Oggetto: RAPPORTO TECNICO ISTRUTTORIO sulla domanda di Riesame dell'AIA della REPIOMBO srl (AV).

Revisione: 1

Con riferimento alla documentazione prodotta dalla Repiombo SpA, in parte scaricata dal sito web della Regione Campania al link indicato nella nota del 6.05.2022 PG/2022/02411582 ed in parte trasmessa dalla UOD - Regione Campania tramite email istituzionale, la scrivente, incaricata dal Direttore del DiSTABiF dell'Università degli Studi della Campania "Luigi Vanvitelli", ha valutato:

A. Idoneità tariffa istruttoria
B. Coerenza tra quanto dichiarato dalla Ditta in merito all'applicazione delle BAT e quanto previsto dalla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi nonché dalla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.
C. Richiesta di modifiche sostanziali all'impianto in termini di inserimento nuovi processi, ottimizzazione degli spazi, variazione del layout e modifiche al quadro emissivo.

A. VALUTAZIONE IDONEITÀ TARIFFA ISTRUTTORIA

Per la valutazione sono stati utilizzati:

- Decreto Ministeriale **n°** 58 del 06/03/2017
- DGR n° 43 del 09/02/2021
- Scheda L - Scheda I - PM&C

Dal computo risulta che la tariffa è calcolata correttamente con riferimento al Riesame con valenza di rinnovo, Art. 2 comma 3 del DM 58/2017.

Non è invece riportato il calcolo degli oneri relativi alla modifica sostanziale di cui all'Art. 1 comma 1, lettera c e all'Art. 2 comma 4. del DM 58/2017. Va detto che le modifiche in questione sono state formalmente presentate in passato senza che si addivenisse ad una chiusura del procedimento perché oggetto di "verifica di assoggettabilità"; una volta ottenuto il decreto di non assoggettabilità, dette modifiche sono confluite nella pratica di riesame.

La Regione Campania verificherà tale questione amministrativa.

Documentazione ricevuta

A. Relazione tecnica attuazione BAT Conclusion-signed_signed

Vedi valutazione Scheda D

B. Relazione di riferimento-signed_signed

Non valutata

C. Dichiarazione_conformità1-signed_signed

Non oggetto di valutazione

D. Dichiarazione_conformità2-signed_signed

Non oggetto di valutazione

E. Liberatoria pubblicazione-signed

Non oggetto di valutazione

F. Liberatoria pubblicazione-signed

Non oggetto di valutazione

6. DD_N 95_report_anno 2021_AIA_REPIOMBO-srl (002)-PDF-A-signed

Non oggetto di valutazione

7_Scheda_N_Allegato_YN1-signed

Valutata

S_Scheda INT 4

Valutata

9_Titolo_di_disponibilità

Non oggetto di valutazione

Domanda riesame-signed

Valutata con gli allegati seguenti

Domanda riesame_Allegati - contiene:

SCHEDA A_signed-signed.pdf

SCHEDA B_ALLEGATO Yl_signed-signed.pdf

SCHEDA B_ALLEGATO_P _signed-signed.pdf

SCHEDA B__ALLEGATO_Q_signed-signed.pdf

SCHEDA B_ALLEGATO_R_signed-signed.pdf

SCHEDA B_ALLEGATO_S_signed-signed.pdf

SCHEDA B_signed-signed.pdf

SCHEDA C_ALLEGATO YCl_signed-signed.pdf

SCHEDA C_ALLEGATO YC2_signed-signed.pdf

SCHEDA C_signed-signed.pdf

SCHEDA C_YC3_SPA_202l_signed-signed.pdf

SCHEDA D_ALLEGATO YDl _signed-signed.pdf

SCHEDA D_signed-signed.pdf

SCHEDA E_signed-signed.pdf

SCHEDA Ebis_signed-signed.pdf

SCHEDA F_signed-signed.pdf

SCHEDA G_signed-signed.pdf

SCHEDA H ALLEGATO U_signed-signed.pdf

SCHEDA H_ALLEGATO_T_signed-signed.pdf

SCHEDA H_signed-signed.pdf

SCHEDA_ALLEGATO_V_signed-signed.pdf

SCHEDA I_REV.zip

SCHEDA I_signed-signed.pdf

SCHEDA INT4_REV.zip

SCHEDA L_ALLEGATO_W_signed-signed.pdf

SCHEDA L_signed-signed.pdf

SCHEDA M_signed-signed.pdf

SCHEDA N_signed-signed.pdf

SCHEDA O_signed-signed.pdf

Scheda_N_Allegato_YN1a-signed.pdf

Scheda_N_Allegato_YN1b-signed.pdf

B. VALUTAZIONE DOCUMENTAZIONE TECNICA

In merito alle attività IPPC condotte dalla Repiombo si identificano:

2.5b • Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno

5.1b· Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità clioltre10Mg al giorno, con trattamento fisico - chimico

Le BAT applicabili sono quindi derivate da due diversi documenti, come riportato in premessa, in quanto la fase scassettamento delle batterie (e processi collegati) ricadono nell'attività 5.1 b (recupero rifiuti pericolosi) mentre la riprocessazione del pastello di piombo, la fusione del piombo secondario e la formazione dei pani cli piombo ricadono nell'attività 2.5b.

Oltre alla verifica di *compliance* con le BAT, il riesame prevede che si valutino alcune modifiche strutturali richieste, e in parte già valutate, di seguito riassunte in un estratto dello Studio Preliminare Ambientale - Verifica cli assoggettabilità a VIA (pag. 8).

La modifica all'impianto, senza aumento della capacità produttiva pari a 22.000 ton/anno, avverrà con ampliamento della superficie sia coperta che scoperta con utilizzo dell'intero lotto n. 9/2, ed è finalizzata, con riferimento al grafico successivo, sostanzialmente a:

1. ***introduzione della fase di desolforazione/cristallizzazione*** *(area B1), con l'effetto di ridurre le concentrazioni in emissione di SOx che si generano durante la fase di fusione, già prevista come BAT dall'AIA vigente (DD 110/2016);*

2. ***rifunzionalizzazione del layout produttivo,*** *per il cui dettaglio si rimanda al layout allegato ed ai paragrafi successivi, consistente in: i) adeguamento tettoia esistente area ricevimento batterie (area A1) e realizzazione passaggio coperto tra i due opifici (area A6); ii) spostamento della fase di raffinazione dall'opificio "A" al nuovo opificio "B"(area B3), iii) rimodulazione degli spazi di stoccaggio dei prodotti, e dell'area di preparazione della "carica per il forno di fusione" (area B2 e B4), iv) riutilizzo dell'impianto di depurazione chimico-fisico esistente nel lotto 9/2 previa manutenzione straordinaria (area B6), v) revamping/ammodernamento tecnologico dell'attuale forno di fusione ubicato nell'opificio "A" (area A4), vi) spostamento degli attuali Uffici e spogliatoi per il personale, nella palazzina annessa al Corpo "B" che ospiterà al suo interno anche il laboratorio e la mensa (area B5). Tale delocalizzazione risponde alla doppia finalità di dotare* il *personale di spazi maggiormente adeguati e di ricavare, nello spazio liberato nell'apificio "A", un'area per il deposito delle scorie da forno prima dell'avvio a smaltimento/recupero all'esterno;*

3. ***correzione*** *del mero errore grossolano relativo ai valori limite emissivi degli NOx ed SOx per le fasi di fusione e raffinazione, riportati nella scheda "L" allegata all'AIA vigente, con quelli previsti dal D.Lgs. 152/2006 pari a 500 mg/Nmc- e da tutte le altre AIA rilasciate in Italia e di cui una in Campania*

(cfr. All. alla Parte Quinta - ALLEGATO I Valori di emissione e prescrizioni - Parte II - Valori di emissione- Tabella C- Classe V).

Le modifiche tecniche sono state riassunte nella tabella (da Studio Preliminare Ambientale - Verifica di assoggettabilità a VIA- pag. 19):

CARATTERISTICHE TIPOLOGICHE E FUNZIONALI	AIA DD 110/2016 Ver. di assoggettabilità DD 63/2015	Modifiche di cui al presente SPA
capacità produttiva	**22.000 ton/anno** **in 220 gg lav con 10h/gg**	**22.000 ton/anno** **in gg e h lavorative variabili** (fermo restante la produzione massima annua, al fine di ottimizzare le risorse umane dedicate alla produzione, si prevede la possibilità di effettuare le diverse fasi in momenti successivi piuttosto che in contemporanea, prevedendo turni di 24h/g
caratteristiche delle macchine, attrezzature, mezzi di produzione	1- Scassettamento delle batterie 2- Fusione 3- Raffinazione - Depurazione delle acque di 1^ pioggia con sistema ad osmosi	1- Scassettamento delle batterie 1a-Desolforazione/cristallizzazione del pastello di piombo 2- Fusione 3- Raffinazione - Depurazione delle acque con Depuratore chimico-fisico e Sistema ad osmosi di "riserva"

Per quanto concerne i punti 1) e 3), il parere è già stato fornito in precedenza nel corso di altre procedure istruttorie e non verrà quindi ripresentato in questa sede.

Per quanto concerne il punto 2) si riportano di seguito le richieste di integrazione della documentazione.

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

a) Come vengono trasportate le cariche da un capannone all'altro senza che **vi** siano emissioni e/o sversamenti? (pag. 22 SPA)

Si precisa che il passaggio tra i capannoni è coperto mediante una pergotenda tra i due opifici (del tipo "copri scopri" essendo il passaggio posizionato su percorso di accesso autocarri) e'. Il trasporto delle cariche da opificio B ad opificio A e' effettuato in cassoni metallici, a mezzo idoneo di movimentazione, tali cassoni sono poi direttamente utilizzati per la fase di caricamento del forno.. I materiali da caricare nel forno vengono direttamente trasferiti al l'opificio A solo quando il ciclo di fusione del forno fusorio e' completato. Non è previsto stoccaggio di materiale nell'area di fusione. I materiali da caricare vengono direttamente trasferiti al l'opificio A solo quando il ciclo di fusione del forno fusorio e' completato.)

L'uttilizzo di una pergotenda rimovibile non protegge da possibili sversamenti e/o incidenti a causa del traffico veicolare. Inoltre, sulla base della frequenza con cui la pergotenda viene posizionata, è possibille che questa operazione non venga effettuata per semplice pigrizia. E' opportuno studiare un sistema di protezione dell'area (ad es. semaforo, dissuasori a scomparsa, sbarra automatica, ...) che impedisca l'accesso a qualsiasi veicolo. I cassoni di trasporto di cariche polverulente devono essere chiusi.

La pergotenda e' automatizzata ed elettrificata e presenta una parte fissa (dal lato della zona preparazione cariche) e una parte mobile (dal lato dell'ingresso capannone dove è presente il forno). La parte mobile, indicativamente del tipo come da immagine, è elettrificata ed automatizzata.

In fase di apertura o chiusura (al solo fine di consentire il passaggio dei camion) la movimentazione sarà segnalata da indicatore visivo ed acustico.

I cassoni, per ragioni tecniche, non e' possibile realizzarli con chiusura. Si chiarisce, inoltre, che le cariche normalmente presentano una umidità residua del 5/6% quindi con scarsissima possibilità di generare polveri.

Si evidenzia, infine, che il passaggio di camion è previsto solo nel turno centrale (8/17) e durante tale orario, la movimentazione di cassoni è limitata a massimo 5/6 cassoni nelle 8 ore. L'area, ad ogni modo , come per tutte le aree di passaggio mezzi, sarà tenuta pulita a mezzo motospazzatrice.

b) La combustione CH4:O2 stechiometrica è necessaria per l'applicazione specifica in quanto occorre realizzare un ambiente riducente ma, per sua natura, produce monossido di carbonio. A valle del processo di riduzione del piombo, dove il CO agisce come reagente riducente dell'ossido di piombo, quale valore di monossido è riscontrabile a uscita del forno? (pag. 23SPA)

Nota: per mero problema di editazione della parte menzionata a pag 23 SPA e' stato riportato l'utilizzo di un bruciatore ossigeno metano sulle caldaie di raffinazione mentre in effetti trattasi di un bruciatore aria metano, modulare, pilotato dalla temperatura del bagno fuso di piombo contenuto nelle caldaie stesse. Il riscaldamento e' indiretto e senza alcuna possibilita' di contatto con il materiale trattato. Infatti il camino dei prodotti di combustione E3 non ha alcun impianto di abbattimento.

- Controllare se nella scheda D non avete riportato oxy-fuel ..... come applicazione BAT

È stato riscontrato nella applicazione delle BAT, chiarendo che tale tipologia di bruciatore è utilizzata esclusivamente nella fase di fusione, mentre per la fase di raffinazione è previsto utilizzo di solo gas come da scheda sotto riportata, si allega elaborato relativo al bruciatore ed alle caldaie di raffinazione.

MODELLO			GAS 6 P/M	
TIPO			62839X	
POTENZA (1)	2° stadio	kW Mcal/h	520 - 1050 447 - 903	
	1° stadio	kW Mcal/h	300 - 520 258 - 447	
COMBUSTIBILE			GAS NATURALE: G20 - G21 - G22 - G23 - G25	
			G20	G25
- potere calorifico inferiore		kWh/Nm³ Mcal/Nm³	10 8,6	8,6 7,4
- densità assoluta		kg/Nm³	0,71	0,78
- portata massima		Nm³/h	105	122
- pressione alla portata massima (2)		mbar	12,3	18,2
FUNZIONAMENTO			• Intermittente (min. 1 arresto in 24 ore). Questi bruciatori sono adatti anche al funzionamento continuo se vengono equipaggiati con l'apparecchiatura Landis LGK 16.333 A27 (intercambiabile con l'apparecchiatura Landis LFL 1.333 del bruciatore) • Due stadi progressivi o modulante con kit (vedi ACCESSORI)	
IMPIEGO STANDARD			Caldaie: ad acqua, a vapore, ad olio diatermico	
TEMPERATURA AMBIENTE		°C	0 - 40	
TEMPERATURA ARIA COMBURENTE		°C max	60	
CONFORMITA' DIRETTIVE CEE			2004/108 - 2006/95 - 2006/42	
OMOLOGAZIONE		CE	-	

(1) Condizioni di riferimento: Temperatura ambiente 20°C - Pressione barometrica 1000 mbar - Altitudine 100 m s.l.m.
(2) Pressione alla presa 16)(A)p.10 con pressione zero in camera di combustione, con la ghiera del gas 2)(B)p.18 aperta ed alla potenza massima del bruciatore.

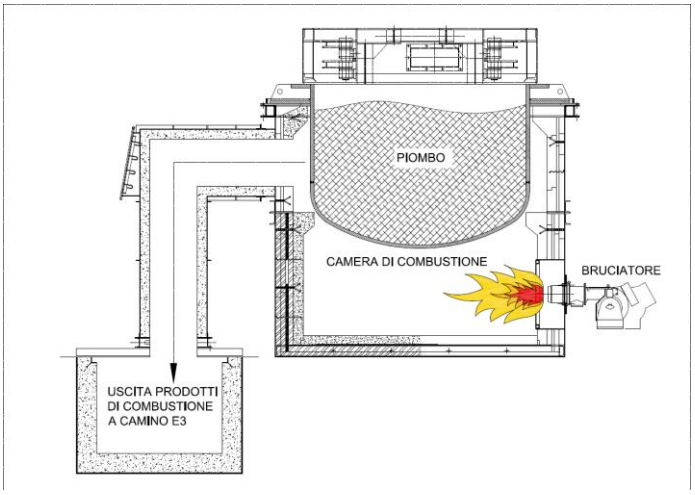
DATI ELETTRICI

Motore IE1

MODELLO		GAS 6 P/M
TIPO		62839X
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	V Hz	230 - 400 con neutro ~ +/- 10% 50 - trifase
MOTORE ELETTRICO	rpm kW V A	2840 1,5 220/380-240/415 6,4 - 3,7
TRASFORMATORE D'ACCENSIONE	V1 - V2 I1 - I2	230 V - 1 x 8 kV 1,8 A - 30 mA
POTENZA ELETTRICA ASSORBITA	kW max	2,0
GRADO DI PROTEZIONE		IP 40

Motore IE2

MODELLO		GAS 6 P/M
TIPO		62839X
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	V Hz	230 - 400 con neutro ~ +/- 10% 50 - trifase
MOTORE ELETTRICO	rpm kW V A	2930 1,5 220/380 6,2 - 3,6
TRASFORMATORE D'ACCENSIONE	V1 - V2 I1 - I2	230 V - 1 x 8 kV 1,8 A - 30 mA
POTENZA ELETTRICA ASSORBITA	kW max	1,9
GRADO DI PROTEZIONE		IP 40



Di quale materiale è fatto il crogiuolo che contiene il piombo e a quale temperatura arriva la camera di combustione? In caso di cedimento anche solo parziale (fessurazione) quale sistema di monitoraggio avete per evitare emissioni nel camino E3?.

Il crogiuolo (caldaia) del metallo fuso e' realizzato in lamiera da 20 mm con acciaio a basso contenuto di carbonio (acciaio da caldaieria, il che esclude la possibilita di fessurazioni).

Inoltre, prima dell'utilizzo, lo stesso crogiuolo e' sottoposto a processo di distensione (variazione della temperatura secondo un gradiente definito), proprio per evitare la possibile microcriccatura dello stesso.

Tutte le saldature della caldaia, inoltre, sono state preventivamente verificate ai raggi X al fine di escludere la presenza di inclusioni di ossidi, microfessurazioni della saldatura, etc.

In aggiunta la suola della camera di combustione e' inclinata verso l'esterno ed in un punto munito di bocchello. Qualora si dovessero verificare, remote, perdite di metallo fuso, un elettrodo ne rileva la presenza con conseguente attivazione di un allarme ed automatico spegnimento del bruciatore.

In presenza di allarme presenza metallo fuso, il bruciatore ha una funzione di sola ventilazione, che permette il raffreddamento della camera e del crogiuolo con conseguente solidificazione del metallo fuso.

c. Spiegare come avvengono i trasporti di pastello/... da B3 a B2 e come vengono stoccati i diversi semilavorati.

Il pastello di piombo CER 06405-CER 191211da B1 a B2: dopo desolforazione e filtrazione e' trasferito direttamente a mezzo coclea nel box C3 nell'area B2 con stoccaggio in cumulo.

Scorie di raffinazione :trasferimento da area B3 a B2: raccolti in casse metalliche sotto aspirazione direttamente durante le operazioni di eliminazione delle scorie dalla superficie del bagno fuso in automatico. Il trasferimento delle casse metalliche avviene a mezzo di carrello elevatore :Nell'area B2 tali cassoni sono stoccati nel box C5 munito di sistema di captazione polveri..

Piombo metallico: e' prodotto dall'impianto di scassettamento e movimentato in cassoni metallici da opificio A a B2 con carrello elevatore e stoccato dopo svuotamento dei cassoni nel box C1 per utilizzo nelle operazioni successive di fusione.

Fumi (polveri di abbattimento da bag house) . le polveri di abbattimento della bag house a servizio dell'impianto di fusione sono trasferite dopo pellettizzazione diretta dal punto di collettamento a mezzo casse metalliche nell'area B2 e stoccate nel box C7 munito di sistema di captazione polveri. Nello stesso box con trasferimento diretto a mezzo coclea sono stoccate le polveri di abbattimento della bag house a servizio dell'impianto di raffinazione.

Nota generale : tutta l'area B2 e' munita di impianto di contenimento di polveri a mezzo di rete d'acqua polverizzata .L'acqua utilizzata e' quella di accumulo ,trattata, dall'impianto chimico fisico di trattamento reflui liquidi. Tale sistema contiene l'eventiale diffusione di polveri all'interno dell'area B2

d. Integrare sostanzialmente il progetto dell'impianto di trattamento dell'acqua che si vuole mettere in funzione in sostituzione di quello a osmosi. Occorre il layout, le dimensioni delle vasche, i tempi di residenza idraulica, **i** reattivi aggiunti e le prestazioni attese.

DATI DI PROGETTO DEPURATORE

Natura dello scarico –da ciclo di frantumazione batterie

Portata di processo: fino a 3 mc/h

Nel dimensionamento dell'impianto è stata prevista la possibilità che lo stesso possa funzionare anche nelle ore non presenziate da personale, in maniera completamente automatica.

