove sorgenti, è stato addizionato al livello di pressione sonora ante operam rilevato durante l'ultima campagna di misurazione.

Negli **Appendice 1** (Mappe del rumore ambientale) si riportano le mappe contenenti le curve isofoniche ottenute.

In particolare, le mappe riportate sono relative al rumore ambientale prodotto ad un'altezza dal suolo di 1,5 metri.

Tali curve sono state ottenute dalla simulazione effettuata unicamente per le nuove sorgenti rumorose e non tengono conto del livello di rumore di fondo e delle sorgenti già presenti nell'area (dei quali si è tenuto conto, invece, nella caratterizzazione del clima acustico ante operam e nel successivo confronto con i limiti).

Le mappe riportate risultano valide sia per il periodo di riferimento diurno che per il periodo di riferimento notturno in quanto le sorgenti sono state considerate, cautelativamente, operanti al regime massimo per l'intero arco giornaliero.

Per l'indicazione di dettaglio dei valori di pressione sonora registrati ai singoli recettori si rimanda al successivo capitolo di analisi dei risultati.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
21 di 25

4. Analisi dei risultati

La Legge Quadro n° 447/95 ed alcuni decreti attuativi successivi ad essa collegati, introducono il concetto di valore limite di emissione che si configura sostanzialmente come la soglia con la quale confrontare il rumore immesso, in tutte le zone circostanti, ad opera di una singola sorgente sonora. Tali valori sono applicabili quando esiste una zonizzazione acustica definitiva, ai sensi D.P.C.M. 14/11/97.

Per il Comune di Morra de Sanctis, non essendo disponibile la zonizzazione acustica dell'area di studio si procederà al confronto dei livelli di rumore, con i limiti assoluti previsti per tutto il territorio nazionale dal DPCM 01/03/1991, non risulta quindi necessario distinguere la trattazione tra valori limite di emissione e di immissione.

Confronto con i limiti assoluti ai confini di stabilimento

In tabella seguente viene mostrato il confronto puntuale tra i valori di pressione sonora calcolati con il modello di simulazione in corrispondenza dei punti di misura, e i valori limite di emissione applicabili; come già evidenziato il livello di pressione sonora calcolato è stato addizionato al livello di pressione sonora ante operam rilevato presso i punti di campionamento distribuiti nell'area di studio.

Essendo state eseguite unicamente misurazioni nel periodo diurno, la misura è stata utilizzata anche per caratterizzare il rumore di fondo per il periodo notturno; tale assunzione porta comunque ad una sovrastima del Leq nel periodo notturno, poiché il rumore misurato è influenzato anche da altre sorgenti (traffico, altre attività) che operano solo durante il giorno.

I limiti assoluti risultano comunque soddisfatti presso i punti di misura.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
22 di 25

| Punto di misura | Leq misurato ante operam [dB(A)] | Leq stimato a 1,5 m dal suolo (progetto) [dB(A)] | Leq stimato post operam come somma dei due contributi [dB(A)] | Valore limite assoluto [dB(A)] | |
|-----------------|----------------------------------|--|---|--------------------------------|----------|
| | Diurno (1) | Periodo Diurno/Notturmo | Periodo Diurno/Notturmo (1) | Diurno | Notturmo |
| P1 | 57,2 | 35,2 | 57,4 | 70 | 70 |
| P3 | 58,4 | 46,5 | 58,7 | | |
| P4 | 56 | 41,6 | 56,2 | | |
| P5 | 54,3 | 23,6 | 54,3 | | |
| P6 | 56,3 | 27,4 | 56,3 | | |

(1) sono disponibili solo misurazioni nel periodo diurno, pertanto sola verifica, anche per il periodo notturno è stato utilizzato il valore misurato. Tale assunzione porta comunque ad una sovrastima del Leq nel periodo notturno, poiché il rumore di fondo misurato nel periodo diurno è influenzato anche da altre sorgenti (traffico, altre attività) che operano solo durante il giorno.

Tabella 7 – Confronto tra Leq misurato, stimato con i valori limiti

Il confronto mostra il pieno rispetto del valore limite assoluto di 70 dB (A) sia nel periodo diurno che in quello notturno, in corrispondenza dei punti di campionamento individuati, ubicati al confine dello stabilimento di Altergon.