IL CICLO DI TRATTAMENTO/DESCRIZIONE

Prevede le seguenti fasi :

ACCUMULO-OMOGENEIZZAZIONE e SOLLEVAMENTO REALIZZATO NELLE VASCHE ESISTENTI

TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO DI NEUTRALIZZAZIONE E FLOCCULAZIONE

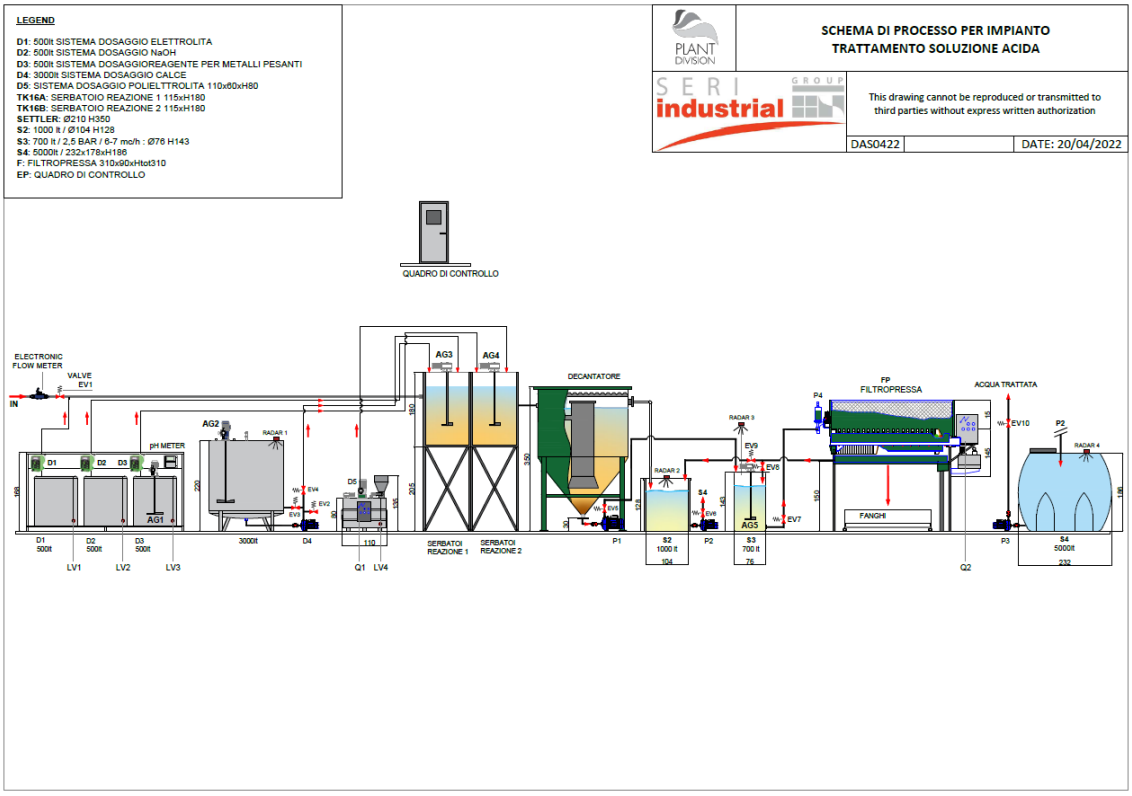
RILANCIO ACQUE CHIARIFICATE AD UTILIZZO INDUSTRIALE E SCARICO IN FOGNA CONSORTILE

RILANCIO ALLA DISIDRATAZIONE FANGHI

TRATTAMENTO DEPURATIVO E SCHEMA DI PROCESSO

Viene realizzato il trattamento di CHIMICO-FISICO ad una portata massima di 3.000 lt/h; essenzialmente è costituito da un processo CHIMICO-FISICO, con l'immissione proporzionale di IDROSSIDO DI SODIO E CALCE IDRATA al grado di inquinamento acido delle acque di prodotti chimici specifici grazie al sistema di monitoraggio

elettronico dotato altresì anche di visualizzazione.



Per ottenere la flocculazione degli elementi inquinanti vengono aggiunti sia un elettrolita che un polielettrolita anionico forte, composto contenente dei principi attivi che favoriscono l'adsorbimento e la precipitazione e l'aggregazione dei fiocchi di fango, si migliora così la limpidificazione e si riduce ulteriormente del 20/30% il COD riducendo il VOLUME DEI FANGHI DEL 20%. Con il processo di flocculazione in continuo avviene la separazione dei fiocchi di fango contenenti le sostanze in sospensione ed i metalli; i fanghi si depositano nel cono rovescio della sedimentazione mentre le acque chiarificate si sversano in un serbatoio sottostante.

Da qui vengono riprese attraverso una elettropompa per essere inviate ad un riutilizzo

SEPARAZIONE ACQUA-FANGO/DISIDRATAZIONE FANGHI

In uno stadio intermedio del processo vengono prelevati dal cono del sedimentatore i FANGHI prodotti dalla precipitazione chimico-fisica tramite l'apertura di una VALVOLA AUTOMATICA e da una elettropompa specifica abbinata al FILTRO-PRESSA per la disidratazione meccanizzata dei fanghi

CRITERI PROGETTUALI

L'impianto e' dotato di un gruppo automatico di dosaggio prodotti, ed in questo va evidenziato il processo di dosaggio a CALCE, di una strumentazione elettronica di controllo del PH e di sonde speciali che segnalano ed intervengono con il blocco del funzionamento, qualora venga a mancare un qualsiasi reagente chimico.

Il dosaggio dei prodotti chimici, grazie a pompe dosatrici autoproporzionali alla quantità di acqua da trattare. L'impianto pertanto e' dotato di un misuratore di portata digitale che trasmetterà i dati al PLC che governa l'impianto.

GARANZIE DI PROCESSO E DEPURAZIONE

Premesso che le acque da trattare sono di natura acida per acido solforico con max 10% in peso, dopo il trattamento con le apparecchiature , si garantisce un grado di abbattimento degli inquinanti per i seguenti elementi:

- pH
- SOSTANZE SOSPESE
- MATERIALI SEDIMENTABILI
- SOLFATI
- METALLI PESANTI

DESCRIZIONE DEI COMPONENTI INSTALLATI

MISURATORE PORTATA ELETTROMAGNETICO

N. 1 Flussimetro con attacco a wafer per acque reflue. Ottimizzato per installazioni di tubi in plastica e in spazi limitati. CARATTERISTICHE DEL SENSORE:

- Misura della portata a risparmio energetico
- Nessuna manutenzione
- Nessuna perdita di carico
- Dischi di terra integrati in ACCIAIO INOX CARATTERISTICHE TRASMETTITORE:
- Display co e hardware; Touch Control Retroilluminato
- Funzionamento locale senza software
- Web server integrato
- Heartbeat Technology con accesso Wlan.
- Diametro DN 40 – 1 ½"
- Prodotto da Endress+Houser

Abbinata una VALVOLA PNEUMATICA AUTOMATIZZATA A QUADRO . DN 40

CHIARI-FLOCCULAZIONE

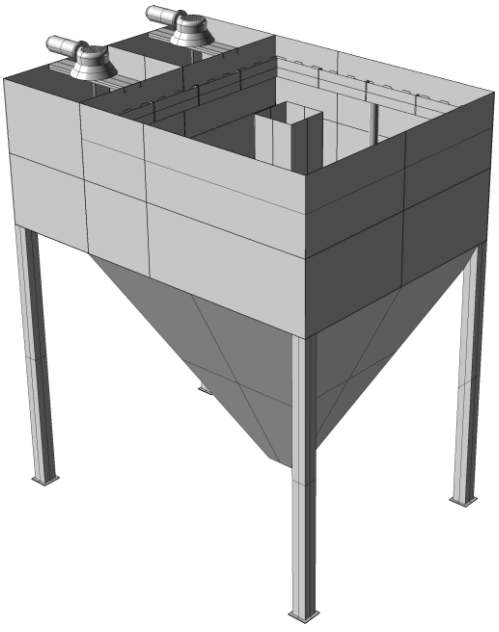
Comprendente tutte le fasi necessarie al ciclo di depurazione costituito:

1) **DUE REATTORI COLLEGATI IN SERIE** costruiti in ROBUSTA VETRORESINA BIS-FENOLICA ad alta resistenza a variazioni di pH; con attacchi per immissione prodotti. La particolare conformazione dei reattori dotati ognuno di ELETTROAGITATORE a basso numero di giri con alberi e pale in ACCIAIO INOX AISI 316, consente una miscelazione corretta e continua dei chemicals con l'acqua da trattare.

2) **VASCA DI DECANTAZIONE E CHIARIFICAZIONE** con fondo a tramoggia rovescio, costruito in ROBUSTA VETRORESINA BIS-FENOLICA ad alta resistenza a variazioni di pH dotata di:

- Canalina interna di sfioro dentata delle acque chiarificate
- N.1 DEVIATORE FLUSSI d'acqua
- Tubazione di scarico acque chiarificate
- Valvola automatica pneumatica per scarico fanghi.
- Piedi di appoggio e sostegno con scala di accesso

DIMENSIONI INGOMBRO : **B140xL180xH200 cm**



GRUPPO DOSAGGIO PRODOTTI CHIMICI

Il gruppo è costituito da:

A) DOSAGGIO POLIELETTROLITA ***composto da:***

- N.1 POLIPREPARATORE LIQUIDO

La macchina è progettata e costruita per preparare soluzioni di polielettrolita liquido in acqua con concentrazioni variabili in funzione delle condizioni di utilizzo.

Sostanzialmente la macchina è costituita da un serbatoio realizzato in ACCIAIO INOX AISI 304 dotato di agitatore con albero ed elica in AISI 304. Il prodotto da miscelare viene dosato mediante l'impiego di una pompa monovite a portata variabile che lo invia ad un iniettore installato a monte del serbatoio stesso, all'interno del quale avviene un primo stadio di miscelazione con l'acqua di rete; successivamente la soluzione passa attraverso un miscelatore statico che ha la funzione di favorire ulteriormente la miscelazione, prima di giungere nel serbatoio dove l'agitatore a pale completa l'azione di miscelazione prima di uscire dalla macchina per essere inviata all'utilizzo. COMPONENTI IN DOTAZIONE

N. 1 Linea alimentazione acqua, completa di valvola intercettazione, filtro, riduttore di pressione, elettrovalvola, pressostato, flussimetro, miscelatore, visualizzatore acqua/poli;

N.1 Sistema di sonde di livello;

N.1 Agitatore con albero e pale AISI 304; P= 0,18kW;N.1 Pompa per dosaggio polielettrolita in emulsione portata massima circa 30lt/h, P= 0,50kW;

B) DOSAGGIO ELETTROLITA *composto da:*

- Dosatore automatico autoproporzionale 0-10 lt/h – 5 BAR completo di valvole asp/man in PVDF e accessori.
- Serbatoio in polietilene capacità lt. 500 con coperchio

C) PREPARATORE DISSOLUTORE LATTE DI CALCE

materiali di costruzione del serbatoio (cilindrico verticale) sono: ACCIAIO al Carbonio con primer e ciclo di verniciatura esterna anticorrosiva

L'APPARECCHIATURA è completa di Agitatore quadripale, dosatore automatico, indicatore di livello, bocca di CARICO e ispezione posta sulla sommità, oltre alle tubazioni flangiate , ingresso, uscita e troppo pieno.

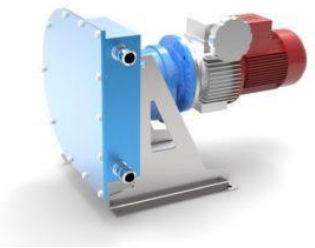
- VOLUME 2.000 lt

- Diametro 150 cm
- Altezza 180 cm
-

D) DOSATORE LATTE DI CALCE

N .1 ELETTROPOMPA specifica per dosaggio latte di calce avente le seguenti caratteristiche tecniche

- TIPOLOGIA : POMPA AUTOADESCANTE PERISTALTICA
- Portata/Prevalenza : fino a 400 lt/h 6 BAR
- Corpo pompa : Acciaio trattato
- Passaggio libero : 25 mm
- Potenza : Kw 0,50 /400V



Completa di tubazioni, saracinesche e VALVOLE AUTOMATICHE d lavaggio**DOSAGGIO SODIO IDROSSIDO** composto da:

Dosatore automatico autoproporzionale specifico per dosaggio idrossido di sodio conc. 30/40%; completo di valvole Asp.-Mand in PE;

Portata : fino a 40 lt/h @ 3 BAR Serbatoio in polietilene capacità lt. 500 con coperchio

E) DOSAGGIO INSOLUBILIZZANTE composto da: **Dosatore automatico autoproporzionale specifico per dosaggio insolubilizzante**

conc. 5%; completo di valvole Asp.-Mand in PVDF; Serbatoio in polietilene capacità lt. 500 con coperchio ed Elettroagitatore per la dissoluzione del prodotto.

E) MISURATORE E REGOLAZIONE pH

N.1 Sistema di monitoraggio con controllo e comando del dosatore di chemical's del valore di pH .L'apparecchiatura di concezione e design IDECO è in grado di effettuare la **misurazione, il controllo e la regolazione**

del ph nel reattore dell'impianto con eccezionale precisione utilizzando una tecnica ELETTRONICA in quanto dotata di MICROPROCESSORE AD ALTA AFFIDABILITA'.

La misurazione del PH avviene con SONDA in CELLA con elettrodi in relativo portasonde.

ACCUMULO E RILANCIO

Per un serbatoio da lt 800 di raccolta acqua chiarificata, posto adiacente all'impianto chimico-fisico N. 1 Elettropompa ORIZZONTALE CON CORPO IN ACCIAIO INOX AISI 304, su base e completa di valvole avente le seguenti caratteristiche:

- Girante : INOX VORTEX
- Attacchi IN-OUT : 1 1/2"-1 ¼"
- PORTATA/PREVALENZA : 6 mc/h @ 10 mt
- POTENZA/TENSIONE : 1,5 CV- 400V 50 HZ

N. 1 QUADRO ELETTRICO GENERALE Il sistema di comando e programmazione è del tipo

COMPUTERIZZATO A PLC Il tutto configurato su TOUCH SCREEEN DA UN PROGRAMMA SPECIFICO DELLA IDECO di facile e semplice intuizione.
completo di :

- interruttore generale e comando manuale
- fusibili di protezione del circuito di comando
- segnalatori ottici di funzionamento e pulsanti per interventi manuali indipendenti dagli automatismi
- relais per il pilotaggio automatico degli stadi dell'impianto
- contaore
- protettori con relais termici e pulsanti
- **PLC SIEMENS CON TOUCH SCREEN**
- morsetti di ammaraggio e pressacavi in ottone per il cavo di alimentazione del quadro a tutte le varie utenze degli strumenti

DISIDRATAZIONE FANGHI

N. 1 FILTRO-PRESSA F500 meccanizzato per il trattamento di disidratazione dei fanghi dal trattamento chimico-fisico. **Ciclo "chiusura ed apertura idraulica con centralina oleodinamica motorizzata e cilindro a doppio effetto" ;**

Pressione max di compressione 300 BAR

Costruzione eseguita nel pieno rispetto delle norme della "Buona Ingegneria", particolarmente adatta e robusta alle condizioni di esercizio più severe completa di:

* **TELAIO IN ACCIAIO IDONEO A CONTENERE 30 PIASTRE**
* **PRESSOSTATO A DIFFERENZIALE FISSO**
* **QUADRO ELETTRICO A BORDO MACCHINA**

* **PACCO PIASTRE** composto da :

N. 30 PIASTRE FILTRANTI del tipo concamerato a camera fissa costruite in POLIPROPILENE

N. 30 TELE FILTRANTI DOPPIE IN POLIAMMIDE con collare

CARATTERISTICHE DELLE PIASTRE :

Dimensioni	: 500 x 500 mm
Materiale molecolare	:polipropilene puro alto
Scarico prolunga e curva	:aperto da ogni piastra in PVC con
Spessore pannello	: 25 mm
Superficie filtrante totale : 7,5 mq	
Capacità totale pannelli	: 150 lt - utile
Dimensioni ingombro	: lunghezza 3.00 mt
: Larghezza 0.80 mt	
: Altezza 1.80 mt	

CANALE RACCOLTA FILTRATO con tubo di scarico in PVC

N.1 POMPA DI ALIMENTAZIONE da 800 lt/h (1 Kw) 10 BAR

N.1 POLMONE SMORZATORE DELLE PULSAZIONI posto sulla mandata della pompa in AISI 304.

N.1 QUADRO ELETTRICO DI COMANDO ELETTROMECCANICO A BORDO MACCHINA

- COLLEGAMENTO A T SU MANDATA per scarico pressione.

- VALVOLA IN PVC del tipo a sfera, per scarico pressione, attacco a portagomma.

N.1 RETE DI PROTEZIONE SU TRE LATI IN RETE DI ACCIAIO

N.1 STRUTTURA DI RIALZO per consentire l'immissione di una vasca per la raccolta del fango disidratato.

N.1 Vasca in PE per la raccolta delle acque di drenaggio del filtro pressa.

N.2 VALVOLE AUTOMATICHE PNEUMATICHE PER deviazione acque da riciclo e scarico limpidificato

N.1 Modifica QUADRO ELETTRICO CON COMANDI A PLC Siemens

CONSUMI REAGENTI PREVISTI ALLA MASSIMA PORTATA DI 3MC/H DI EFFLUENTE TRATTATO

POLIELETTROLITA (POLICLORURO DI ALLUMINIO): 150 gr/h
SODA CAUSTICA AL 40%: 39 kg/h
IDROSSIDO DI CALCIO AL 15% 120kg/h
SOLFURO DI SODIO IN SOLUZIONE AL 5% 9 kg/h
POLIELETTROLITA ANIONICO IN SOLUZIONE AL 4% 150 kg/h

e. In caso di miscelazione di acque di origine diversa, installare un contatore volumetrico ed un sistema di campionamento su ogni ramo delle tubazioni prima della confluenza al/ai nodi di miscelazione.

I flussi sono misurati (come da piano di monitoraggio e controllo)

a)i flussi relativi allo scarico delle acqua nere (servizi igienici ,docce …. Sociali) derivano dalla registrazione dei dati del contatore installato all'ingresso della montante a servizio dei vari locali .

b) acque trattate di prima pioggia: in uscita dall'impianto di trattamento chimico fisico degli effluenti liquidi e' installato un serbatoio di accumulo.Da tale serbatoio a mezzo pompa vengono prelevate le acque utilizzate per il lavaggio piazzali e make up agli impianti di utilizzo:Sullo stesso serbatoio e' installata un'ulteriore pompa per lo scarico nel collettore ASI sul cui piping di scarico e' installato un contatore.

c)acque di seconda pioggia: e' installato un impianto di prelievo di campioni in continuo su disposizione del consorzio ASI non e' previsto un misuratore di portata.

f. Cosa si intende con l'espressione "quantitativi considerati nella loro porzione umida"? (pag. 33SPA)

Semplicemente tal quale, non secchi

g. La rete di tubazione e pozzetti interrati, e così anche le vasche dell'impianto di trattamento acque, deve essere oggetto di verifica di integrità

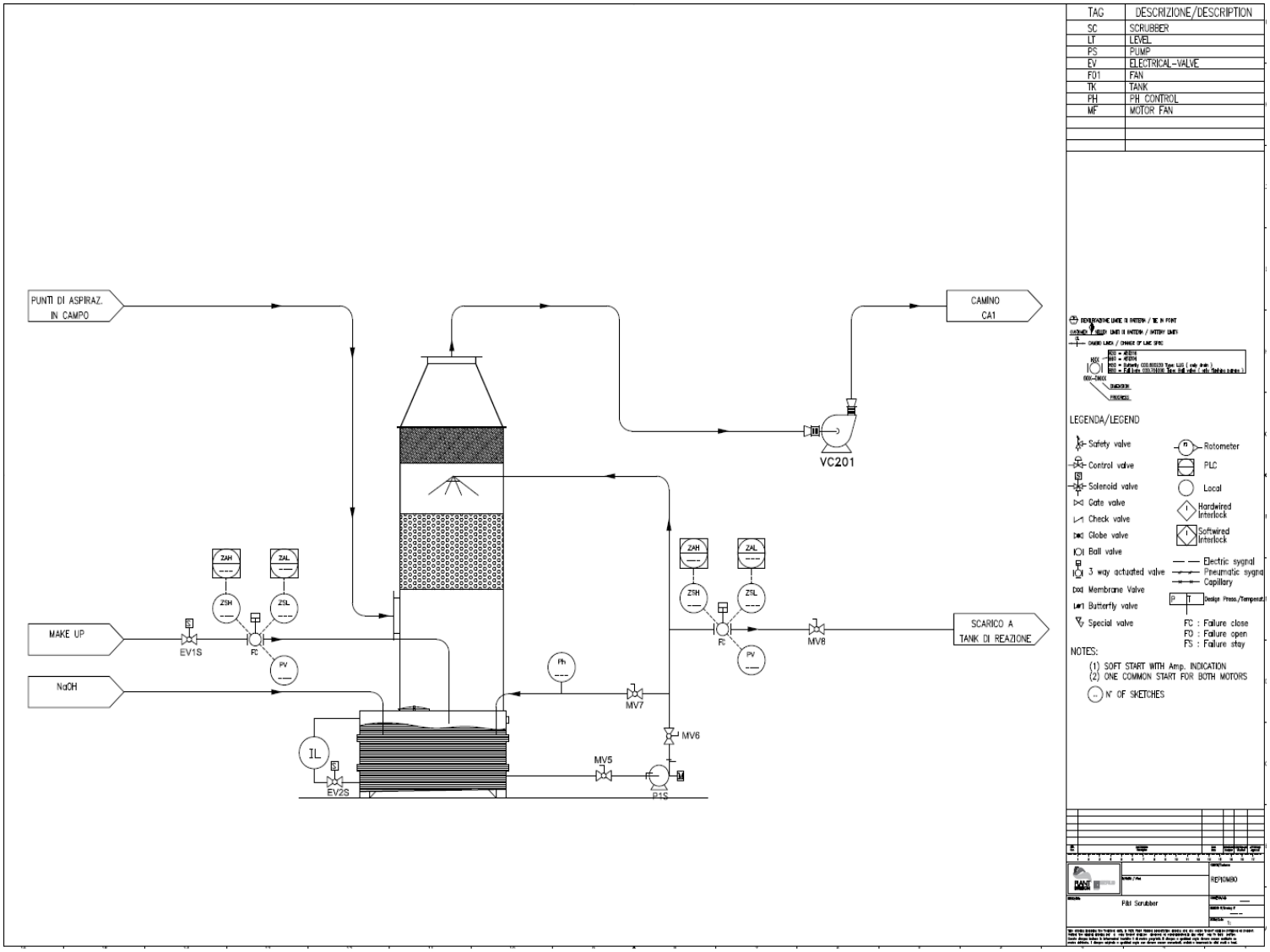
Le verifiche periodiche per la verifica di integrità sono riportate nel piano di piano di monitoraggio e controllo.

Le tubazioni sono in materiale plastico antiacido ed i pozzetti (in calcestruzzo) prima della posa sia sul fondo che sui laterali sono muniti di geomembrana di protezione.

h. In merito allo scrubber che tratta le nebbie acide, esso deve avere una dosatura di reagente basico per neutralizzare l'acido. A quanto ammonta la portata media dosata in condizioni di regime?.

La quantità di soda caustica è dosata a mezzo pompa dosatrice, in funzione del pH delle acque di lavaggio (set di regolazione pH 9) riciclate nel sistema di nebulizzazione liquido in controcorrente al flusso di gas da trattare. A mezzo di una valvola attuata con intervallo di tempo settabile il liquido di abbattimento viene periodicamente scaricato ed inviato ai tank di reazione per la desolforazione del pastello e reintegrato con acqua trattata proveniente dal chimico fisico di trattamento dei reflui. Una media stimata da impianti similari l'utilizzo di soda caustica e' di circa 15 litri ora

Si allega P&I per maggior chiarezza.



poco leggibile

Si è provveduto a sostituire il grafico con una versione più chiara e leggibile.

SCHEDE

SCHEDA	OOMPILATA *SIN*	NOTE
Scheda A	S	
Scheda B	S	
SchedaC	S	La relazione è esaustiva per ciò che concerne la descrizione del processo delle attività IPPC
SchedaD	S	VEDI PARAGRAFO DEDICATO
Scheda E	S	
SchedaF	S	
SchedaG	S	
SchedaH	S	In merito allo scarico diretto in fognatura va specificato che le tre correnti confluenti devono essere oggetto di campionamento e misura di portata singolarmente ovvero prima della miscelazione che comporta diluizione non autorizzabile ai sensi del TUA. Compilare la sezione della scheda recante i flussi di massa (in mg/h o kg/h) degli inquinanti caratteristiciper ognuna delle tre correnti. Verificare la coerenza con le BAT-AEL
Relazione u	S	Le modifiche impiantistiche riportate (es. sostituzione della vasca di omogeneizzazione) sono oggetto di richiesta di modifica? In caso affermativo vanno riportate sinteticamente nella domanda in modo da rendere agevole il provvedimento autorizzativo. Specificare il destino dei fanghi, quantificarne l'ammontare annuo ed inserirlo nella scheda rifiuti prodotti. Specificare la lista dei parametri di processo monitorati per esercire l'impianto e la frequenza e tipologia di misura
Scheda I	S	Riportare l'ammontare annuo dei fanghi producibili dall'impianto di trattamento delle acque nella scheda rifiuti prodotti.

SchedaL	S	Verificare la coerenza con le BAT-AEL,non solo con il TUA Valutare le emissioni diffuse dall'impianto di trattamento acque/fanghi

SchedaN	S	
Scheda O	S	Non sono presenti i consumi dell'impianto di depurazione acque (osmosi e futuro impianto chimico-fisico)

I riscontri alle schede sono riportati nella versione revisionata delle schede stesse.

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (Scheda D)

Le BAT applicabili sono quelle relative alla gestione rifiuti (Decisione UE 2018/1147), e per quanto riguarda la fusione e rilavorazione del piombo secondario (Decisione UE 2016/1032 – BAT 90 a BAT 107),

Scheda D (YD1)	a) In generale va sempre specificato in che modo viene applicata una BAT facendo riferimento alle descrizioni presenti nelle re1azioni tecniche e nel Piano di Monitoraggio e Controllo. La semplice dicitura "applicata" o "non applicata" non è sufficiente in quanto occorre supportare tale asserzione s sintetica fornendo dati e informazioni giustificative b) Di seguito sono riportate alcune osservazioni e richieste di integrazioni specifiche per talune BAT; si intende che per le BAT dove mancano le informazioni di cui al punto precedente, la ditta dovrà integrare le informazioni giustificative e di supporto in fase di revisione, anche se non espressamente richiesto.
	BAT 1. Fornire qualche informazione in più relativamente al sistema di gestione ambientale di cui alla BAT 1 ad esempio: nome del documento, data di ultima revisione, responsabile/i aziendali per l'applicazione / revisione / ecc.
	BAT 2. Scheda D (YD2) Indicare per ogni punto in che modo è applicata la BAT
	La BAT 3 è generica e va contestualizzata al caso specifico; in questo caso occorre specificare quali informazioni saranno analizzate, con quali metodi, con quale frequenza e con quali obiettivi.
	BAT 6.BAT 7. La frantumazione delle batterie produce una soluzione acida inviata alla vasca e poi riutilizzata nel frantumatore. Il lavaggio delle pavimentazioni produce acque reflue: definire le modalità di gestione. BAT 25. Si parla solo del ricircolo della soluzione acida al frantumatore ma non dell'utilizzo dello scrubber (c) per l'abbattimento delle polveri nell'aria stratta e depolverata. Non si riporta alcuna considerazione in merito al trattamento dei rifiuti liquidi che si vogliono trattare con l'impianto di trattamento acque
Scheda D (YD2)	Questa scheda si riferisce alle BAT applicate al processo di fusione del

	piombo e alle relative emissioni Come già detto in precedenza, va sempre specificato in che modo viene applicata una BAT facendo riferimento alle descrizioni presenti nelle relazioni tecniche e nel piano di monitoraggio e controllo . la semplice dicitura “applicata” o “ non applicata” non è sufficiente in quanto occorre supportare tale asserzione sintetica fornendo dati e informazioni giustificative

Si è provveduto ad integrare quanto necessario nella versione revisionata del documento

- Scheda D allegato YD1

VALUTAZIONE

La documentazione va integrata soprattutto per quanto concerne la coerenza con le BAT.

La scheda D deve essere riproposta completa di note esplicative che supportino le asserzioni sulla applicazione delle BAT ricollegandosi ai documenti prodotti (piano di monitoraggio e controllo, relazione tecnica, relazione U, schede, ecc.) che quindi devono essere redatti in modo da fornire le informazioni necessarie. Esclusivamente per le BAT di tipo gestionale si può fare riferimento a documentazione non inclusa ma comunque a disposizione in azienda (es. SGA). In merito all'avviamento dell'impianto di trattamento delle acque, descritto solo dal punto di vista descrittivo nella relazione U, i consumi, le emissioni, i rifiuti prodotti, i parametri di gestione, ... vanno inseriti nella documentazione (schede, PM&C, ...) al fine di approvarne l'inserimento in autorizzazione.

Caserta, 15 giugno 2022

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma:
11/07/2022 12:15:39

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

Dichiarazione DA4-rev01

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

ATTO DI ASSEVERAZIONE

per calcolo tariffa modifica sostanziale all'AIA DD n. 110/2016

Il sottoscritto Alberto FINA, nato a Benevento il 30/11/1972 e residente a Montemiletto (AV) alla Contrada Pietratonda, C.F. FNI LRT 72S30 A783U, in qualità di GESTORE dell'impianto IPPC 2.5 lett.b e 5.1 b della ditta Repiombo srl con stabilimento sito in Calitri c.da Isca Zona Industriale per l'esercizio dell'attività in oggetto, e sede legale in San Potito Sannitico (CE) c/o Centro Aziendale Quercete, P. IVA: 04023040613,

a seguito della 1^ seduta della Conferenza dei Servizi tenutasi in data 21/06/2022 relativa all'oggetto, in cui viene richiesto di integrare il versamento in riferimento alla tariffa istruttoria per la richiesta di modifica sostanziale;

visto l'allegato "A" alla DD n. 925 del 06/12/2016 ed in particolare il par. E9 che prevede la modalità di determinazione della tariffa istruttoria in caso di … "*riesame con modifiche sostanziali, si calcolano entrambe le tariffe e si versa l' importo maggiore";*

visto il precedente All. DA4 in cui viene asseverata la tariffa dovuta relativa alle attività istruttorie per il *riesame con valenza di rinnovo (art. 29-octies c.3 d.Lgs. 152/2006) per un importo complessivo di € 8.000,00*, (ai sensi del DM 58/2017 ed in particolare dell'art. 2 commi 1 e 3, così come calcolata al punto 7 dell'allegato II e ridotta ai sensi del c.7 dell'art 2 DM 58/2017 e della D.G.R.C. n. 43/2021);

visto il DPR 445/2000, il D.Lgs 152/06 e s.m.i. e l'all. "A" alla DD n. 925 del 06/12/2016, con la presente,

ASSEVERA

i) ai fini della determinazione della tariffa relativa alle attività istruttorie di cui all'art. 1 c.1 lett.c) del DM 58/2017 e della D.G.R.C. n. 43/2021, per autorizzazione ad esercire *modifiche sostanziali in una installazione già dotata di AIA (art. 29-nonies c.2 d.Lgs. 152/2006)*;

ii) ai sensi del DM 58/2017 ed in particolare dell'art. 2 comma 4, così come calcolata al punto 7 dell'allegato I e ridotta ai sensi del c.7 dell'art 2 DM 58/2017 e della D.G.R.C. n. 43/2021;

quanto segue:

a) che le attività di cui all'allegato VIII parte II del D.lgs 152/06 Titolo III bis (ex allegato I del D.lgs 59/05) condotte nell'impianto(attività IPPC) sono :

Attività	Cod.IPPC
Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al	2.5b
Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, con trattamento fisico-chimico	5.1b

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

b) che le ulteriori attività o impianti non soggetti ad AIA in quanto localizzati nel medesimo sito, gestiti dal medesimo gestore e funzionalmente connessi ad una o più attività di cui alla lettera a) (attività non IPPC connesse) sono:

	DESCRIZIONE ATTIVITÀ
1	
2	
3	

c) che il numero di fonti (puntuali, lineari o areali a regime o non) di emissioni significative in aria di sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione e l'associazione ad ognuna di tali fonti ad una o più attività di cui alle lettere a) e b) sono:

Fonte (1) Puntuale lineare areale	**Associata all'attività IPPC**	**Associata ad attività non IPPC connessa**	**Significative emissioni in aria non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione**	**Inquinanti emesse ed oggetto della richiesta di autorizzazione**	a regime	
					Si	No
Puntuale E1I	5.1 b			Punto già autorizzato	Si	
Puntuale E2I	2.5 b			Punto già autorizzato		No
Puntuale E3I	2.5 b			Punto già autorizzato		No
Puntuale E4I	2.5 b			Polveri, Pb, Cu, Cd, Sb		No
Puntuale E5I	2.5 b			NO_x		No

(1) indicare se puntuale –lineare -areale

d)numero di fonti di emissione liquida (scarichi):

Fonte	**Associata all'attività IPPC**	**Associata ad attività non IPPC connessa**	**Significative emissioni in acqua non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione**
Scarico acque nere	2.5b - 5.1b		Scarico già autorizzato
Scarico acque bianche	2.5b - 5.1b		Scarico già autorizzato

e) rifiuti

Tonnellate/giorno di rifiuti pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione	**Tonnellate/giorno di rifiuti non pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione**
Fermo restante la potenzialità di 22.000 ton/anno si passa dalle max 100 ton/g già autorizzate a max 240 ton/g , per effetto della ipotesi di lavorazione a ciclo continuo 24 h	

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

f) sistema di gestione ambientale.

Certificato ISO 14001	Registrato EMAS
n. del.	**n. del**

g) l'impianto ~~è soggetto~~ / non è soggetto (*) alla normativa sugli incidenti rilevanti (Dlgs 334/99).

h) l'impianto ~~è collocato~~ / non è collocato (*) in un sito dichiarato di interesse nazionale ai sensi della vigente normativa in materia di bonifiche;

(*) barrare la voce che non interessa

Dichiara di aver preso visione dell'informativa prevista ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.lgs n.196/03.
Il trattamento dei dati personali è effettuato da Settore Ecologia della Regione Campania di Avellino, anche in forma informatizzata, per le finalità della normativa nazionale e regionale vigente in materia. Il conferimento dei dati ha natura obbligatoria. Il mancato conferimento non permette l'espletamento dell'istruttoria. I dati sono oggetto di comunicazione e diffusione nei limiti previsti dall'art.19,comma 2 e 3 del D.lgs n. 196/03. Gli interessati godono dei diritti previsti dall'art.7 del citato d.lgs. 196/03

Alla luce di quanto sopra dichiarato,
visti: i) i risultati del calcolo allegato per la determinazione della tariffa per la modifica sostanziale (art. 29-nonies c.2 d.Lgs. 152/2006) da cui risulta un importo complessivo di € 15.100,00; ii) il precedente allegato DA4 per la determinazione della tariffa per il riesame con valenza di rinnovo (art. 29-octies c.3 d.Lgs. 152/2006) ed il relativo versamento per € 8.000,00, si rende quindi necessaria una integrazione del versamento per € 7.100 che si allega alla presente.

Data, 11 luglio 2022

Il Gestore
A.D. Dott. Alberto Fina

Firmato digitalmente da
ALBERTO FINA
C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:13:17

Si allega:
- report del foglio di calcolo per la determinazione della tariffa;
- ricevuta di versamento di € 7.100.

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

REPORT DEL FOGLIO DI CALCOLO RIPORTANTE LE MODALITÀ DI DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA

DM Ambiente 06/03/20178 -Regolamento recante le modalita', anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie

ALLEGATO I (articolo 2, comma 4) - Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rilascio di una nuova AIA, nonché
7- Tariffa istruttoria: Ti
La tariffa istruttoria relativa a rilascio di autorizzazione integrata ambientale (articoli 29-quater e 29 sexies e 29-septies del decreto legislativo
Ti = N x CD - CSGA - CDom + CAria + CH2O + CRP+ CRnP + (CCA + CRI + CEM + COd + CST + CRA)*
***se pertinenti ai sensi del punto 5**

Report foglio di calcolo con modalità di determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a			
1- Costo istruttorio, relativo ad ogni provvedimento da predisporre, per acquisizione e gestione della domanda, per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'installazione: (denominato CD).	Tipo Istallazione: Installazione (o Parte di installazione) senza impianti di cui all'Allegato XII alla Parte II del Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152	€	2.500,00
2- Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota Parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria": (denominato CAria)	da 2 a 3 punti di emissione con inquinanti da n. 5 a 10 (nuovi punti E4 ed E5 con n.6 inquinanti)	€	8.200,00
3- Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota Parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque": (denominato CH2O)	nessuno scarico nuovo da autorizzare: sufficienti i preesistenti 2 scarichi	€	-
4- Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e conduzione della quota Parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti".	le quantità di rifiuti trattati al giorno passano da 100 tonn/die a max 240 tonn/die	€	15.000,00
5- Costi istruttori per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzione della quota Parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali	ripristino ambientale compresa validazione della relazione di riferimento. Per impianti dell'allegato XII, Parte II, decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 NON PRESENTI	€	6.000,00
6 - Riduzione del costo istruttorio per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'installazione determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale CSGA			
Riduzione del costo istruttorio per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda CDom	Installazione senza impianti di cui all'allegato XII alla Parte II del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152: i) secondo le specifiche fornite dall'autorità competente; ii) con copia informatizzata	-€	1.500,00
	TARIFFA PER LA MODIFICA SOSTANZIALE AIA	**€**	**30.200,00**
	Riduzione al 50% per Delibera di GRC n. 43 del 9/2/2021	-€	15.100,00
	Importo oneri dovuti	**€**	**15.100,00**

Data, 11 luglio 2022

Il Gestore
A.D. Dott. Alberto Fina

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:14:07

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

INTESA SANPAOLO S.P.A.
Bonifico Europeo Unico

Nome Flusso:	**W0193934942870220000 2728**	Data/Ora:	**11.07.2022 11:11:38**
Conto ordinante:	**IT44S0306914937100000013461-EUR-REPIOMBO S.R.L.**		
Ragione Sociale:	**REPIOMBO S.R.L.**	Codice SIA/CUC:	**B5K6W/-**
Canale:	**W**	Stato:	**Spedita**
Tipologia:	**Credit transfer**	Data esecuzione:	**11.07.2022**
Totale:	**7.100,00 EUR**	Num.Disp.:	**1**
Modalità pagam:	**TRA - Disposizioni di Bonifico SEPA con Esito a Ordinante**		

Esito XML

Tipo messaggio	-	Causale Esito:	-
Nome Flusso orig	-	Data Esito:	-
Data/ora ult msg	-		
Motivazione	-		

Esito Disposizione di Pagamento:

C.R.O./Codice di riferimento:	-	Data Esito:	-
Num.Assegno:	-	Data Emissione	-
Data Ordine:	-	Data di addebito:	-
Imp.Commissioni:	-	Imp.Spese:	-
Imp.Penali:	-		

Storni e Segnalazioni Ulteriori:

Anomalia Segnalata: -

Dati Disposizione:

Data creazione	**11.07.2022**	Importo da trasferire	**7.100,00 EUR**
Data esecuzione	**11.07.2022**		
Tipo di bonifico	**Credit Transfer**	Finalità del pagamento:	**CASH - Pagamento Generico**
Tipo commissioni	**SLEV - Ognuno paga la sua parte**	Modalità pagamento	**TRA - Disposizioni di Bonifico**

Urgente	**NO**
Bonifico Istantaneo	**NO**

Beneficiario	**REGIONE CAMPANIA SERVIZIO TESORERIA NAPOLI**		
Identificativo fiscale	-		
Persona fisica	-		
Conto beneficiario	**IT40I0101003593000040000005**	Codice SWIFT	**BCITITMMXXX**
Tipo codice CBI	-	Codice	-
Destinatario esito	-		
CUC	-	Sia	-

Identificativo End to End **B0101O00B5K6W16575306059850.1464877**

Altri Addebiti - Finanziamento	-	Data scadenza	-
Informazioni aggiuntive (max 140 caratteri)	**cod.tariffa 0518-Tariffa istrut. A.I.A. ex art.2, D.M. 58/2017 e DGR n.43/2021. Integr. versam. CdS del 21/06/2022**		

Provincia di Avellino

Comune di Calitri

Piano di monitoraggio

Pratica AIA

Soc Repiombo Srl

Di seguito si riporta il Piano di Monitoraggio allegato al decreto AIA n. 110/2016, integrato e corretto a seguito della modifica non sostanziale, redatta ai sensi delle Linee Guida allegate all'aggiornamento della modulistica relativa all'AIA in Campania approvata con D.D. 925 del 6/12/2016 e pubblicata sul BURC n. 87 del 19/12/2016.