L'analisi delle Mappe del rumore ambientale, riportate in **Appendice 1**, mostra che il valore della isofona più elevato, pari a circa 65 dB (A), è ubicato in corrispondenza del confine Est (nei pressi dell'area dove verrà installato il cogeneratore), dove l'andamento delle isofone ricade in aree esterne allo stabilimento.

Confronto con i limiti assoluti presso i recettori

Al fine di effettuare la medesima verifica anche per i recettori residenziali, posti a distanze maggiori, è stato stimato un livello di rumore ante-operam basato sui dati di misura disponibili.

Lo stabilimento industriale è stato, per semplicità, assimilato ad una sorgente omnidirezionale localizzata nel baricentro dello stabilimento stesso. È stata valutata la propagazione emisferica delle onde sonore in campo libero, su una superficie ipotizzata perfettamente rigida (ipotesi conservativa). In tal modo è stato possibile stimare i livelli di pressione ante operam in corrispondenza dei recettori residenziali, considerando la sola attenuazione dovuta alla distanza dalle sorgenti di rumore.

La formula applicata, relativa alla propagazione emisferica in campo libero, è la seguente:

$$Lp_{RR} = Lp_1 - 20 \log_{10}(r_{RR}) + 20 \log_{10}(r_1)$$

In cui i termini corrispondono a:

Lp_{RR} : Livello di pressione sonora in corrispondenza del recettore residenziale

Lp_1 : Livello di pressione sonora misurato in corrispondenza del punto di campionamento

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

 DATA
Giugno 2022

 PROGETTO
225471

 PAGINA
23 di 25

(r_1) : Distanza del punto di campionamento dal baricentro di stabilimento

(r_{RR}) : Distanza del recettore residenziale dal baricentro di stabilimento.

Al parametro L_{p1} è stato assegnato il valore di pressione sonora misurato nel punto di misura P4. Considerando le distanze dei recettori residenziali RR-1 ed RR-2 ed RR-3 dallo stabilimento è stato stimato il rispettivo valore di pressione sonora L_{pRR} .

Nella seguente tabella si riportano:

- i valori di pressione sonora ante operam stimati per i recettori residenziali;
- i valori di pressione sonora calcolati dal modello matematico ed associati alle installazioni in progetto;
- il livello di pressione finale calcolato (post operam).

| Id Recettore | Distanza recettore-baricentro stabilimento (m) | Leq stimato ante-operam ⁽¹⁾ [dB(A)] | Leq stimato (progetto) [dB(A)] | Leq stimato post operam [dB(A)] | Valore limite assoluto – Tutto il territorio nazionale | |
|--------------|--|--|--------------------------------|---------------------------------|--|-----------------|
| | | | | | Limite diurno | Limite notturno |
| RR-1 | 235 | 49,8 | 36 | 49,97 | 70 | 60 |
| RR-2 | 230 | 50 | 40,3 | 50,4 | 70 | 60 |
| RR-3 | 320 | 47,1 | 38,2 | 47,6 | 70 | 60 |

(1) sono disponibili solo misurazioni nel periodo diurno, pertanto sola verifica, anche per il periodo notturno è stato utilizzato il valore misurato. Tale assunzione porta comunque ad una sovrastima del Leq nel periodo notturno, poiché il rumore di fondo misurato nel periodo diurno è influenzato anche da altre sorgenti (traffico, altre attività) che operano solo durante il giorno.

Tabella 8 - Confronto con i limiti in corrispondenza dei recettori individuati –post operam

La tabella evidenzia il pieno rispetto nel periodo diurno e notturno del valore limite assoluto, per la classe di appartenenza dei recettori. In merito al periodo notturno, come già evidenziato, non essendo disponibili monitoraggi è stato assunto come valore ante operam quello misurato nel periodo diurno comportando però una sovrastima in quanto il rumore di fondo misurato è influenzato anche dalle altre sorgenti (traffico, altre attività) operanti solo di giorno.