PREMESSA

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

1- FINALITÀ DEL PIANO

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

Esso comporta:

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

2- CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L' ESECUZIONE DEL PIANO

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

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

3- OGGETTO DEL PIANO

3.1 Controllo materie prime e rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto

Monitoraggio rifiuti

Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rifiuti in ingresso			
16.06.01* **20.01.33***	• Visivo (presenza materiali estranei) • Densità acido solforico	Ad ogni scarico	Bollettino di collaudo
Rifiuti in uscita			
10.04.01*	Quantitativo	Mensile	Bollettino di analisi interna
	Criteri di accettabilità per la discarica	Annuale	Bollettino di analisi esterna
19,08.14	Criteri di accettabilita' per la discarica	Annuale	Bollettino di analisi esterna
15.02-08*	Criteri di accetabilita Consorzio olio esuasto	Ad ogni carico	Bollettino analisi esterno/sistema informatic
15.02.02*	Criteri accettabillita' discarica	Ad ogni carico	Bollettino analisi esterno/sistema informatic
15.01.10*	Criteri accettabillita' discarica	Ad ogni carico	Bollettino analisi esterno/sistema informatic
19.12.11*	Criteri accettabillita' discarica	Ad ogni carico	Bollettino analisi esterno/sistema informatic

Tab C1

Monitoraggio ausiliari

Flocculante	Materia ausiliaria	Chimico fisico	Liquido	Annuale	t/a	Registro
Carbone		fusione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Carbonato di sodio		Fusion/desolforazione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Ferro/ghisa		fusione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Vetro		fusione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Zolfo granulare		raffinazione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Soda caustica		Raffinazione/fusione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Ossigeno		Fusione raffinazione	liquido	Annuale	t/a	Registro
Soda caustica in soluzione		Chimico fisico/osmosi/cristallizzaione/scrubber	Liquido	Annuale	t/a	Registro
Calce idrata		Chimico fisico	Solido	Annuale	t/a	Registro
Nitrato di sodio		raffinazione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Solfuro di sodio		Chimico fisico	Solido	Annuale	t/a	Registro
Leghe Ca/Al e Sb/Se		raffinazione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Antimonio metallico		raffinazione	Solido	Annuale	t/a	Registro
Arsenico metallico		raffinazione	Solido	Annuale	t/a	Registro

Tabella C2 -Controllo Radiometrico

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Tutti i materiali in entrata	Automatico/strumento portatile	Ad ogni entrata	Modulo controllo in accettazione

3.1.2 Consumo risorse idriche

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

Tab. C3

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

3.1.3 Consumi energetici

Tab. C4 Energia

Monitoraggio consumi energetici:

Tipologia	Impiego	Frequenza monitoraggio	Modalità di controllo	Modalità di registrazione
Energia Elettrica	Frantumazione batterie	Annuale	Contatori	Registro
	Desolforazione pastello	Annuale	Contatori	Registro
	Forni	Annuale	Contatori	Registro
	Raffinazione e colata	Annuale	Contatori	Registro
	Filtrazione	Annuale	Contatori	Registro
	Trattamento acqua	Annuale	Contatori	Registro
	Servizi di stabilimento	Annuale	Contatori	Registro
	Osmosi	Annuale	Contatori	Registro
Metano	Desolforazione pastello	Annuale	Contatori	Registro
	Forni	Annuale	Contatori	Registro
	Raffinazione	Annuale	Contatori	Registro
	Colata	Annuale	Contatori	Registro
	Servizi di stabilimento	Annuale	Contatori	Registro
Ossigeno	Forni	Annuale	Contatori	Registro
	Raffinazione	Annuale	Contatori	Registro
	Colata	Annuale	Contatori	Registro

Monitoraggio consumi elettrici trattamento acque

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

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

Monitoraggio funzionamento impianto di depurazione acque

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

<u>Programmazione prove di tenuta sistemi di contenimento :</u>

Struttura di contenimento	Condizione verificata	Frequenza	Modalità di controllo	Modalità di registrazione
Vasche impianto trattamento acque	Tenuta delle impermeabilizzazioni	Annuale	Visiva	registro
Serbatoi stoccaggio reagenti impianto depurazione	Tenuta	Annuale	Visiva	Registro

Monitoraggio del funzionamento degli impianti di abbattimento emissioni:

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Filtri a tessuto	❖ Perdite di carico (mmCA) ❖ Corrente motore (A) ❖ Temperatura in ingresso (°C)	giornaliera	Regime	Strumentale	Polvere a base di piombo	registro
Filtri a umido (Scrubber)	❖ Livello acqua ❖ Funzionamento pompa lavaggio	giornaliera	Regime	Visivo	Polvere a base di piombo	registro
Impianto di trattamento acque	PH ingresso/uscita	giornaliera	Regime	Strumentale	Metalli pesanti e solfati nelle acque di scarico	registro

emissioni

Periodicità interventi su punti critici degli impianti di abbattimento emissioni:

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Filtri a tessuto	❖ Controllo integrità delle maniche filtranti ❖ Controllo sistema di controlavaggio ❖ Controllo movimenti serrande ingresso/uscita ❖ Controllo corrosione interna ed esterna ❖ Controllo motore elettrico e trasmissione meccanica ❖ Controllo intasamento tubazioni di aspirazione	2 volte all'anno in occasione delle fermate di agosto e dicembre
Filtri a umido	❖ Controllo stato delle sfere flottanti ❖ Verifica efficienza ugelli ❖ Sostituzione acqua di neutralizzazione e pulizia bacino	2 volte all'anno in occasione delle fermate di agosto e dicembre
Impianto di trattamento acque	❖ Pulizia dei manufatti/sistemi depurativi (vasche / serbatoi) ❖ Controllo efficienza pompe e motori	2 volte all'anno in occasione delle fermate di agosto e dicembre
Impianto di osmosi	❖ Controllo efficienza membrane ❖ Controllo dei dispositivi di controllo in continuo integrati nel sistema (pH-metri, sonde temperature, conducimetro, indicatori di livello) ❖ Controllo efficienza e stato generale dell'impianto	Annuale

Monitoraggio bacini di contenimento e verifica integrità pavimentazione e sistemi idraulici:

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri	Frequenza dei controlli	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli
Bacini di contenimento serbatoi	Verifica dell'integrità	trimestrale	Visiva	Registro
Verifica pavimentazione	Verifica dell'integrità	quindicinale	Visiva	Registro
Sistemi di raccolta ed evacuazione acque(pozzetti e tubazioni)	Verifica dell'integrità	quindicinale	Visiva	Registro
Integrita' vasca raccolta batterie	Verifica dell'integrità	semestrale	Visiva	Registro

Monitoraggio del funzionamento degli impianti e delle attrezzature antincendio

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

3.1.5 Emissioni in aria

Tab. C6 Inquinanti Monitorati

Punto emissione	Parametro e/o fase	Metodiche di analisi	Portata [Nm3/h]	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione (altezza di rilascio)	Limiti Tabellari *Concentr.* *[mg/Nm^3]*	Frequenza di campionamento
E1	Polveri	UNICHIM 402	13.000	Ambiente	14 m	5	Semestrale
	piombo	Unichim 723				<1	
	Acido solforico	UNICHIM 541				80	
	SO	??				500	
E2	Polveri*	Uni EN 14181:2005	45.000*	95°C*	14 m	4	Semestrale** Continuo*
	Piombo++	Uni EN 14181:2005				<1	
	Rame**	Unichim 723				1	
	Cadmio**	Unichim 723				0.05	
	Antimonio**	Unichim 723				0.05	
	HCl*	Uni EN 14181:2005				30	
	HF*	Uni EN 14181:2005				5	
	COT*	Uni EN 14181:2005				40	
	SO_2*	Uni EN 14181:2005				350	
	NOx	Uni EN 14181:2005				11	
	Nichel**	Unichim 723				0.1	
	Mercurio**	Unichim 589				0.01	
	Arsenico**	Unichim 723				0.05	
	Cromo**	Unichim 723				0.1	
	Zinco**	Unichim 723				0.1	
	NOx*	Uni EN 14181:2005				500	
	O_2*	Uni EN 14181:2005				1.6	
	CO*	Uni EN 14181:2005				50	
E3	NOx	Unichim 544	5.000	100°C	14 m	200	Semestrale con taratura bruciatore
E4	Polveri		30.000			4	
	Piombo					<1	
	Rame					1	
	Cadmio					0.05	
	Antimonio					0.05	
E5	NOx		350			200	

Nota:

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

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

Tabella C7 - Sistemi di trattamento fumi

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

Tabella C8/1 - Emissioni diffuse

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

3.1.6 - Emissioni in acqua

Tabella C9 - Inquinanti monitorati

Punto emissione	Fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione
I1	Scarico impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia	--	1173 mc/anno Portata totale stimata annua	Ambiente	Temp, Ph, colore, odore, Materiali grossolani, SST, BOD5, COD, Alluminio , Arsenico, Bario, Boro, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI , Ferro, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio , Stagno , Zinco, Cianuri totali , Cloro attivo libero , Solfuri , Solfiti , Solfati , Cloruri , Fluoruri , Fosforo totale , Azoto ammoniacale , Azoto nitroso , Azoto nitrico , Grassi e oli animali e vegetali , Idrocarburi totali , Fenoli , Aldeidi , Solventi organici aromatici , Solventi organici azotati , Tensioattivi totali , Pesticidi fosforati , Pesticidi totali (escluso i fosforati), Solventi clorurati , Saggio di tossicità. A seguito dell'esercizio si provvederà a segnalare gli effettivi parametri caratteristici

Punto emissione	Parametro	Limiti Tabellari	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
I1	Temperatura		Termometrico	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Ph	5.5-9.5	APAT-IRSA-CNR N° 2060	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Colore	Non percettibile dopo diluizione 1:40	APAT-IRSA-CNR N° 2020	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Odore	Non molesto	APAT-IRSA-CNR N° 2050	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Materiali grossolani	assenti	APAT-IRSA-CNR N° 2090	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solidi sospesi totali	200	APAT-IRSA-CNR N° 2090	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	BOD5	250	APAT-IRSA-CNR N° 5120	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	COD	500	APAT-IRSA-CNR N° 5130	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Alluminio	2	APAT-IRSA-CNR N° 3050	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Arsenico	0.5	APAT-IRSA-CNR N° 3080	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Bario	-	APAT-IRSA-CNR N° 3090	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Boro	4	APAT-IRSA-CNR N° 3110	Trimestrale	Certificazione analitica

I1	Cadmio	0.02	APAT-IRSA-CNR N° 3120	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Cromo totale	4	APAT-IRSA-CNR N° 3150	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Cromo VI	0.2	APAT-IRSA-CNR N° 3150	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Ferro	4	APAT-IRSA-CNR N° 3160	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Manganese	4	APAT-IRSA-CNR N° 3090	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Mercurio	0.005	APAT-IRSA-CNR N° 3200	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Nichel	4	APAT-IRSA-CNR N° 3220	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Piombo	0.3	APAT-IRSA-CNR N° 3230	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Rame	0.4	APAT-IRSA-CNR N° 3250	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Selenio	0.03	APAT-IRSA-CNR N° 3260	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Stagno	-	APAT-IRSA-CNR N° 3280	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Zinco	1	APAT-IRSA-CNR N° 3320	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Cianuri totali	1	APAT-IRSA-CNR N° 4070	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Cloro attivo libero	0.3	APAT-IRSA-CNR N° 4080	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solfuri	2	APAT-IRSA-CNR N° 4160	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solfiti	2	APAT-IRSA-CNR N° 4150	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solfati	1000	APAT-IRSA-CNR N° 4140	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Cloruri	1200	APAT-IRSA-CNR N° 4090	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Fluoruri	12	APAT-IRSA-CNR N° 4106	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Fosforo totale	10	APAT-IRSA-CNR N° 4106	Trimestrale	Certificazione analitica

I1	Azoto ammoniacale	30	APAT-IRSA-CNR N° 4030	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Azoto nitroso	0.6	APAT-IRSA-CNR N° 4050	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Azoto nitrico	30	APAT-IRSA-CNR N° 4040	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Grassi e oli animali e vegetali	40	APAT-IRSA-CNR N° 5160	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Idrocarburi totali	10	APAT-IRSA-CNR N° 5160	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Fenoli	1	APAT-IRSA-CNR N° 5070	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Aldeidi	2	APAT-IRSA-CNR N° 5010	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solventi organici aromatici	0.4	APAT-IRSA-CNR N° 5140	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solventi organici azotati	0.2	APAT-IRSA-CNR N° 5140	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Tensioattivi totali	4	APAT-IRSA-C.5170-80	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Pesticidi fosforati	0.1	APAT-IRSA-CNR N° 5100	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Pesticidi totali (escluso i fosforati)	0.05	APAT-IRSA-CNR N° 5060	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Solventi clorurati	2	APAT-IRSA-CNR N° 5150	Trimestrale	Certificazione analitica
I1	Saggio di tossicità	Immobili<80%	APAT-IRSA-CNR N° 8020	Trimestrale	Certificazione analitica

Si precisa che il campionamento e metodo di conservazione per tutti gli analiti è il "1030-Metodi di campionamento"

I valori sono in mg/lt salvo gli adimensionali.

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

Tabella C10 - Sistemi di depurazione

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

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

3.1.7 – Rumore

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

Tabella C11 - Rumore, sorgenti

Apparecchiatura	Punto emissione	Descrizione	Punto di misura e frequenza	Metodo di riferimento
Impianto di aspirazione e trattamento aeriformi (ventilatore) E1	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine est	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	DPCM 14/11/1997
Impianto di aspirazione e trattamento aeriformi (ventilatore) E2	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine est	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	DPCM 14/11/1997

Impianto di aspirazione e trattamento aeriformi (ventilatore) E4	Al confine aziendale	Posizionato all'esterno del capannone in prossimità del confine est	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	DPCM 14/11/1997

In aggiunta alle misurazioni precedenti, il gestore dovrà condurre, con frequenza biennale, un rilevamento complessivo del rumore che si genera nel sito produttivo e degli effetti sull'ambiente circostante. Il gestore provvederà a sviluppare un programma di rilevamento acustico secondo la tabella seguente C12. Il programma di rilevamento dovrà essere inviato in forma scritta all'Autorità Competente almeno un mese prima che si inizi l'attività. Una copia del rapporto di rilevamento acustico sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi dell'ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente secondo quanto prescritto al paragrafo 6 del presente piano.

Tabella C12 - Rumore

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

3.1.8 – Rifiuti

Tabella C13 - Controllo rifiuti in ingresso

Attività	Rifiuti controllati (Codice CER)	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Omologa accettazione rifiuti	Tutti i CER di cui allo specifico allegato	Controllo in accettazione di tipo visivo e con controllo radiometrico attraverso prelievo di campione. Analisi dei parametri più significativi. Tutti i rifiuti conferiti in impianto sono accompagnati da analisi.	Il punto di misura viene effettuato in apposita area di sosta automezzi di conferimento. In merito alla frequenza, si prevede controllo visivo e radiometrico ad ogni conferimento e controllo analitico con cadenza semestrale. Il controllo sui rifiuti stoccati si prevede con cadenza semestrale	Analisi del rifiuto o modello interno Scheda di controllo campionamento

Tabella C14 - Controllo rifiuti Prodotti

Attività	Rifiuti Prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento /Recupero	Modalità di controllo e di analisi	Modalità di registrazione e trasmissione
Scassettamento	Acido solforico (060101*)	Smaltimento/ Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Polipropilene (191204)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Annuale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Sfilacci polietilene (191211*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Piombo metallico (griglie) (191203)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Annuale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Pastello di piombo (191211*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Ferro e Acciaio (cassoni batterie trazione) (160117)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Annuale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
	Imballi contaminati da sostanze pericolose (150110*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Fusione	Scorie di fusione (100401*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Raffinazione	Scorie raffinazione (100402*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Fusione/ raffinazione	Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose (150202*)	Smaltimento	Controllo visivo, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Trattamento acque	Fanghi di depurazione (190814)	Smaltimento	Controllo visivo, Controllo analitico Annuale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)
Processo	Oli esausti (130208*)	Smaltimento	Controllo visivo, Controllo analitico Semestrale	Registrazione su apposito registro Carico/Scarico e trasmissione del rapporto annuale (MUD)

3.1.9 – Suolo

Tabella C15 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
N°1	Alluminio	APAT-IRSA-CNR n° 3010	Annuale	Rapp. analisi
	Arsenico	APAT-IRSA-CNR n° 3080	Annuale	Rapp. analisi
	Antimonio	APAT-IRSA-CNR n° 3060	Annuale	Rapp. Analisi
	Cadmio	APAT-IRSA-CNR n° 3060	Annuale	Rapp. Analisi
	Cromo Totale	APAT-IRSA-CNR n° 3080	Annuale	Rapp. Analisi
	Cromo VI	APAT-IRSA-CNR n° 3080	Annuale	Rapp. Analisi
	Ferro	APAT-IRSA-CNR n° 3090	Annuale	Rapp. Analisi
	Manganese	APAT-IRSA-CNR n° 3120	Annuale	Rapp. Analisi
	Mercurio	APAT-IRSA-CNR n° 3200	Annuale	Rapp. Analisi
	Nichel	APAT-IRSA-CNR n° 3140	Annuale	Rapp. Analisi
	Piombo	APAT-IRSA-CNR n° 3150	Annuale	Rapp. Analisi
	Rame	APAT-IRSA-CNR n° 3170	Annuale	Rapp. Analisi
	Selenio	APAT-IRSA-CNR n° 3260	Annuale	Rapp. Analisi
	Zinco	APAT-IRSA-CNR n° 3230	Annuale	Rapp. Analisi
	Boro	APAT-IRSA-CNR n° 3110	Annuale	Rapp. Analisi
	Fluoruri	APAT-IRSA-CNR n° 4080	Annuale	Rapp. Analisi
	Nitriti	APAT-IRSA-CNR n° 4030	Annuale	Rapp. Analisi
	Solfati	APAT-IRSA-CNR n° 4120	Annuale	Rapp. Analisi

	IPA	APAT-IRSA-CNR n° 5080	Annuale	Rapp. Analisi
	Ammoniaca	APAT-IRSA-CNR n° 4010	Annuale	Rapp. Analisi
	Nitrati	APAT-IRSA-CNR n° 4020	Annuale	Rapp. Analisi
	Materie in sospensione totali	APAT-IRSA-CNR n° 2050	Annuale	Rapp. Analisi
	Fosforo totale	APAT-IRSA-CNR n° 4090	Annuale	Rapp. Analisi
	Silice	APAT-IRSA-CNR n° 4110	Annuale	Rapp. Analisi
N°2	Vedi n. 1			
N°3	Vedi n. 1			
N°4	Vedi n. 1			
N°5	Vedi n. 1			

In aggiunta ai controlli sulle acque sotterranee, il gestore dovrà predisporre, entro sei mesi dall'entrata in vigore dell'autorizzazione integrata ambientale, un programma di smantellamento e caratterizzazione del suolo da attuare in fase di chiusura dell'impianto. Il programma dovrà essere inviato in forma scritta all'Autorità Competente per approvazione. Una copia del programma sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi del programma stesso, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente secondo quanto prescritto al paragrafo 6 del presente piano.

3.2 – GESTIONE DELL'IMPIANTO

3.2.1 Controllo Fasi Critiche, Manutenzioni, depositi

Tabella C16 – Sistemi di controllo fasi critiche di processo

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

Tabella C17 – Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di trattamento acque di prima pioggia	pulizia completa vasche di trattamento	annuale	Scheda manutenz.
	Revisione elementi pompanti	biennale	Scheda manutenz.
	Revisione agitatori verticali	biennale	Scheda manutenz.
	Pulizia completa serbatoi e vasche di stoccaggio	annuale	Scheda manutenz.
	Sostituzione ELEMENTI DI USURA	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Serraggio BULLONI	2000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo CONNESSIONI	1000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	LIVELLI E SFIATI	50 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	INGRASSAGGIO	100 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo MORSETTIERE	2000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo PRESSACAVI	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo GUAINE DI PROTEZIONE CAVI	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Revisione elementi pompanti	biennale	Scheda manutenz.
	Revisione agitatori e soffianti	biennale	Scheda manutenz.
	Sostituzione ELEMENTI DI USURA	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Serraggio BULLONI	2000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo CONNESSIONI	1000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	LIVELLI E SFIATI	50 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	INGRASSAGGIO	100 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo MORSETTIERE	2000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo PRESSACAVI	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
	Controllo GUAINE DI PROTEZIONE CAVI	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	sostituzioni delle membrane dell'impianto	Circa 2 anni Con controlli periodici semestrali	Scheda manutenz.
Impianti di trattamento aria	pulizia completa	annuale	Scheda manutenz.
	Sostituzione corpi di riempimento scrubber e/o filtri	triennale	Scheda manutenz.
	Pulizia tubazioni di aspirazione	biennale	Scheda manutenz.
	Revisione gruppi pompanti	biennale	Scheda manutenz.
	Revisione ventilatori	annuale	Scheda manutenz.
	Sostituzione ELEMENTI DI USURA	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Serraggio BULLONI	2000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo CONNESSIONI	1000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	LIVELLI E SFIATI	50 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	INGRASSAGGIO	100 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo MORSETTIERE	2000 ore di funzionamento	Scheda manutenz.
	Controllo PRESSACAVI	500 ore di funzionamento	Scheda di manutenzione
	controllo GUAINE DI PROTEZIONE CAVI	500 ore di funzionamento	Scheda manutenz.

Tabella C18 – Aree di stoccaggio

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

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

3.2.2 - Indicatori di prestazione

Tabella C19 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, possono essere definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) ed indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno). Tali indicatori andranno rapportati con l'unità di produzione.
Nel report che l'azienda inoltrerà all'Autorità Competente dovrà essere riportato, per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale disponibile, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

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

4 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

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

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

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

4.1 Attività a carico del gestore

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

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

Tabella D2 – Attività a carico di società terze contraenti

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DEL PIANO
Autocontrollo scarico in fognatura (acque di prima pioggia)	semestrale	• Acqua • N° 2 interventi/anno	20
Autocontrollo emissione camini	semestrale	• Aria • N° 2 interventi/anno	20
Autocontrollo Depuratore acque di prima pioggia	trimestrale	• Acqua	40
Monitoraggio acque sotterranee (n° 5 piezometri)	annuale	• Acqua, suolo, sottosuolo • N° un intervento/anno	10
Autocontrollo Acque pozzo	semestrale	• Acqua • N° 2 interventi/anno	20
Controllo emissioni in ambiente esterno (ex L. 447/95)	biennale	Ambiente esterno	5

4.2 Attività a carico dell'ente di controllo

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

Tabella D3 – Attività a carico dell'ente di controllo

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DELL'AUTORIZZAZIONE (PROPOSTI)
Monitoraggio adeguamenti	Annuale	Verifica avanzamento del piano di adeguamento dell'impianto …	10
Visita di controllo in Esercizio	Annuale	Tutte	10
Audit energetico	Annuale	Uso efficiente energia	10
Misure di rumore	Annuale	Misure di rumore su macchinario …	10
Campionamenti	Annuale	Campionamento inquinanti x,y in aria	10
	Annuale	Campionamenti inquinanti x,y, in acqua	10
Analisi campioni	Annuale	Campionamento inquinanti z,w in aria	10
	Annuale	Campionamenti inquinanti l,m, in acqua	10

5 - MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE

I sistemi di monitoraggio e di controllo dovranno essere mantenuti in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.
Dovranno essere utilizzati metodi di misura di riferimento per calibrare il sistema di monitoraggio secondo la tabella seguente.

Tabella E1 – Tabella manutenzione e calibrazione

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

6 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

6.1 - VALIDAZIONE DEI DATI

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

6.2 - GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI

6.2.1 - Modalità di conservazione dei dati

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

6.2.2 - Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

6.2.3 - Gestione dell'incertezza delle singole misure

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

Nota a margine

Gli adeguamenti al presente piano sono riportati nelle relazione di Valutazione Integrata Ambientale.

Avellino, Luglio 2022 Repiombo srl

Allegato – quadro riassuntivo controlli analitici

matrice da monitorare	periodicità	rif. Normativo	parametri indagati	metodiche analitiche	struttura operativa
sottosuolo	annuale	DLGS 152/06	v. relazione	APAT CNR	laboratorio esterno
emissioni atmosfera	semestrale	DLGS 152/06	Polveri,piombo,rame,cadmio,antimonio, HCl,HF,COT,Sox,Nox monitorati in continuo	Unichim	laboratorio esterno
polverosità ambientale	annuale	DLGS 81/2008	polveri totali	Unichim	laboratorio esterno
rumore interno	annuale	DLGS 81/2008	rumore	Unichim	laboratorio esterno
rumore esterno	biennale	DPCM 1/03/1991	rumore	Unichim	laboratorio esterno
Rifiuti	annuale	DLGS 152/06	S. Organiche ; metalli pesanti ; analisi eluato	IRSA CNR	laboratorio esterno
Acque da piezometrici	Semestrale	DLGS 152/06			Laboratorio esterno
Acque meteoriche trattate	Trimestrale*	DLGS 152/06	COD,Ammoniaca, Cloruri,solfati,metalli	APAT CNR	laboratorio esterno
emissioni ambiente esterno	biennale	l. 447/95	polveri, metalli	Unichim	laboratorio esterno

*una analisi completa semestralmente

Avellino, luglio 2022

Repiombo srl

Firmato digitalmente da
ALBERTO FINA
C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:38:02

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

Suap di CALITRI in delega alla CCIAA di AV

Identificativo elenco nazionale SUAP: 5634

Sportello Unico per le Attività Produttive (art. 38 L133/2008)

Distinta del modello di riepilogo pratica SUAP (art.5 commi 3-4 allegato tecnico DPR160/2010 Versione 1.0)

Comune/SUAP destinatario

Comune Destinatario	CALITRI	Provincia Comune Destinatario	AV
Identificativo SUAP secondo quanto indicato nell'elenco nazionale dei SUAP	5634	Ufficio Destinatario	Suap di CALITRI in delega alla CCIAA di AV

Informazioni anagrafiche dell'impresa che invia la comunicazione o istanza

Denominazione:	REPIOMBO S.R.L.		
Codice fiscale	04023040613		
Forma giuridica	SOCIETA' A RESPONSABILITA' LIMITATA		
Provincia e Numero Rea della sede legale	CE	292410	

Oggetto della comunicazione o istanza

Tipologia Adempimento	Ordinario	Codice pratica	04023040613-17062022-1556
Descrizione	variazione ed ampliamento attività esistente		

Procura speciale

Procura speciale [X]

Nome file allegato	Descrizione
04023040613-17062022-1556.004.PDF.P7M	Procura speciale

Estremi del dichiarante (titolare, legale rappresentante, notaio, intermediario, delegato)

Cognome	D'ANTONIO	Nome	PASQUALE GABRIELE
Qualifica	PROFESSIONISTA INCARICATO	Cod. Fiscale	DNTPQL65T16E126H
Indirizzo email o PEC	pasqualegabriele.dantonio@ordingce.it	Telefono	0823784182

Domicilio elettronico (Posta Elettronica Certificata) dell'impresa dove notificare le ricevute

Domicilio di Posta Elettronica Certificata dell'impresa	REPIOMBO@LEGALMAIL.IT

Elenco dei documenti informatici allegati

Nome file allegato	Descrizione
04023040613-17062022-1556.001.MDA.PDF.P7M	MDA Pratica
04023040613-17062022-1556.005.PDF.P7M	Fotocopia di un documento di identita' del soggetto
04023040613-17062022-1556.006.PDF.P7M	allega copia del versamento
04023040613-17062022-1556.001.DWF.P7M	elaborati grafici previsti nell'all. 1 al DM del 7.8.2012
04023040613-17062022-1556.002.DWF.P7M	elaborati grafici previsti nell'all. 1 al DM del 7.8.2012
04023040613-17062022-1556.003.PDF.P7M	relazione tecnica prevista nell'all. 1 al DM del

Il Sottoscritto, ha preso visione del documento contenuto nella "Informativa ai sensi del D.L.vo n. 196/2003 per il trattamento dei dati" presente sul portale telematico del SUAP

Sportello Unico per le Attivita' Produttive di

Suap di CALITRI in delega alla CCIAA di AV

Identificativo nazionale SUAP: 5634 - Ufficio SUAP di: CALITRI

(art. 38 DL 112/2008 convertito in legge L133/2008)

Ricevuta (art. 6 e 7 allegato tecnico DPR 160/2010)

Attestazione ricezione documentazione dall' impresa

COMUNICAZIONE DEL 17/06/2022 RELATIVA ALLA PRATICA SUAP 04023040613-17062022-1556

La presente ricevuta attesta l'avvenuta ricezione della documentazone inviata e relativa alla pratica 04023040613-17062022-1556.

La comunicazione e' stata protocollata con protocollo SUAP:REP_PROV_AV/AV-SUPRO/0012276 del 17/06/2022 e inserita nella documentazione della pratica SUAP 04023040613-17062022-1556 protocollo REP_PROV_AV/AV-SUPRO/0012270 del 17/06/2022.
Di seguito il riepilogo della comunicazione ricevuta.

Si ricorda che l'accesso alla pratica SUAP è disponibile, previa autenticazione, in via telematica all'indirizzo https://www.impresainungiorno.gov.it/scrivania-utente

NOTE DELLA COMUNICAZIONE

Si allega il mod PIN1 redatto su format VVF

PROTOCOLLO DELLA COMUNICAZIONE

REP_PROV_AV/AV-SUPRO/0012276 del 17/06/2022

ALLEGATI PERVENUTI CON LA COMUNICAZIONE

- Pinrichiesta-esame-progetto-06-22.pdf.p7m (PIN1 redatto su format VVF)

PRATICA DI RIFERIMENTO

ESTREMI DICHIARANTE	
Cognome e Nome:	**D'ANTONIO PASQUALE GABRIELE**
Codice fiscale:	**DNTPQL65T16E126H**
Qualifica:	**PROFESSIONISTA INCARICATO**
Domicilio elettronico:	**REPIOMBO@LEGALMAIL.IT**
IMPRESA RICHIEDENTE	
Denominazione impresa:	**REPIOMBO S.R.L.**
Codice fiscale impresa:	**04023040613**
Provincia sede legale:	**CASERTA**
PROTOCOLLO SUAP DELLA PRATICA	
Oggetto:	**variazione ed ampliamento attività esistente**
Codice pratica:	**04023040613-17062022-1556**
Estremi protocollo:	**REP_PROV_AV/AV-SUPRO/0012270 del 17/06/2022**
RESPONSABILE SUAP	
Cognome e nome:	**CERRETA VITO**

COMUNE DI CALITRI

PROVINCIA DI AVELLINO

Oggetto: Procedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per Modifica Sostanziale dell'AIA di cui al D.D. 110/2016, ai sensi dell'art.29-octies c. 3 del D.Lgs. 152/2006. Attività di scassettamento batterie esauste e recupero del piombo con formazione di nuove leghe presso lo stabilimento sito in Calitri (Av) alla c.da Isca Zona Industriale.

Committente: ditta REPIOMBO srl con sede legale in San Potito Sannitico (CE) c/o Centro Aziendale Quercete, P. IVA: 04023040613

RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA ED IGIENICO SANITARIA

PREMESSA

La società REPIOMBO S.r.l., con sede legale in San Potito Sannitico (CE) al c/o Centro Aziendale Quercete, nell'ambito del procedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per Modifica Sostanziale dell'AIA di cui al D.D. 110/2016, ai sensi dell'art.29-octies c. 3 del D. Lgs. 152/2006 presentata dal suo Legale Rappresentante nella persona del sig. Alberto FINA, nato a Benevento il 30/11/1972 e residente a Montemiletto (AV) alla Contrada Pietratonda, C.F. FNI LRT 72S30 A783U, in qualità di GESTORE dell'impianto IPPC 2.5 lett.b e 5.1 b e nell'esercizio dell'attività di scassettamento batterie esauste e recupero del piombo con formazione di nuove leghe presso lo stabilimento sito in Calitri (Av) c.da Isca Zona Industriale, intende eseguire tutti i lavori ai locali necessari per l'adeguamento igienico sanitario e funzionale sia degli uffici che nelle zone di lavorazione.

L'impianto sorge nel Comune di Calitri (AV) nella zona Industriale in loc. ISCA; l'area è individuata in catasto fabbricati al foglio 61 particelle 1607 e 1669.

GENERALITA'

Dati società richiedente:

soc. REPIOMBO S.r.l., sede legale in San Potito Sannitico (CE), al c/o Centro Aziendale Quercete, P.IVA *04023040613*, codice fiscale e numero d'iscrizione al Registro delle Imprese della C.C.I.A.A. di Caserta *292410.*

Dati Legale Rappresentante:

sig. FINA Alberto, nato a Benevento (Bn) il 30/11/1972, con C.F. FNI LRT 72S30 A783U e residente in Montemiletto (AV) alla Contrada Pietratonda.

Organico dell'attività:

- **L'organico che si prevede per lo svolgimento dell'attività è di n. 27 operatori, di cui n° 24 addetti alla produzione divisi in 2/3 turni e n° 3 addetti alla amministrazione/plant manager.**

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO

L'immobile in oggetto ricade nel territorio del Comune di Calitri (Av) alla Contrada ISCA e costituisce parte del più vasto complesso produttivo industriale-produttivo.

Il fabbricato ricade:

- in **zona "Aree produttive esistente esterne al centro abitato"** del vigente **Piano Urbanistico Comunale (P.U.C.)** in cui gli interventi edilizi sono regolamentati dalle NTA;

- nel **"P.T.R. ASI Avellino A.I. Calitri-Nerico"** in cui gli interventi edilizi sono regolamentati dalla NUA di cui art. 32 L.219/81;

2. STATO DI FATTO

La società Repiombo è titolare di un "Impianto di scassettamento batterie esauste e recupero del piombo con formazione di nuove leghe, ubicato in C.da Isca - zona industriale - Calitri (AV)", il cui esercizio è stato autorizzato con **AIA D.D. n. 110 del 01/12/2016** rilasciato dalla Regione Campania UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino.

L'attività è stata autorizzata ed è attualmente svolta attualmente all'interno del lotto 9/1 (Corpo "A") facente dell'originario lotto n. 9 dell'Area Industriale di Calitri.

L'Area industriale è esterna al perimetro del Centro Urbano, distante da esso circa 1,7 km e sottoposta, rispetto allo stesso, di circa 230 mt (cfr. lotto industriale a quota 358 mt. s.l.m. e casa comunale a quota 585 mt. s.l.m.).

L'impianto è ubicato nella periferia del territorio comunale con accesso da viabilità extra urbana; anche per tale motivo, è ben collegato e facilmente accessibile. L'area è inoltre esterna alla delimitazione di aree di vincolo naturalistico (Rete Natura 2000, parchi naturali, ecc.) archeologica e storico-artistica.

Dai Centri Urbani dei Comuni limitrofi all'insediamento, si sono rilevate distanze che vanno da un minimo di 1,70 km (Calitri-AV) fino ad un massimo di 6,50 km (Rapone).

La società, giunta alla determinazione di introdurre la prevista fase di desolforazione e cristallizzazione, senza alcun aumento della capacità produttiva ed avendo necessità di uno spazio aggiuntivo rispetto a quello in disponibilità, ha acquisito in locazione il confinante lotto 9/2 (Corpo "B"), all'interno dello stesso lotto di origine, con una scelta che presenta indubbi vantaggi sia in termini di efficacia dell'ampliamento (omogeneità, lotto confinante, ecc.), che in relazione alla tutela dell'Ambiente essendo una operazione di ampliamento senza alcun consumo di suolo vergine, ma realizzata, piuttosto, riutilizzando un lotto ed un opificio abbandonato da diversi anni e quindi nelle conseguenti cattive condizioni di uso e manutenzione.

Tutto quanto sopra premesso, avendo acquisita una maggiore area a disposizione, la ditta Repiombo, al fine di ottimizzare l'esercizio dell'attività, ha progettato di procedere, in uno step successivo, anche ad una rifunzionalizzazione del layout produttivo utilizzando la superficie libera e disponibile del nuovo opificio (spostamento della fase di raffinazione, rimodulazione degli spazi di stoccaggio dei prodotti, utilizzo della palazzina Uffici, ecc.).

3. OPERE DI PROGETTO

Come in premessa anticipato, oggetto del presente è la modifica di un "*Impianto di scassettamento batterie esauste e recupero del piombo con capacità massima pari a 22.000 t/a*". La modifica all'impianto avverrà con ampliamento della superficie sia coperta che scoperta con utilizzo dell'intero lotto n. 9/2 (Corpo "B"),

Relativamente al capannone "A" in cui è in esercizio l'attività autorizzata con AIA di cui al DD 110/2016, è il caso di precisare che lo stesso è interessato dalla presente modifica relativamente alla delocalizzazione di talune fasi lavorative ed in particolare lo spostamento della fase di raffinazione e degli Uffici nell'opificio "B". Non sono previsti quindi interventi strutturali di modifica delle rimanenti fasi già autorizzate.

Più precisamente la modifica è finalizzata sostanzialmente a:

1. introduzione della fase di desolforazione/cristallizzazione (area B1), con l'effetto di ridurre le concentrazioni in emissione di SOx;

2. rifunzionalizzazione del layout produttivo, per il cui dettaglio si rimanda al layout allegato ed ai paragrafi successivi, consistente in:

i) adeguamento tettoia esistente area ricevimento batterie (area A1) e realizzazione passaggio coperto tra i due opifici (area A6);

ii) spostamento della fase di raffinazione dall'opificio "Corpo A" al nuovo opificio "Corpo B"(area B3);

iii) rimodulazione degli spazi di stoccaggio dei prodotti, e dell'area di preparazione della "carica per il forno di fusione" (area B2 e B4);

iv) riutilizzo dell'impianto di depurazione chimico-fisico esistente nel lotto 9/2 previa manutenzione straordinaria (area B6);

v) revamping/ammodernamento tecnologico dell'attuale forno di fusione ubicato nell'opificio "A" (area A4);

vi) spostamento degli attuali Uffici e spogliatoi per il personale, nella palazzina annessa al Corpo "B" che ospiterà al suo interno anche la mensa/area ristoro (area B5).

Tale delocalizzazione risponde alla doppia finalità di dotare il personale (amministrativo e operai) di spazi maggiormente adeguati e di ricavare, nello spazio liberato nell'opificio "Corpo A", un'area per il deposito delle scorie da forno prima dell'avvio a smaltimento/recupero all'esterno.

Nell'ambito dell'adeguamento dei locali previsti nell'ampliamento dell'attività esistente sono essenzialmente previste delle opere interne sia nelle aree produttive del Corpo A e del Corpo B, e sia le aree destinate alle attività complementari (uffici, servizi, etc) per gli operai e per il

personale tecnico, amministrativo e dirigenziale, con lo spostamento nella palazzina presente nel Corpo B.

Per le opere edili trattasi sostanzialmente di manutenzione ordinaria e/o straordinaria per la rifunzionalizzazione, adeguamento igienico-sanitario ai fini del nuovo utilizzo delle aree nei fabbricati esistenti e nel rispetto delle Norme vigenti in materia di sicurezza dei lavoratori e delle norme igienico-sanitarie.

Inoltre sono previste nuove opere impiantistiche e di adeguamento alle vigente Norme in materia in entrambi i corpi di fabbrica.

La palazzina Uffici, oramai in disuso da diversi anni, sarà oggetto di un intervento di manutenzione straordinaria con una ridistribuzione e ridimensionamento degli ambienti al piano terra e primo con un interessamento degli impianti tecnologici. Le opere edili sono limitate al rifacimento di alcune pareti di separazione, al rifacimento di tutti i servizi compreso la sostituzione degli igienici, delle pavimentazioni, oltre alla tinteggiatura dei locali, alla riparazione degli infissi interni ed esterni, e nel caso alla loro sostituzione.

La delocalizzazione degli uffici e servizi risponde alla doppia finalità di dotare il personale di spazi maggiormente adeguati e di ricavare, nello spazio liberato nell'opificio "A", un'area per il deposito delle scorie da forno prima dell'avvio a smaltimento/recupero all'esterno.

La rifunzionalizzazione si paleserà soprattutto nel riuso di spazi del fabbricato B, oramai in disuso da qualche decennio, che permetteranno una sicura, migliore e più efficace gestione del ciclo produttivo ed un generale miglioramento delle condizioni di sicurezza dei lavoratori impegnati. Inoltre, la compartimentazione dei vari reparti così come progettata tiene conto sia della sicurezza dei lavoratori che dell'aspetto relativo alla riduzione delle immissioni nell'ambiente lavorativo ed all'esterno considerando che tutte le fonti di possibili immissioni sono comunque coperte da un sistema di aspirazione e filtrazione dell'aria ambiente.

Non è previsto alcun mutamento dei prospetti e/o la realizzazione dei nuovi volumi. Tutti gli ambienti saranno meglio descritti nei paragrafi successivi ed evidenziati nei grafici allegati.

4. REQUISITI DEI LOCALI

I locali destinati ad uffici e servizi, nonché le aree produttive saranno rispondenti ai requisiti richiesti dalle Norme igienico-sanitarie dettate dai regolamenti comunali, regionali e nazionali vigenti.

5.1. Requisiti tecnici dei locali

Gli uffici amministrativi oltre ai servizi si articolano su una superficie complessiva utile di circa 530 mq su due livelli, all'interno di un corpo indipendente a forma rettangolare, posto

adiacente al blocco produttivo del corpo B con direzione est-ovest del suo asse maggiore. Essi sono raggiungibili direttamente dall'area esterna privata, attraverso un ampio ingresso posto baricentralmente al corpo, che funge anche da disimpegno agli altri locali, a cui accedono alla struttura sia il personale addetto e sia i clienti.

Nell'ingresso è posto l'ufficio amministrativo con funzione di logistica e controllo degli ingressi. Mentre il personale addetto all'attività produttiva vengono convogliate nelle aree a loro dedicate a piano terra (ufficio produzione, spogliatoi e servizi), il personale amministrativo attraverso la rampa di scale viene condotto al piano superiore. I clienti, sosteranno nell'area di attesa dell'ingresso per essere indirizzati successivamente a secondo dei casi negli uffici e locali preposti (Sala riunione, etc).

A servizio del personale amministrativo e utenti è riservato il bagno posto nella parte posteriore della rampa di scale idoneo all'uso anche dei diversamente abili.

Gli addetti alla produzione, dopo essere stati registrati all'ingresso, vengono indirizzati attraverso dei disimpegni al corridoio laterale che porta direttamente allo spogliatoio pulito, dove procedono alla vestitura degli indumenti puliti da lavoro. Dallo spogliatoio procedono nello stesso corridoio verso l'area produzione attraverso una porta con apertura unidirezionale. A fine turno, gli addetti con un percorso dedicato possono accedere ai servizi igienici e docce ed allo spogliatoio sporco dove possono riporre gli indumenti da lavoro sporco, lavarsi e accedere al locale spogliatoio pulito, per riandare verso l'uscita. Al piano terra inoltre sono presenti: un'area ristoro dove gli addetti possono fare le loro pause; l'infermeria, l'ufficio produzione, ed un locale pluriuso.

Il piano primo, dedicato alla parte tecnica e amministrativa, è composto da vari uffici e servizi igienici, da un'area ristoro dedicata oltre ad un monolocale utilizzabile in caso di necessità. Di seguito si riporta la tabella con l'identificazione dei locali presenti nel blocco uffici e servizi.

Locale	
Descrizione	Descrizione
Piano Terra	**Piano Primo**
Ingresso-disimpegno	Ufficio amministrativo 1
Sala riunione	Bagno 1
Laboratorio-pluriuso	Monolocale
Area ristoro operai	
Ufficio produzione	Ufficio amministrativo 2
Bagno/Hp	Ufficio amministrativo 3
Infermeria	Bagno 2
Ufficio Amministr.vo produzione	Area ristoro impiegati
Spogliatoi pulito addetti uomini/donne	Ufficio amministrativo 4
Spogliatoi sporco addetti uomini/donne	
Bagni/servizi addetti uomini/donne	

Tabella con indicazione della destinazione d'uso dei locali "Uffici e servizi"

In particolare e sinteticamente:

- l'ingresso alla struttura per il personale addetto avviene attraverso una porta opportunamente dimensionata con apertura verso l'esodo e provvista di maniglione antipanico. I clienti non avranno possibilità di accedere all'interno delle aree se non autorizzati e/o accompagnati da personale preposto che provvederà a informare/formare i clienti sulle attività consentite nella zona di accesso;
- i locali spogliatoi sono provvisti di armadi personali e riservati a doppio sportello per il materiale sporco e pulito; di panche idonee all'uso; Tutte le attrezzature saranno dotate di certificazione di conformità.
- etc;

5.2. Spazi

Gli spazi sono ampi da permettere facili movimenti per le persone che normalmente si trovano ad operare; tutte le apparecchiature/attrezzature/arredi occupano spazi tali da renderli facilmente accessibili dalle persone che ne fanno uso, sia per le operazioni di pulizia che di disinfezione e manutenzione.
L'altezza minima dei locali è di 3,00 mt..

5.3. Requisiti minimi strutturali

Per il dimensionamento degli ambienti si è operato nel pieno rispetto delle normative igienico-sanitarie e di sicurezza dettate dai regolamenti comunali, regionali e nazionali vigenti.

5.4. Requisiti Minimi Impiantistici

Tutti i locali sono dotati di adeguata illuminazione e ventilazione nel rispetto delle normative vigenti e di adeguate condizioni climatiche.
L'impianto idrico è provvisto di acqua calda e fredda potabile grazie all'allaccio preesistente sulla rete idrica comunale.
Lo scarico dei servizi igienici avviene nella rete fognaria esistente e non sono previsti smaltimenti di fluidi e/o altro tali da essere smaltiti tramite affidamento a ditte specializzate.