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
24 di 25

5. Conclusioni

È stato sviluppato uno studio sulla propagazione delle emissioni di rumore dallo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis ed in particolare a seguito dell'installazione del nuovo cogeneratore in un'area interna allo stabilimento. Lo stabilimento appartiene al Comune di Morra de Sanctis, in particolare è compreso all'interno della zona ASI. Il Comune non ha adottato un piano di zonizzazione acustica, pertanto la valutazione e la verifica del rispetto dei limiti devono essere svolte adottando i limiti assoluti di pressione acustica prescritti dal D.P.C.M. 01/03/1991 per le zone esclusivamente industriali e, per i ricettori, quelli per "tutto il territorio nazionale".

Come riferimento della situazione ante – operam sono stati presi come riferimento i risultati della campagna di monitoraggio fonometrica più recente (Aprile 2020) presso specifici punti ubicati lungo il perimetro dello stabilimento; le misurazioni fanno riferimento al solo periodo diurno.

Nel modello "post – operam" utilizzato nella simulazione sono state inserite le sorgenti di nuova installazione. Sono stati inoltre inseriti gli ostacoli alla dispersione acustica presenti nello stabilimento stesso (edifici) e le fasce alberate esterne.

La modellazione matematica delle nuove sorgenti previste è stata effettuata mediante il software previsionale SoundPLAN® e i risultati, di seguito sintetizzati, sono rappresentati graficamente nelle mappe delle isofoniche riportate in **Appendice 1** alla presente relazione.

Per i soli punti nei quali è stato eseguito il monitoraggio, il livello di pressione sonora calcolato per le nuove sorgenti è stato addizionato al livello di pressione sonora ante operam, rilevato durante l'ultima campagna di misurazione, confrontando così il risultato con i valori limite di emissione applicabili.

Essendo state eseguite unicamente misurazioni nel periodo diurno, questo è stato utilizzato anche per caratterizzare il rumore di fondo per il periodo notturno; tale assunzione porta comunque ad una sovrastima del Leq nel periodo notturno, poiché il rumore misurato è influenzato anche da altre sorgenti (traffico, altre attività) che operano solo durante il giorno.

La simulazione previsionale, effettuata mediante il modello di simulazione matematica SoundPLAN, ha condotto ai seguenti risultati:

- sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari a 70 dB(A) ai confini di stabilimento, relativi alle "Zona esclusivamente industriale";
- sono rispettati i limiti assoluti, diurni e notturni, pari rispettivamente a 70 dB(A) e 60 dB(A) per le aree limitrofe all'area ASI (presso i ricettori) relativi a "Tutto il territorio nazionale",

Il tecnico competente in acustica

Alessandro Eugeni

Iscrizione Elenco Nazionale tecnici competenti
in acustica ex art. 21 D.Lgs.42/17

VALUTAZIONE PREVISIONALE DI IMPATTO ACUSTICO

VALUTAZIONE PREVISIONALE IMPATTO ACUSTICO

Installazione di un cogeneratore presso lo stabilimento Altergon di Morra de Sanctis

DATA
Giugno 2022PROGETTO
225471PAGINA
25 di 25

Appendice I

Mappe delle simulazioni

Nelle seguenti figure sono mostrate su mappa le curve di isorumore ricavate per interpolazione grafica tra i valori calcolati ai nodi del reticolo di calcolo e contrassegnate dal proprio valore di livello di pressione sonora equivalente.