5.5. Requisiti Minimi Tecnologici

Le attrezzature sono conformi alle normative CE e sono corredate dei relativi accessori, anche per ricambi monouso in quantità sufficiente a garantire la sterilizzazione in relazione al turn over degli utenti e/o operatori.

5. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Il ciclo produttivo della REPIOMBO Srl si basa sul recupero delle batterie esauste al piombo e costituisce l'anello terminale di un ciclo di recupero di un prodotto in uso su larga scala con il duplice vantaggio del riuso delle materie prime e della salvaguardia dell'ambiente che potrebbe essere gravemente compromesso dalla presenza di un prodotto estremamente pericoloso.

Le batterie utilizzate possono essere di varia provenienza, per la maggior parte si tratta delle batterie esauste degli autoveicoli ma possono essere anche di accumulatori dismessi da stazioni UPS o utilizzate su veicoli elettrici, tutti questi tipi hanno in comune i materiali costituenti che sono:

- ✓ Polipropilene
- ✓ Piombo metallico
- ✓ Pastello di piombo
- ✓ Separatori in polietilene
- ✓ Imballi generici in ferro

Il ciclo produttivo della Repiombo si articola nelle seguenti fasi:

- ✓ Ricezione batterie esauste ed accumulo
- ✓ Prelievo e scassettamento (con separazione dei vari componenti)
- ✓ Fusione dei componenti contenenti piombo e produzione piombo d'opera
- ✓ Raffinazione piombo e formazione di leghe

Alla fine del ciclo produttivo si ha la produzione di lingotti di piombo raffinato o di leghe pronte da riutilizzare nella realizzazione di nuove batterie.

Si ottengono inoltre sottoprodotti di lavorazione quali polipropilene da inviare a recupero e pastello di piombo che può essere inviato a fonderie per il recupero del piombo in alternativa alla produzione in proprio, così come può avvenire per il piombo recuperato sotto forma metallica dalle griglie o dagli elettrodi delle batterie esauste.

La potenzialità massima dell'impianto, per il quale si richiede la modifica sostanziale è pari a 22.000 t/anno con potenzialità massima dell'impianto di scassettamento pari a 100 t/giorno.

La fase di scassettamento, che è completamente automatica, non richiede una fase di avvio a regime né una di fermo impianto se non quella già considerata nell'efficienza dello stesso, non vi sono particolari parametri di processo da controllare né particolari sistemi di regolazione.

Stante la variabilità della tipologia di prodotto da trattare, in questa fase viene elaborato un bilancio di massa, con conseguente quantità di prodotti e sostanze ricavati, semplicemente sulla base dei dati di letteratura, dell'esperienza acquisita dal personale tecnico della società nonché sulla stima di specifiche tipologie di accumulatori in ingresso, per cui, tali dati, saranno

suscettibili di eventuali modeste rettifiche una volta avviato e posto a regime il processo produttivo.

6. CARATTERISTICHE STRUTTURALI E FUNZIONALI

Pareti.

Le pareti sono:

- in elementi prefabbricati per le pareti perimetrali; esse saranno rivestite in cartongesso e tinteggiate con vernice lavabile di colore chiaro;
- in blocchi di laterizio per i divisori interni che delimitano le varie attività operative; saranno intonacate con intonaco del tipo tradizionale liscio e tinteggiate con vernice lavabile di colore chiaro per le parti non rivestite.

Pavimenti.

I pavimenti saranno scelti e posti in opera con l'intento di fornire soluzioni a quelle aree di lavoro per l'uso in cui sono richieste le seguenti soluzioni:

- sicurezza;
- igiene;
- facilità di pulizia;
- impermeabilità;
- resistenza al logorio e all'abrasione;
- resistenza del sottofondo all'acqua;

Possiedono, quindi, le seguenti caratteristiche:

- fissi ed antiscivolo;
- non inquinabile, resistente agli agenti chimici e fisici;
- impermeabili, lavabili e disinfettabili;
- privi di avvallamenti, protuberanze e cavità.

La pavimentazione utilizzata sarà in gres porcellanato particolarmente adatta alle varie aree per le sue caratteristiche intrinseche di resistenza ai graffi, alla facilità di pulizia, etc..

Rivestimenti.

I rivestimenti sono stati scelti con l'intento di fornire soluzioni a quelle aree di lavoro per l'uso in cui sono richieste le seguenti soluzioni:

- sicurezza;

- igiene;
- facilità di pulizia;
- impermeabilità;
- resistenza al logorio e all'abrasione;
- resistenza del sottofondo all'acqua;

Possiedono, quindi, le seguenti caratteristiche:

- fissi;
- non inquinabile, resistente agli agenti chimici e fisici;
- impermeabili, lavabili e disinfettabili;
- privi di avvallamenti, protuberanze e cavità.

Il rivestimento utilizzato sarà in gres porcellanato particolarmente adatto per le sue caratteristiche intrinseche di resistenza ai graffi, alla facilità di pulizia, etc..; è in tutti i servizi (spogliatoi e bagni) e nei locali infermeria ed area ristoro per altezze che variano a seconda della destinazione ma con un minimo di mt. 2,20.

In tutti gli ambienti, tra rivestimento e pavimento, sarà realizzato un raccordo arrotondato in pvc e/o materiale idoneo.

Illuminazione ed aerazione

Tutti i locali sono sufficientemente illuminati con luce naturale diretta tramite le aperture finestrate esistenti o con luce artificiale e sufficientemente aerati con areazione naturale e/o artificiale con sistema di diffusione ed aspirazione artificiale centralizzato come si evince dalla verifica di conformità, nel pieno rispetto del vigente Regolamento Edilizio Comunale, D.M. 05/07/1975 e s.m.i., indicate nella tabella allegata.

Inoltre, gli ambienti saranno dotati di impianto di climatizzazione caldo/freddo per consentire la conservazione di temperature idonee all'uso dei locali valutando ogni volta i vari parametri (attività fisica, abbigliamento, temperatura radiante dei corpi presenti nel locale, umidità, ecc.) in modo da assicurare le migliori condizioni di comfort termico, sulla base delle quali, regolare l'impiantistica (ventilazione, condizionamento, riscaldamento) e le condizioni di gestione ottimali. Gli impianti sono stati dimensionati al fine di garantire negli ambienti i requisiti di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro (**Microclima**) così come previsto dal D. Lgs 81/2008 e s.m.i..

Gli uffici e le aree di lavoro saranno dotate di lampade di emergenza tali da garantire un'autonomia di almeno 1 ora ed alimentate tramite linea privilegiata o batteria tampone; saranno in numero e posizione tali da garantire l'illuminamento minimo e cioè, su un piano a 1

metro di almeno 2 lux; quelle posizionate nelle vie di esodo e uscite di sicurezza non inferiore a 5 lux.

Microclima negli ambienti di lavoro

Particolare attenzione verrà posta nella verifica del microclima degli ambienti di lavoro, ovvero l'insieme dei fattori fisici e fisiologici che condizionano gli scambi termici tra l'uomo e l'ambiente immediatamente circostante. Si procederà infatti alle misurazioni dei principali parametri fisici atti a determinare il microclima nell'ambiente di lavoro come i fattori microclimatici ambientali (temperatura dell'aria ambiente (**Ta);** temperatura media radiante (**Tr)**; umidità relativa nell'aria **(rh)**; velocità dell'aria nell'ambiente (**Va**);) che unitamente all'intensità dell'impegno fisico svolto, condizionano nell'uomo al lavoro una serie di risposte biologiche graduate che vanno da sensazioni di benessere termoigrometrico a sensazioni di disagio (discomfort termico) a vero e proprio impegno termoregolatorio (sudorazione più o meno accentuata), a sindromi patologiche (stress da calore). Il tutto in attuazione del D. Lgs 81/08 e smi e per confermare che l'attività proposta evidenzia un ambiente di benessere termico (PPD<10%) in tutti i reparti, senza alcuna situazione di stress termico in alcun ambiente di lavoro.

Impianto Elettrico

Tutti i lavori di adeguamento e/o ampliamento impiantistici elettrici saranno realizzati da ditta abilitata a regola d'arte e in conformità alle norme CEI e delle Norme vigenti in materia, che provvederà al rilascio delle Certificazioni così come previste ai sensi del D. Lgs 37/08 e smi.

Porte e finestre

Le porte interne consentono un rapido e sicuro accesso da un ambiente all'altro. Le uscite di emergenza, per dimensione e collocazione, consentono ai fruitori e agli avventori in caso di necessità, di raggiungere rapidamente un luogo sicuro esterno.

Le porte dei sevizi igienici sono apribili all'interno del vano e dispongono di un sistema di sicurezza. I materiali costituenti gli infissi sono di tipo lavabili e disinfettabili.

Approvvigionamento idrico potabile

Il locali sono regolarmente allacciati alla rete idrica comunale.

Inquinamento acustico

I locali in oggetto presentano tutti gli accorgimenti tecnici per ridurre al minimo il disturbo acustico, in particolare sono state istallate attrezzature e macchinari necessarie all'esercizio dell'attività, a basse emissione sonore nel rispetto dei limiti imposti dalla L. 447/95 e s.m.i.

Smaltimento liquami

I liquami dei servizi igienici vengono convogliati nella rete fognaria esistente. Non è prevista nessuna modifica all'impianto esterno esistente.

I rifiuti

I rifiuti solidi, ascrivibili a quelli urbani, prodotti dagli uffici e servizi, saranno separati secondo le modalità disposte dal Comune nei vari contenitori e buste di diverso colore, per la selezione dei vari materiali: umido organico, secco non riciclabile, multimateriale (plastica, alluminio e carta) e vetro, e saranno avviati verso il normale servizio di raccolta urbano.

I contenitori con le buste saranno esposti nei modi e modalità previste da parte dell'Ente e/o dalla società preposta allo smaltimento.

I rifiuti speciali provenienti dall'attività produttiva saranno avviati allo smaltimento tramite ditta regolarmente autorizzata così come previsto nella documentazione allegata all'AIA in oggetto.

Si allega:

- Tabella con i requisiti aero illuminazione degli "Uffici/servizi";
- Piante Piano Terra e Primo degli uffici/servizi.

Piedimonte Matese, li 08/07/2022

Il Tecnico

ing. Pasquale Gabriele D'Antonio

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

Firmato
digitalmente da
ALBERTO
FINA
C = IT
Data e ora della firma:
11/07/2022 12:17:09

Allegato "1" - Tabella con i requisiti aero illuminazione degli "Uffici/servizi"

CARATTERISTICHE DEI LOCALI E DEGLI IMPIANTI

OSSERVANZA DEI REQUISITI DI ABITABILITA' ED AGIBILITA'

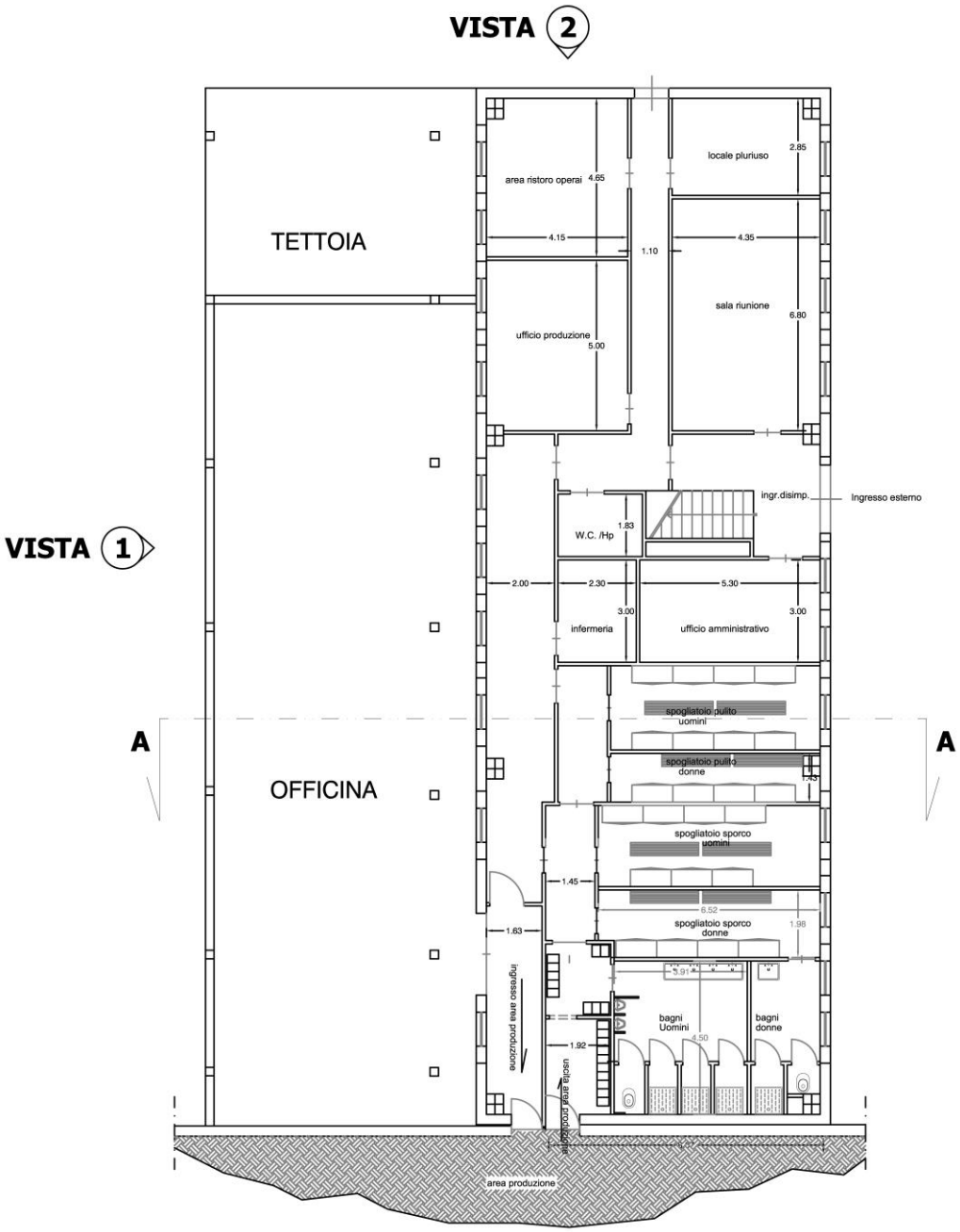
REGOLAMENTO EDILIZIO COMUNALE

D.M. 5 Luglio 1975

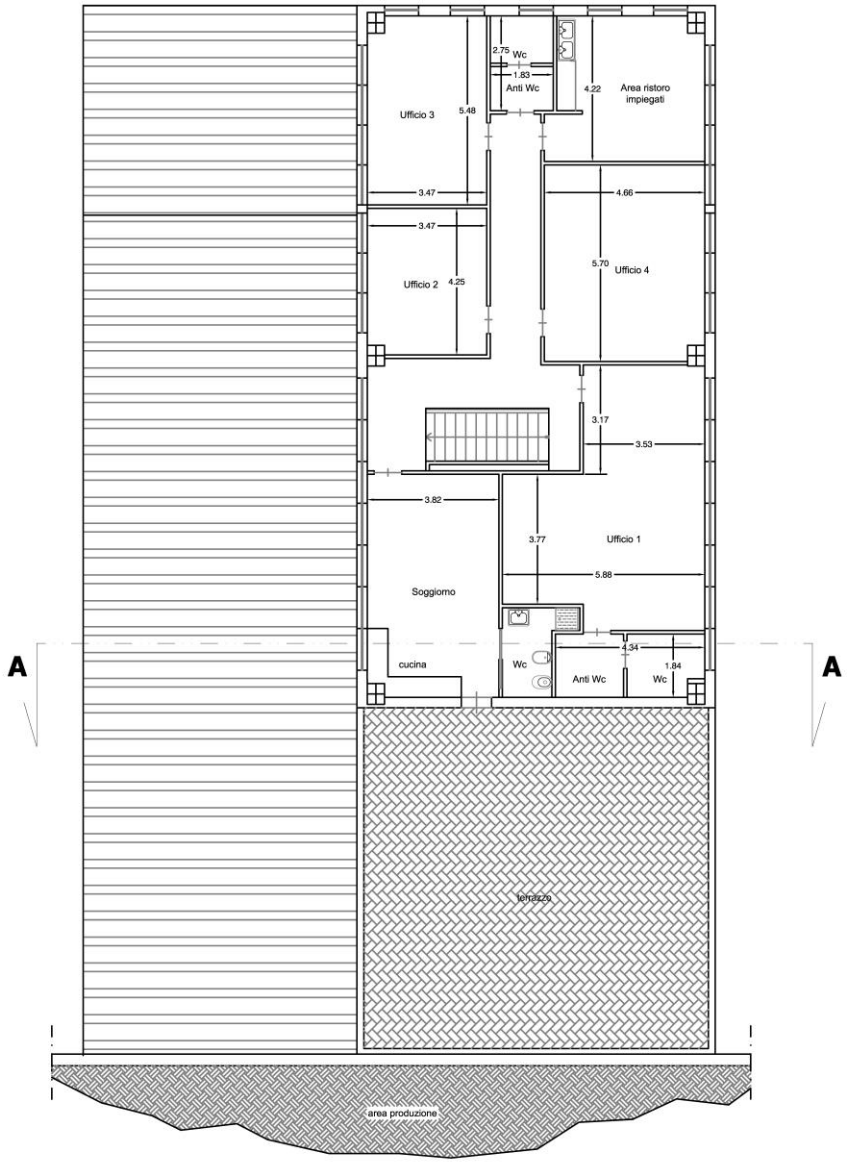
Locale							verifica		
	Area locale	1/8		l	h	Area apertura			
Descrizione	(mq)	(mq)	Tipo apertura	(m)	(m)	(mq)	**Naturale**	**forzata**	
Piano Terra									
Ingresso-disimpegno	10,85	1,36	porta verso esterno	1,20	2,40	2,88	SI	NO	2,88>1,36
Sala riunione	29,58	3,70	Finestre	3,00	1,40	4,20	SI	NO	4,20>3,70*
Laboratorio-pluriuso	12,40	1,55	Finestra	1,00	1,40	1,40	SI	SI	1,55<1,40 *
Area ristoro operai	19,30	2,41	Finestre	2,00	1,40	2,80	SI	NO	2,80>2,41
Ufficio produzione	20,75	2,59	Finestre	2,00	1,40	2,80	SI	NO	2,80>2,59
Bagno/Hp	4,20	0,53		0,00	0,00	0,00	NO	SI	**
Infermeria	6,90	0,86		0,00	0,00	0,00	NO	SI	*
Ufficio Amministr.vo produzione	15,90	1,99	Finestre	2,00	1,40	2,80	SI	NO	2,80>1,99
Atrio Spogliatoi pulito addetti	6,82	0,85					NO	SI	**
Spogliatoi pulito addetti uomini	15,19	1,90	Finestra	1,00	1,40	1,40	SI	SI	1,40<1,90**
Spogliatoi pulito addetti donne	8,79	1,10					NO	SI	**
Atrio Spogliatoi sporco addetti	6,47	0,81					NO	SI	**
Spogliatoi sporco addetti uomini	15,52	1,94	Finestre	1,00	1,40	1,40	SI	SI	1,40<1,94**
Spogliatoi sporco addetti donne	12,91	1,61	Finestre	1,00	1,40	1,40	SI	SI	1,40<1,61**
Bagni/servizi addetti uomini	17,60	2,20					NO	SI	**
Bagni/servizi addetti donne	10,80	1,35	Finestre	2,00	1,40	2,80	SI	NO	2,80<1,35
Piano Primo									
Ufficio amministrativo 1	30,05	3,76	Finestre	3,00	1,40	4,20	SI	NO	4,20>3,76
Bagno 1	7,98	1,00	Finestra	1,00	1,40	1,40	SI	NO	1,40>1,00
Monolocale	29,25	3,66	Finestre	3,00	1,40	4,20	SI	SI	6,40>3,66 ***
			porta verso terrazzo	1,00	2,20	2,20			
Ufficio amministrativo 2	14,74	1,84	Finestre	2,00	1,40	2,80	SI	NO	2,80>1,84
Ufficio amministrativo 3	19,01	2,38	Finestre	2,00	1,40	2,80	SI	NO	2,80>2,38
Bagno 2	5,03	0,63	Finestra	1,00	1,40	1,40	SI	NO	1,40>0,63
Area ristoro impiegati	18,55	2,32	Finestre	3,00	1,40	4,20	SI	NO	4,20>2,32
Ufficio amministrativo 4	26,56	3,32	Finestra	3,00	1,40	4,20	SI	NO	4,20>3,32
* Ventilazione meccanica forzata UNI 10339 adeguato al ricambio necessario ecc.									
Aerazione Forzata con elementi tipo Vortice adeguato al ricambio necessario. * il solo bagno del monolocale con ventilazione forzata									

Allegato "2" - Piante Piano Terra e Primo degli uffici/servizi

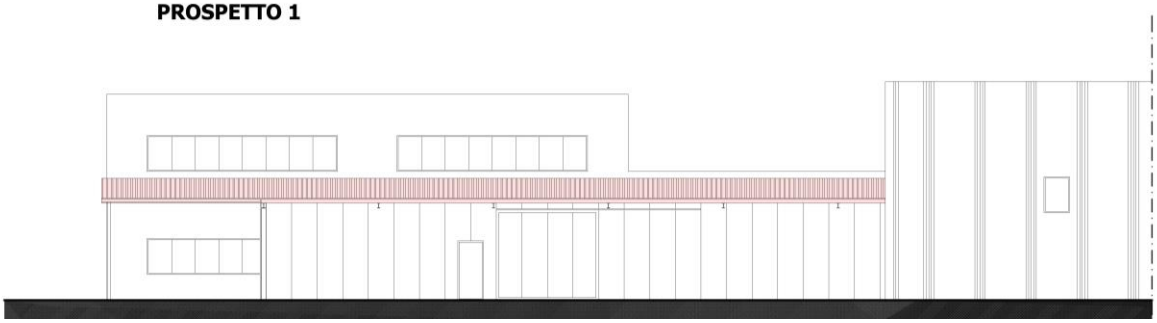
PIANO TERRA



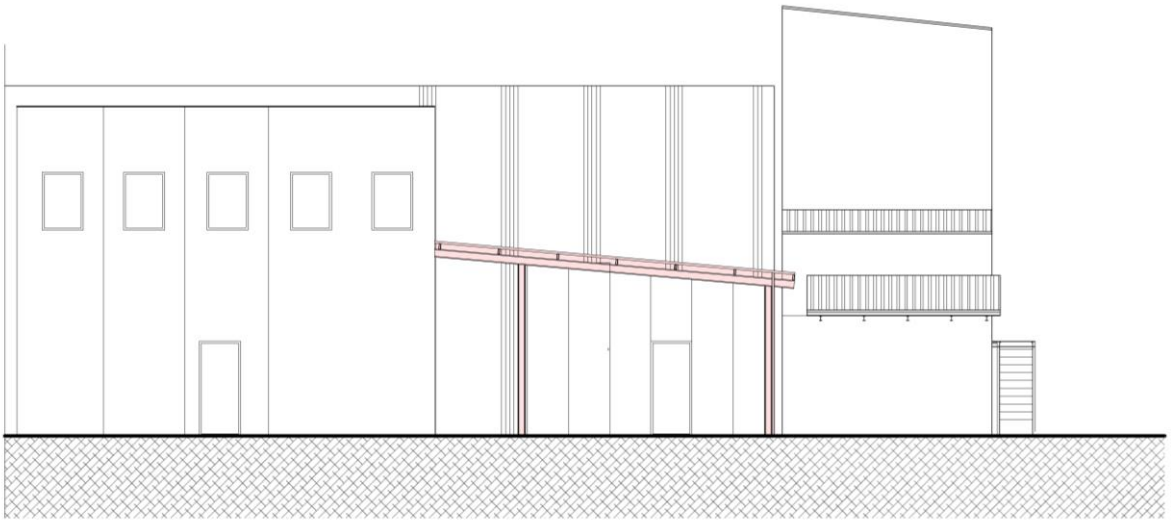
PIANO PRIMO


2.75
Wc
1.83
Anti Wc
4.22
Area ristoro impiegati
Ufficio 3
5.48
3.47
4.66
3.47
5.70
Ufficio 4
Ufficio 2
4.25
3.17
3.53
3.82
3.77
Ufficio 1
5.88
Soggiorno
A
A
cucina
Wc
Anti Wc
4.34
1.84
Wc
Terrazzo
area produzione

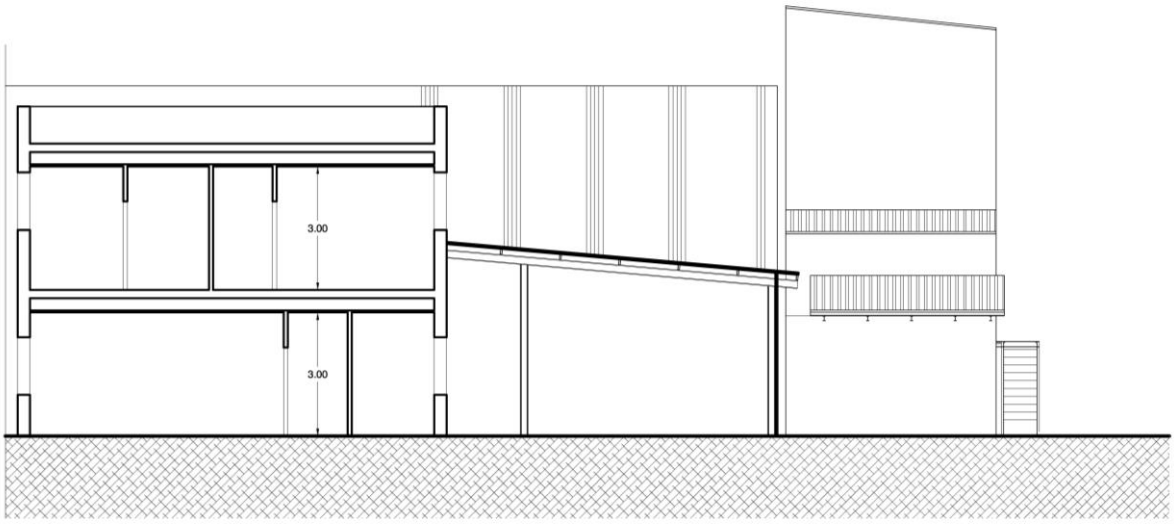
PROSPETTO 1



PROSPETTO 2



SEZIONE AA



DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETA'
(art. 47 D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445 e s.m.i.)

(da rendere nel caso di istanze di riesame e contestuale richiesta di autorizzazione alla realizzazione di modifiche sostanziali)

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

Il sottoscritto Alberto FINA, nato a Benevento il 30/11/1972 e residente a Montemiletto (AV) alla Contrada Pietratonda, C.F. FNI LRT 72S30 A783U, in qualità di Amministratore Delegato della scrivente società, con sede in San Potito Sannitico (CE) c/o Centro Aziendale Quercete, P. IVA: 04023040613, e Gestore dell'impianto produttivo esercitante attività di cui in oggetto Cod IPPC 2.5 lett.b e 5.1 b, sito in Calitri c.da Isca Zona Industriale, nell'ambito del procedimento di istanza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di riesame e contestuale richiesta di autorizzazione alla realizzazione di modifiche sostanziali all'AIA di cui al DD 110/2016, ai sensi degli artt. 29-octies c.3 e 29-nonies c. 2 del D.Lgs. 152/2006, con la presente,

DICHIARA

l'inesistenza di punti di captazione delle acque destinate al consumo umano mediante infrastrutture di pubblico interesse nel raggio di 200 metri dall'impianto.

Calitri, 7 luglio 2022

L'Amministratore Delegato
dott. Alberto FINA

Firmato digitalmente da
ALBERTO
FINA
C = IT
Data e ora della firma:
11/07/2022 12:38:50

Documento sottoscritto con firma digitale, ai sensi del D.Lgs. 07/03/2005 n. 82 e del DPCM 30/03/2009 e ss.mm.

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

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

Applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio - DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio **Si precisa che rispetto alle BAT riportate nella decisione di cui sopra si fa riferimento esclusivamente alla fase di processo inerente la frantumazione delle batterie esauste cod IPPC 5.1b**			
N. progressive BAT	**Desccrizione**	**Stato di applicazione delle BAT**	**NOTE**
BAT 1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti: a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b) definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione; c) pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alia pianificazione finanziaria e agli investimenti; d) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: i) struttura e responsabilita; ii) assunzione del personale, iii) formazione, sensibilizzazione e competenza; iv) comunicazione; v) coinvolgimento del personale; documentazione; vi) controllo efficace dei processi; vii) programmi di manutenzione; viii) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; ix) assicurazione del rlspetto della legislazione ambientale; e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: i) monitoraggio e misurazione; ii) misure correttive e preventive; iii) tenuta di registri; iv) audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno; f) riesame del sistema di gestione ambientale; g) attenzione allo sviluppo di tecnologie piu pulite; h) considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo	Applicata	L'azienda ha implementato ed utilizza un sistema di gestione per l'ambiente conforme alla UNI EN ISO 14001 che rispetta tutti i punti elencati e sottoporrà a verifica di ente terzo certificato sincert. Il documento di riferimento è denominato ***Manuale Integrato Qualità Ambiente "Repiombo" Revisione 0 Del 14/12/2020*** ***Responsabile*** **Emissione/revisione Gestore Impianto** **Responsabile applicazione del Sistema RQA**

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

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

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

	f) Manutenzione g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)		
BAT 15.	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (*flaring*) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito. a) Corretta progettazione degli impianti b) Gestione degli impianti	Non applicabile	Assenza di solventi
BAT 17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore	Applicata	Riferimento alla bat 1 e piano di monitoraggio (tab C12)
BAT 18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b) Misure operative c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e) Attenuazione del rumore	Applicata	Applicata punto a, b, e In particolare si è provveduto ad installare cabina di insonorizzazione con pannelli fonoassorbenti.
BAT 19.	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. a) Gestione dell'acqua b) Ricircolo dell'acqua c) Superficie impermeabile d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f) La segregazione dei flussi di acque g) Adeguate infrastrutture di drenaggio h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite i) Adeguata capacità di deposito temporaneo	Applicata	Assenza di acque reflue e di utilizzo di acque nel processo di frantumazione
BAT 20.	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione	Non Applicabile	Non sono presenti scarichi di acque nel processo di frantumazione

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

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

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

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

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

	r) svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.		
BAT 2	**Gestione energetics** Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate: a. Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001) b. Bruciatori rigenerativi o recuperativi c. Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi d. Ossidatore termico rigenerativo e. Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione f. Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo g. Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata h. Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio i. Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature j. Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica k. Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nei carbonio organico totale presente l. Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda m. Utilizzo del calore derivante dalla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda n. Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori o. Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	Applicata	In particolare e' apllicata Al punto h) installando come fonte energetica un bruciatore oxy-fuel metano ossigeno per ridurre il consumo energetico nella fase di fusione, ad esclusione della fase relativa alla raffinazione del metallo grezzo dove sono installati bruciatori Aria-Metano. Al punto l) con isolamento adeguato di tutte le apparecchiature e piping dell'impianto di evaporazione e cristallizzaione Al punto o) al fine del controllo delle portate da trattare all'impianto di fusione con installazione di trasmettitori di depressione nelle varie parti di impianto e di un aspiratore principale con driver ad inverter che permette di adeguare le portate in aspirazione nei vari punti dell'impianto stesso con notevole risparmio energetico e un miglior controllo ambientale sia relativo alle emissioni che alle immissioni. al punto o) tutto l'impianto e' gestito da un sistema di supervisione da cui e' possibile verificare i parametri di processo ed i trend oltre che gli eventuali allarmi per gli interventi di emergenza
BAT 3	**Controllo dei processi** Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stability di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate: a. Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati	Applicata	Punto a) gia' nella fase di ricevimento delle materie prime e' attuata la procedura prevista al punto a) secondo il piano di monitoraggio allegato alla pratica Tab monitoraggio rifiuti

	b. Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto c. Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime d. Processori per il controllo della velocita di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas e. Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas f. Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio 02, CO, COV) g. Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nei caso di impianti in cui si producono acido solforico o S02 liquido h. Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura i. Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici j. Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo k. Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidita, del pH, della conduttivita e del flusso		Punto b) la miscleazione dei prodotti per la fase di fusione e' realizzata utilizzandi i sistemi previsti al punto c). nelle fasi di raffinazione e' prevalentemente controllato, a mezzo di spettrofotometro,il contenuto delle impurezze del piombo processato Punto d) e punto e) come indicato nelle note della precedente Bat tutto l'impianto e' monitorato in continuo ed in tutte le sue fasi. Punto f) in particolare per il camino E2 e' prevista l'installazione di un apparecchio di monitoraggio in continuo delle emissioni. Il sistema bag house (impianto di filtrazione ,e' gestito in automatico il parametro relativo al Dp che garantisce quindi una condizione di capacita' di filtrazione ed abbattimento costante in tutte le fasi di processo. Punto K) attiene all'impianto chimico fisisco dei reflui liquidi di cui alla relazione tecnica allegata
BAT 4	Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)	Applicata	Come indicato nella Bat precedente l'installazione di un controllo in linea del Dp delle bag house cosi' come il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni permette l'esatta rispondenza ai reequisiti della presente BAT integrata da un programma di manutenzione preventiva almeno annuale.
BAT 5	**Emissioni diffuse**	Applicata	Per le emissioni diffuse si evidenza che in tutti i

	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle		punti dell'impianto dove potrebbero verificarsi e' stato installato un piping e cappe di captazione con adduzione dielle portate captate all'impianto di filtrazione centralizzato.Nella zona di movimentazione e preparazione cariche oltre che prevedere un sistema di aspirazione dai box di materiale potenzialmente polverulento e' stata prevista l'installazione di un sistema di bagnatura di tutta l'area (con acqua polverizzata) che e' in automatico attivato nelle fasi di movimentazione allo scopo di evitare possibili sversamenti di liquidi da inviare a trattamento.Le acque utilizzate sono quelle ricciclate dall'impianto di trattamento chimio fisico degli eflluenti liquidi.
BAT 6	Al fine di evitare o, laddove cio non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti piu importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinate periodo di tempo.	Applicata	In tutti i punti ove è possibile che vi sia aviluppo di polveri sono stati posti a presidio aspiratori localizzati
BAT 7	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini b. Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua; c. Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua d. Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati e. Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza	Applicata	Applicati i punti: a, b, c(non di pertinenza)e, f, d, j, h, i, k, m, n

	additivi come il latex, sui materiali polverulenti f. Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti g. Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro h. Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono i. Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovra-riempimento j. Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacita e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato k. Progettazione delle zone di stoccaggio in modo che i) eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacita tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio piu grande all'interno del bacino; ii) punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale l. Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati; m. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con se la polvere n. Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua; o. Collocazione dell'asselongitudinale del cumulo parallelamente alia direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto p. Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocita del vento nel caso di stoccaggio all'aperto q. Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. r. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli		
BAT 8	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a- Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine. b- Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri c- Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti) d- Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili e- Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati f- Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli	Applicata	Applicati i punti: a, b, c, d, f, g h, k, p, q,n

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

	La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alia frequenza indicata di seguito e in conformita con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilita di dati di qualita scientifica equivalente. Controllo dei parametri: Polveri, Piombo e suoi composti, Stagno e altri metalli (con riferimento alle BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97). Norme di riferimento per campionamenti: EN 13284-1, EN 14385		continuo su E2 e semestrale sui punti di emissione E1
BAT 11	**Emissioni di mercurio** Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unita di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate... a- Utilizzo di materie prime a basso tenore di mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie b- Utilizzo di adsorbenti (ad esempio, carbone attivo, selenio) in combinazione con la filtrazione delle polveri. Controllo Mercurio: in continuo o una volta/anno - EN 14884 - EN 13211	Non applicabile	Controllo non applicabile in quanto il mercurio non rientra tra gli inquinanti presenti
BAT 12 BAT 100	**Emissioni di anidride solforosa** Al fine di ridurre le emissioni di SO_2 dai gas di scarico con un elevato tenore di SO_2 e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO_2 liquido. Controllo SO2: in continuo o una volta/anno o con bilancio di massa come da BAT 69-a - EN 14791	Non applicabile	Il contenuto elevato di SO_2 si manifesta nel caso di trattamento di minerali, nel caso di Repiombo si tratta solo materia prima seconda
BAT 13	**Emissioni di NOx** Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOx derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate a- Bruciatori a basse emissioni di NOx b- Bruciatori a ossigeno c- Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno	Applicata	Applicato punto:b
BAT 14	**Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio** Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione a. Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate b. Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo c. Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido d. Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie e. Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali f. Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso	Applicata	Applicati i punti: a,e, f, g

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

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

	nell'area di dematazione di una cappa prowista di un sistema di aspirazione. j. Pretrattamento delle materie prime che tendono a produrre polvere, come la pellettizzazione k. Applicazione di un dispositivo «dog-house» al livello delle siviere durante lo spillaggio j. Un sistema di estrazione dell'aria per le operazioni di carico e spillaggio collegato a un sistema di filtrazione.		
BAT 93	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Cappa dotata di un sistema di estrazione dell'aria sul forno a crogiolo o sulla vasca b. Coperchi per la chiusura della vasca durante le reazioni di raffinazione e l'aggiunta di sostanze chimiche c. Cappa con sistema di estrazione dell'aria al livello dei canali di colata e dei punti di spillaggio d. Regolazione della temperatura di fusione e. Utilizzo di skimmer meccanici chiusi per l'eliminazione di loppe/residui che tendono a formare polvere	Applicata	Applicati i punti: a, b, c, d, e
BAT 94	**Emissioni nell'aria (emissioni convogliate di polveri)** Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla preparazione delle materie prime (come la ricezione, la movimentazione, lo stoccaggio, il dosaggio, la miscelazione, il mescolamento, l'essiccamento, la frantumazione, il taglio e la cernita) nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	Applicata	Filtro a tessuto(bag house)
BAT-AEL	Livelli di emissione associati alla BAT per le missioni di polveri provenienti dalla preparazione delle materie prime per la produzione primaria e secondaria di piombo (Tab. 22) Polveri < 5 mg/Nm^3 Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.	Applicata	
BAT 95	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla preparazione delle batterie, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o uno scrubber a umido.	Applicata	Utilizzzato scrubber ad umido
BAT-AEL	Preparazione batterie (Tab. 23) Polveri < 5 mg/Nm^3 Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.	Applicata	Utilizzo scrubber ad umido
BAT 96	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli (diversi da quelli convogliate verso l'unita di produzione di acido solforico o di SO_2 liquido) provenienti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	Applicata	Filtro a tessuto(bag house)
BAT-AEL	Operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno (Tab. 24) Polveri 2 - 4 mg/Nm^3 come media giornaliera 0 media del periodo di	Applicata	Filtro a tessuto(bag house)

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

	di ridurre le emissioni di composti organici		
BAT-AEL	Emissioni nell'aria di PCDD/F derivanti dal processo di fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno (Tab. 27) PCDD/F < 0,1 mg/Nm^3 come media su un periodo di campionamento di almeno sei ore.	Non applicabile	Assenza di composti clorurati nei materiali immessi nei forni
BAT 100	**Emissioni di anidride solforosa** Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di $S0_2$ (diverse da quelle convogliate verso l'unita di produzione di acido solforico o di $S0_2$ liquido) derivanti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione a. Lisciviazione alcalina delle materie prime contenenti zolfo sotto forma di solfato b. Scrubber a secco o semi-secco c. Scrubber a umido d. Fissazione dello zolfo durante la fase di fusione	Applicata	a) Impianto di desolforazione del pastello c) Fissazione dello zolfo residuo utilizzando tornitura di ferro e sodio carbonato
BAT-AEL	Emissioni nell'aria di SO_2 (diverse da quelle convogliate verso l'unita di produzione di acido solforico o di SO_2 liquido) derivanti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno (Tab. 26) SO_2 50 - 350 mg/Nm^3 come media giornaliera o media del periodo di campionamento. Quando gli scrubber a umido non sono applicabili, il valore superiore dell'intervallo è 500 mg/Nm^3.	Applicata	350 mg/nmc
BAT 101	**Protezione del suolo e delle acque sotterranee** Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee derivante dallo stoccaggio e la frantumazione delle batterie, nonché dalle operazione di cernita e classificazione, la BAT consiste nell'utilizzare una pavimentazione resistente agli acidi e un sistema per la raccolta delle fuoriuscite accidentali di acido.	Applicata	Installazione di una geomembrana per la protezione del suolo. Pavimentazione o piastrellatura antiacido a protezione della geomembrana
BAT 102	Al fine di prevenire la produzione di acque reflue provenienti dal processo di lisciviazione alcalina, la BAT consiste nel riutilizzare l'acqua della cristallizzazione del solfato di sodio contenuto nella soluzione alcalina salina.	Applicata	E' installato un evaporatore con produzione di condensato la cui qualita' e' monitorata in continuo con un trasmettitore di microsiemens. Il condensato in ecceso sara' utilizzato come make-up nel processo e dopo il raffreddamento inviato a scarico
BAT 103	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua derivanti dalla preparazione delle batterie, quando la nebulizzazione acida viene convogliata nell'impianto di trattamento delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare un impianto di trattamento delle acque reflue adeguatamente progettato per ridurre gli agenti inquinanti contenuti in questo flusso.	Applicata	Impianto di trattamento chimico fisico

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

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

ASSEVERAZIONE DEL TECNICO

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

ASSEVERA

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

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

San Potito Sannitico, il 11/07/2022
L.C.S.
ing. Pasquale Gabriele D'Antonio
Iscritto all'Ordine degli Ingegneri
della Provincia di Caserta – n° 2195
San Potito San

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

Repiombo srl
L'Amministratore Delegato
Dott. Alberto Fina

Firmato digitalmente da
ALBERTO FINA
C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:40:34

Ditta richiedente: REPIOMBO SRL	Sito di: CALITRI (AV)

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°	**2**

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

N° Scarico finale[1]	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza[2]	Modalità di scarico[3]	Recettore[4]	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento[5]
				Anno di riferimento	*Portata media*		*Metodo di valutazione[6]*			
					m^3/g	*m^3/a*				
1	Servizi	Continuo (fino a max 24 h/g)	Fognatura Acque Nere ASI-CGS come da richiesta i due flussi sono inviati allo stesso collettore	2021	1,18	172	Misurato ☐	☐	☐	Nessun Trattamento
	Scarichi industriali da chimico fisico per acque di prima pioggia e di processo	Continuo (fino a max 24 h/g)		2021		311	☐	☐	☐	Trattamento osmosi
				Alla messa in esercizio del chimico fisico ed ampliamento mq opificio		1173	☐	☐	☐	Impianto trattamento chimico fisico
2	Acque di seconda pioggia e bianche		ASI CGS			4.400	☐	☐	stimato	Senza trattamento
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE ……										

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

Ditta richiedente: REPIOMBO SRL	Sito di: CALITRI (AV)

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

Presenza di sostanze 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 negli scarichi idrici.	**NO**	**SI** X

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

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra [9].	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Recupero batterie	22.000	ton
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	Servizi igienici	1,18	Mc/g

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

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

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

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	**Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)**	**Superficie relativa (m^2)**	**Recettore**	**Inquinanti**	**Sistema di trattamento**
1	Acque prima pioggia	10.260 mq	Fognatura Acque Nere ASI-CGS	**Analisi Chimico-Fisica**: Temperatura, Colore, Odore, pH, Materiali grossolani, Solidi sospesi totali, COD come O2, BOD5 come O2, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso (come N), Azoto nitrico (come N), Fosforo totale (come P), Cloro attivo libero (come Cl2), Cloruri (come Cl-), Solfuri (come H2S), Solfiti (come SO3), Solfati (come SO42-), Fluoruri, Grassi e oli animali/vegetali, Tensioattivi anionici, MBAS, Tensioattivi non ionici, Tensioattivi totali, Cianuri totali (come CN), Boro, Alluminio (come Al), Piombo (come Pb), Cadmio (come Cd), Rame (come Cu), Cromo totale (come Cr), Ferro (come Fe), Manganese (come Mn), Zinco (come Zn), Arsenico, Nichel, Selenio, Stagno, *Cromo VI (come Cr), Bario, Mercurio, Solventi organici aromatici, Solventi organici clorurati, Solventi organici azotati, Idrocarburi leggeri < C12 n-alcani C5 a C12, Idrocarburi Pesanti > C12 n- alcani C13 a C16, Idrocarburi totali, Fenoli, Aldeidi, Pesticidi fosforati, Pesticidi totali (esclusi i fosforati). **Analisi Microbiologica**: (Conta di Escherichia coli). **Test di Tossicità su Daphnia Magna**: (n° organismi immobili dopo 24 h).	Impianto depuratore chimico-fisico
2	Acque bianche: meteoriche tetti e acque seconda pioggia	15.431 mq.	Fognatura Acque Bianche ASI-CGS	Acque bianche	Nessun trattamento
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI						
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI	x		NO		
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	Portata.contatori					
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi? Solo su acque bianche	SI	x		NO		
Se SI, indicarne le caratteristiche.	Campionatore automatico ISCO 2700 con prelievo nelle 24 ore proporzionale rispetto alla portata misurata e misuratore di portata magnetico					

Ditta richiedente	Sito di

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)			
Nome			
Sponda ricevente lo scarico[10]		☐ destra	☐ 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	☐ destra	☐ sinistra
Portata di esercizio (m^3/s)		
Concessionario		

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	CONSORZIO ASI-CGS

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

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

Ditta richiedente	Sito di

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici[12].	T
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento)[13]	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque. (N.P.)	Y…

Eventuali commenti

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:18:54

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

[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.