Altergon - Morra de Sanctis (AV)
INSTALLAZIONE SISTEMA COGENERAZIONE

Valutazione previsionale di impatto acustico











Appendice II - Tavola 1

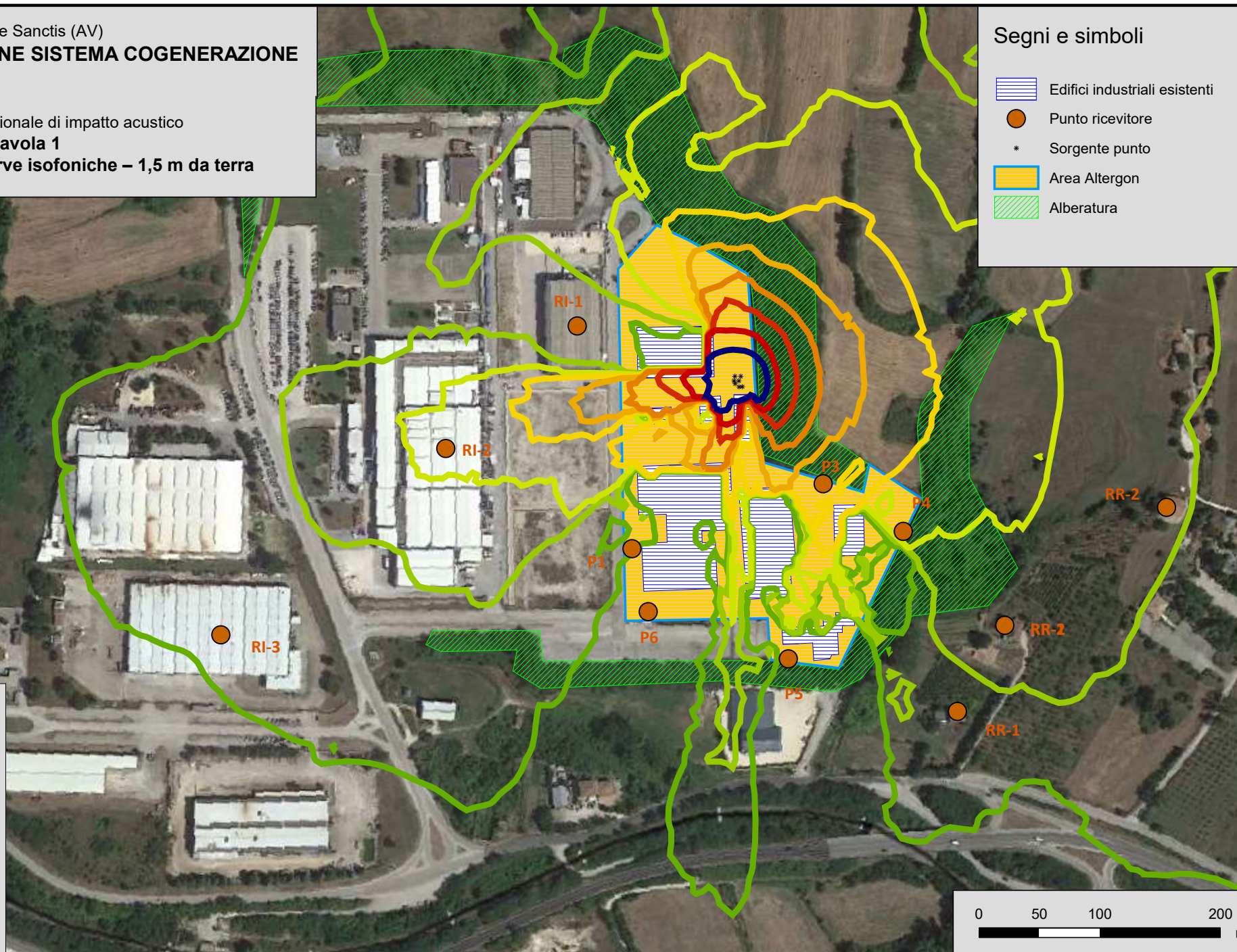
Mappa delle curve isofoniche – 1,5 m da terra

Segni e simboli

-  Edifici industriali esistenti
-  Punto ricevitore
-  Sorgente punto
-  Area Altergon
-  Alberatura

Livello di rumore
Leq
in dB(A)

| | |
|---|------------|
|  | <= 33 |
|  | 33 < <= 37 |
|  | 37 < <= 41 |
|  | 41 < <= 45 |
|  | 45 < <= 49 |
|  | 49 < <= 53 |
|  | 53 < <= 57 |
|  | 57 < <= 61 |
|  | 61 < <= 65 |
|  | 65 < |



**SCHEDA «O»: ENERGIA**

Anno di riferimento 2022

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE¹

| Impianto / fase di provenienza ² | Codice dispositivo e descrizione ³ | Combustibile utilizzato ⁴ | | ENERGIA TERMICA | | | ENERGIA ELETTRICA | | |
|---|---|--------------------------------------|----------------------------|--|--|--|---|------------------------|--|
| | | Tipo | Quantità [m ³] | Potenza termica di combustione (kW) ⁵ | Energia Prodotta (MWh) | Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh) | Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA) | Energia prodotta (MWh) | Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh) |
| NCU- Nuova Centrale Utilities | Caldiaia S.Andrea GTE120STAR Reparti asserviti: ed.D | metano | 536455 | 1.259 | 1,795/anno | \ | \ | \ | \ |
| NCU | Caldiaia S.Andrea GTE120STAR Reparti asserviti: ed.D | metano | | 1.259 | 1,795/anno | \ | \ | \ | \ |
| NCU | Generatore vapore Babcock ESM 2500HP Reparti asserviti: ed. B e C | metano | | 1.744 | 4,972/anno | \ | \ | \ | \ |
| Locali tecnici ed.B | Generatore vapore Babcock ESM 1500HP Reparti asserviti: ed. B e C | metano | \ | 1.047 | Non in servizio- backup agli impianti della nuova centrale utilities. | \ | \ | \ | \ |
| Locali tecnici ed.B | Caldiaia Garioni Naval NPR 1500 ed B Reparti asserviti: ed. B e C | metano | \ | 1.750 | Non in servizio- backup agli impianti della nuova centrale utilities. | \ | \ | \ | \ |
| Termo combust ore TAPE | Unità di recupero termico | metano | \ | 172.000 kcal/h (potenzialità massima di recupero) | (*) | \ | \ | \ | \ |

| | | | | | | | | | |
|---------------|---|--------|---------------|-------|-------|---|-------|-------|---|
| Cogeneratore | Impianto di Cogeneratore a ciclo semplice CHP | metano | Da installare | 2800 | 8,800 | \ | 1,202 | 9,000 | \ |
| TOTALE | | | | 9.859 | \ | \ | \ | \ | \ |

*Le caratteristiche di consumo di metano e di recupero termico dalle apparecchiature del termocombustore non sono quantificabili in quanto il consumo di metano, quale combustibile ausiliario avviene solo in fase di avvio dell'apparecchiatura e la potenza termica producibile varierà in funzione degli sfiati che verranno trattati.

| Energia acquisita dall'esterno | Quantità (MWh) | Altre informazioni |
|--------------------------------|----------------|--|
| Energia elettrica | 8.542,07 | 7 ACEA Tensione alimentazione: 400V 50Hz-potenza impegnata: 1000KW |

-
- ¹- Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.
 - ²- Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
 - ³- Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).
 - ⁴- Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.
 - ⁵- Intesa quale potenza termica nominale al focolare.
 - ⁶- Indicare il Cosφ medio (se disponibile).
 - ⁷- Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

| | | | |
|--|---|--------------------------------------|--|
| Ditta richiedente Altergon Italia | | Sito di Morra de Sanctis (AV) | |
| Energia termica | \ | 8 | |

| | |
|----------------------------|------|
| Anno di riferimento | 2022 |
|----------------------------|------|

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO⁹

| Fase/attività significative o gruppi di esse¹⁰ | Descrizione | Energia termica consumata (MWh) | Energia elettrica consumata (MWh) | Prodotto principale della fase¹¹ | Consumo termico specifico (kWh/unità) | Consumo elettrico specifico (kWh/unità) |
|--|--------------------|--|--|--|--|--|
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |

⁸ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

⁹ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

¹⁰ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

¹¹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

| | | | | | |
|--|--|--------------------------------------|--|--|--|
| Ditta richiedente Altergon Italia | | Sito di Morra de Sanctis (AV) | | | |
| TOTALI¹² | | | | | |

| | |
|--------------------------------------|--|
| Allegati alla presente scheda | |
| | |
| Y... | |

| | |
|---|---|
| ALTRE INFORMAZIONI | |
| Energia elettrica (MWh)¹³ | ACEA Tensione alimentazione: 400V 50Hz-potenza impegnata: 1000KW |
| Energia termica (MWh)¹⁴ | Vapore della rete. T °C =170; portata nominale: 174 KW termici/h |

| |
|---|
| Eventuali commenti |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>Sezione O.2: unità di consumo: Sistema Utilities centralizzato per tutte le linee/fasi produttive: i dati non sono disaggregabili per unità di consumo. Sezione O.1: unità di produzione: Sistema Utilities centralizzato per tutte le linee/fasi produttive.</p> </div> |

¹² - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

¹³ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹⁴ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

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