Relazione Tecnica

relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali

Si premette che nell'attuale configurazione, presso l'attività è in funzione un impianto di trattamento ad osmosi inversa.

Con l'ampliamento dovuto al processo di desolforazione/cristallizzazione e l'estensione dell'attività al limitrofo fabbricato industriale, si ripristinerà l'originario impianto di depurazione chimico-fisico pre-esistente nel lotto 9/2, previa manutenzione straordinaria (area B6) già predisposto per l'intero lotto e per le attuali produzioni.

L'impianto ad osmosi rimarrà comunque attivo a supporto e in riserva dell'impianto da attivare.

Avendo acquisita la disponibilità del lotto 9/2 in cui insiste l'impianto di depurazione originariamente costruito per il fabbisogno dell'intero lotto 9 (9/1, 9/2 e 9/3), si è programmato il suo utilizzo e messa in funzione al fine di una più efficace gestione delle acque di scarico dei due lotti in via di accorpamento (9/1 e 9/2).

Nel ribadire che il depuratore prevedeva già il trattamento delle acque dell'intero lotto originario (lotto 9 suddiviso pio in 9/1 -9/2 -9/3) , di seguito se ne riportano le caratteristiche tecniche e la descrizione del processo di funzionamento

Premesso che le acque derivanti dagli stabilimenti possono essere raggruppate nelle seguenti linee:

1. acque nere dei servizi
2. acque meteoriche di prima pioggia
3. acque linea di processo (a seguito della desolforazione)

Portata di processo: fino a 3 mc/h

Nel dimensionamento dell'impianto è stata prevista la possibilità che lo stesso possa funzionare anche nelle ore non presenziate da personale, in maniera completamente automatica.

L'impianto di trattamento Chimico –Fisico è essenzialmente costituito da un processo che prevede l'additivazione di 4 tipologie specifiche di reagenti costituite da

a) Idrossido di sodio
b) Calce idrata
c) Elettrolita
d) Poliettrolita anionico in grado di favorire l'adsorbimento, l'aggregazione dei fiocchi di fango e la successiva precipitazione
e) Solfuro di Sodio

Tutti i reagenti indicati vengono immessi automaticamente in quantità proporzionali al livello di PH delle acque che vengono trasferite ai reattori. PH e altre caratteristiche, tra cui ovviamente i volumi di acqua da

trattare, vengono rilevate da una particolare strumentazione che dialoga con un PLC in grado poi di effettuare il dosaggio necessario, nel caso in cui si esaurisca uno qualsiasi dei reagenti il sistema si blocca in automatico, l'impianto garantisce un elevato grado di abbattimento per i seguenti inquinanti:

- PH
- Sostanze sospese
- Materiali sedimentabili
- Solfati
- Metalli pesanti

Lo schema di trattamento a cui le acque vengono sottoposte è il seguente:

a) accumulo-omogeneizzazione e sollevamento realizzato nelle vasche esistenti

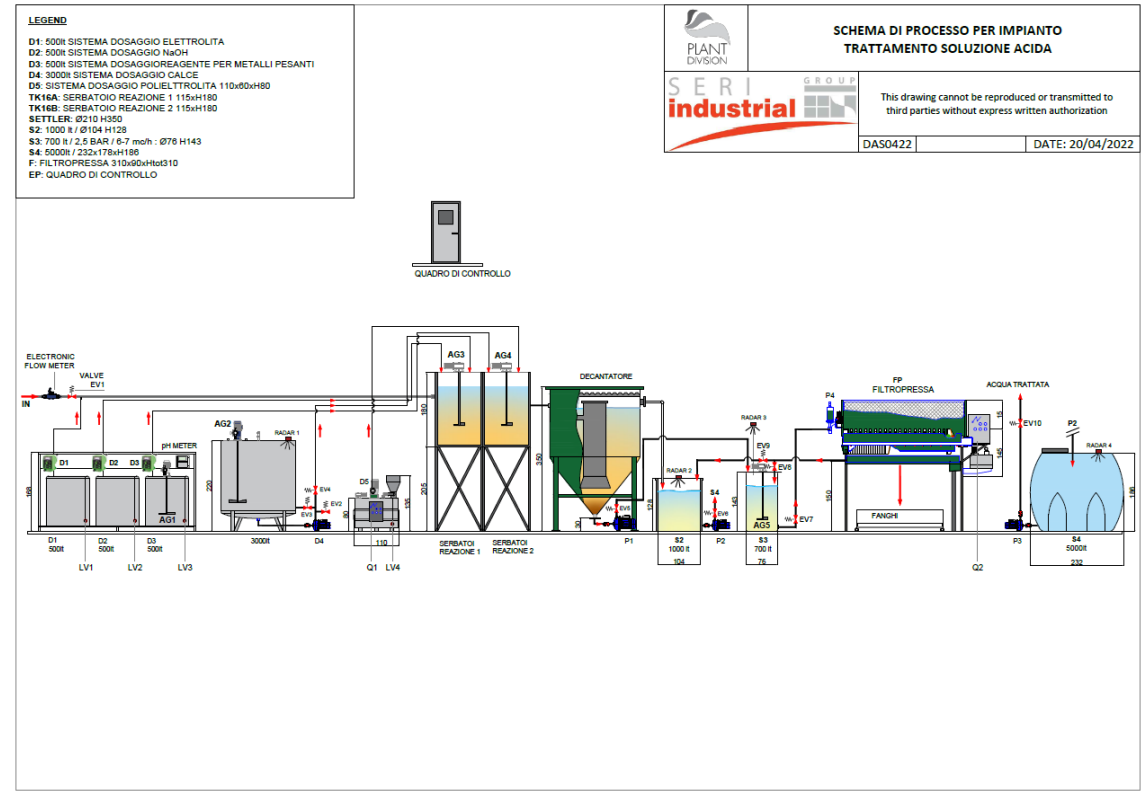
b) trattamento chimico-fisico di neutralizzazione e flocculazione

c) rilancio alla disidratazione fanghi

d) rilancio acque chiarificate ad utilizzo industriale e scarico in fogna consortile

TRATTAMENTO DEPURATIVO E SCHEMA DI PROCESSO

Viene realizzato il trattamento di CHIMICO-FISICO ad una portata massima di 3.000 lt/h; essenzialmente è costituito da un processo CHIMICO-FISICO, con l'immissione proporzionale di IDROSSIDO DI SODIO E CALCE IDRATA al grado di inquinamento acido delle acque di prodotti chimici specifici grazie al sistema di monitoraggio elettronico dotato altresì anche di visualizzazione.



Per ottenere la flocculazione degli elementi inquinanti vengono aggiunti sia un elettrolita che un polielettrolita anionico forte, composto contenente dei principi attivi che favoriscono l'adsorbimento e la precipitazione e l'aggregazione dei fiocchi di fango, si migliora così la limpidificazione e si riduce ulteriormente del 20/30% il COD riducendo il **VOLUME DEI FANGHI DEL 20%.** Con il processo di flocculazione in continuo avviene la separazione dei fiocchi di fango contenenti le sostanze in sospensione ed i metalli; i fanghi si depositano nel cono rovescio della sedimentazione mentre le acque chiarificate si sversano in un serbatoio sottostante.

Da qui vengono riprese attraverso una elettropompa per essere inviate ad un riutilizzo

SEPARAZIONE ACQUA-FANGO/DISIDRATAZIONE FANGHI

In uno stadio intermedio del processo vengono prelevati dal cono del sedimentatore i FANGHI prodotti dalla precipitazione chimico-fisica tramite l'apertura di una VALVOLA AUTOMATICA e da una elettropompa specifica abbinata al FILTRO-PRESSA per la disidratazione meccanizzata dei fanghi

CRITERI PROGETTUALI

L'impianto e' dotato di un **gruppo automatico di dosaggio** prodotti, ed in questo va evidenziato il processo di **dosaggio a CALCE,** di una **strumentazione elettronica di controllo del PH** e di **sonde speciali** che segnalano ed intervengono con il blocco del funzionamento, qualora venga a mancare un qualsiasi reagente chimico.

Il dosaggio dei prodotti chimici, grazie a pompe dosatrici autoproporzionali alla quantità di acqua da trattare. L'impianto pertanto e' dotato di un misuratore di portata digitale che trasmetterà i dati al PLC che governa l'impianto.

GARANZIE DI PROCESSO E DEPURAZIONE

Premesso che le acque da trattare sono di natura acida per acido solforico con max 10% in peso, dopo il trattamento con le apparecchiature , si garantisce un grado di abbattimento degli inquinanti per i seguenti elementi:

- pH
- SOSTANZE SOSPESE
- MATERIALI SEDIMENTABILI
- SOLFATI
- METALLI PESANTI

DESCRIZIONE DEI COMPONENTI INSTALLATI

MISURATORE PORTATA ELETTROMAGNETICO

N. 1 Flussimetro con attacco a wafer per acque reflue. Ottimizzato per installazioni di tubi in plastica e in spazi limitati. CARATTERISTICHE DEL SENSORE:

- Misura della portata a risparmio energetico
- Nessuna manutenzione
- Nessuna perdita di carico
- Dischi di terra integrati in ACCIAIO INOX CARATTERISTICHE DEL TRASMET
- Display co e hardware; Touch Control Retroilluminato
- Funzionamento locale senza software
- Web server integrato
- Heartbeat Technology con accesso Wlan.
- Diametro DN 40 – 1 ½"
- Prodotto da Endress+Houser

Abbinata una VALVOLA PNEUMATICA AUTOMATIZZATA A QUADRO . DN 40

CHIARI-FLOCCULAZIONE

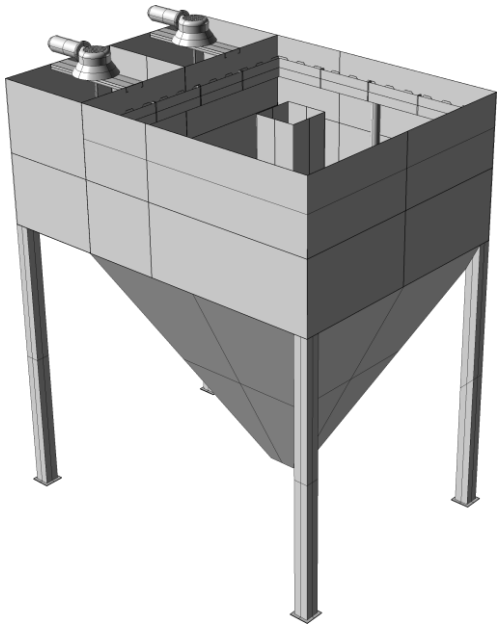
Comprendente tutte le fasi necessarie al ciclo di depurazione costituito:

1) DUE REATTORI COLLEGATI IN SERIE costruiti in ROBUSTA VETRORESINA BIS-FENOLICA ad alta resistenza a variazioni di pH; con attacchi per immissione prodotti. La particolare conformazione dei reattori dotati ognuno di ELETTROAGITATORE a basso numero di giri con alberi e pale in ACCIAIO INOX AISI 316, consente una miscelazione corretta e continua dei chemicals con l'acqua da trattare.

2) VASCA DI DECANTAZIONE E CHIARIFICAZIONE con fondo a tramoggia rovescio, costruito in ROBUSTA VETRORESINA BIS-FENOLICA ad alta resistenza a variazioni di pH dotata di:

- Canalina interna di sfioro dentata delle acque chiarificate
- N.1 DEVIATORE FLUSSI d'acqua
- Tubazione di scarico acque chiarificate
- Valvola automatica pneumatica per scarico fanghi.
- Piedi di appoggio e sostegno con scala di accesso

DIMENSIONI INGOMBRO : B140xL180xH200 cm



<u>GRUPPO DOSAGGIO PRODOTTI CHIMICI</u>

Il gruppo è costituito da:

A) DOSAGGIO POLIELETTROLITA *composto da:*

- N.1 POLIPREPARATORE LIQUIDO

La macchina è progettata e costruita per preparare soluzioni di polielettrolita liquido in acqua con concentrazioni variabili in funzione delle condizioni di utilizzo.

Sostanzialmente la macchina è costituita da un serbatoio realizzato in ACCIAIO INOX AISI 304 dotato di agitatore con albero ed elica in AISI 304. Il prodotto da miscelare viene dosato mediante l'impiego di una pompa monovite a portata variabile che lo invia ad un iniettore installato a

monte del serbatoio stesso, all'interno del quale avviene un primo stadio di miscelazione con l'acqua di rete; successivamente la soluzione passa attraverso un miscelatore statico che ha la funzione di favorire ulteriormente la miscelazione, prima di giungere nel serbatoio dove l'agitatore a pale completa l'azione di miscelazione prima di uscire

dalla macchina per essere inviata all'utilizzo. COMPONENTI IN DOTAZIONE

N. 1 Linea alimentazione acqua, completa di valvola intercettazione, filtro, riduttore di pressione, elettrovalvola, pressostato, flussimetro, miscelatore, visualizzatore acqua/poli;

N.1 Sistema di sonde di livello;

N.1 Agitatore con albero e pale AISI 304; P= 0,18kW;N.1 Pompa per dosaggio polielettrolita in emulsione portata massima circa 30lt/h, P= 0,50kW;

B) DOSAGGIO ELETTROLITA *composto da:*

- Dosatore automatico autoproporzionale 0-10 lt/h – 5 BAR completo di valvole asp/man in PVDF e accessori.
- Serbatoio in polietilene capacità lt. 500 con coperchio

C) PREPARATORE DISSOLUTORE LATTE DI CALCE

materiali di costruzione del serbatoio (cilindrico

verticale) sono: ACCIAIO al Carbonio con primer e ciclo di verniciatura esterna anticorrosiva

L'APPARECCHIATURA è completa di Agitatore quadripale, dosatore automatico, indicatore di livello, bocca di CARICO e ispezione posta sulla sommità, oltre alle tubazioni flangiate , ingresso, uscita e troppo pieno.

- VOLUME 2.000 lt

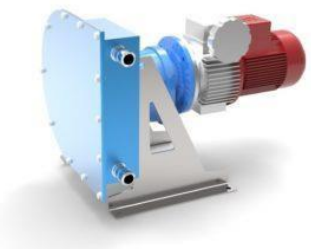
- Diametro 150 cm
- Altezza 180 cm
-

D) DOSATORE LATTE DI CALCE

N .1 ELETTROPOMPA specifica per dosaggio latte di calce avente le seguenti caratteristiche tecniche

- TIPOLOGIA : POMPA AUTOADESCANTE PERISTALTICA

- Portata/Prevalenza : fino a 400 lt/h 6 BAR
- Corpo pompa : Acciaio trattato
- Passaggio libero : 25 mm
- Potenza : Kw 0,50 /400V



Completa di tubazioni, saracinesche e VALVOLE AUTOMATICHE di caricament ıGGIO SODIO IDROSSIDO composto da:

Dosatore automatico autoproporzionale specifico per dosaggio idrossido di sodio conc. 30/40%; completo di valvole Asp.-Mand in PE;

Portata : fino a 40 lt/h @ 3 BAR Serbatoio in polietilene capacità lt. 500 con coperchio

E) DOSAGGIO INSOLUBILIZZANTE composto da: Dosatore automatico autoproporzionale specifico per dosaggio insolubilizzante

conc. 5%; completo di valvole Asp.-Mand in PVDF; Serbatoio in polietilene capacità lt. 500 con coperchio ed Elettroagitatore per la dissoluzione del prodotto.

E) MISURATORE E REGOLAZIONE pH

N.1 Sistema di monitoraggio con controllo e comando del dosatore di chemical's del valore di pH .L'apparecchiatura di concezione e design IDECO è in grado di effettuare la misurazione, il controllo e la regolazione del ph nel reattore dell'impianto con eccezionale precisione utilizzando una tecnica ELETTRONICA in quanto dotata di MICROPROCESSORE AD ALTA AFFIDABILITA'.

La misurazione del PH avviene con SONDA in CELLA con elettrodi in relativo portasonde.

ACCUMULO E RILANCIO

Per un serbatoio da lt 800 di raccolta acqua chiarificata, posto adiacente all'impianto chimico-fisico

N. 1 Elettropompa ORIZZONTALE CON CORPO IN ACCIAIO INOX AISI 304, su base e completa di valvole avente le seguenti caratteristiche:

- Girante : INOX VORTEX
- Attacchi IN-OUT : 1 1/2"-1 ¼"
- PORTATA/PREVALENZA : 6 mc/h @ 10 mt
- POTENZA/TENSIONE : 1,5 CV- 400V 50 HZ

N. 1 QUADRO ELETTRICO GENERALE Il sistema di comando e programmazione è del tipo COMPUTERIZZATO A PLC Il tutto configurato su TOUCH SCREEEN DA UN PROGRAMMA SPECIFICO DELLA IDECO di facile e semplice intuizione.

completo di :

- interruttore generale e comando manuale
- fusibili di protezione del circuito di comando
- segnalatori ottici di funzionamento e pulsanti per interventi manuali indipendenti dagli automatismi
- relais per il pilotaggio automatico degli stadi dell'impianto
- contaore
- protettori con relais termici e pulsanti
- PLC SIEMENS CON TOUCH SCREEN
- morsetti di ammaraggio e pressacavi in ottone per il cavo di alimentazione del quadro a tutte le varie utenze degli strumenti

DISIDRATAZIONE FANGHI

N. 1 FILTRO-PRESSA F500 meccanizzato per il trattamento di disidratazione dei fanghi dal trattamento chimico-fisico. Ciclo "chiusura ed apertura idraulica con centralina oleodinamica motorizzata e cilindro a doppio effetto" ;

Pressione max di compressione 300 BAR

Costruzione eseguita nel pieno rispetto delle norme della "Buona Ingegneria", particolarmente adatta e robusta alle condizioni di esercizio più severe completa di:

* TELAIO IN ACCIAIO IDONEO A CONTENERE 30 PIASTRE
* PRESSOSTATO A DIFFERENZIALE FISSO
* QUADRO ELETTRICO A BORDO MACCHINA

* PACCO PIASTRE composto da :

N. 30 PIASTRE FILTRANTI del tipo concamerato a camera fissa costruite in POLIPROPILENE

N. 30 TELE FILTRANTI DOPPIE IN POLIAMMIDE con collare

CARATTERISTICHE DELLE PIASTRE :

Dimensioni	: 500 x 500 mm
Materiale molecolare	:polipropilene puro alto
Scarico prolunga e curva	:aperto da ogni piastra in PVC con
Spessore pannello	: 25 mm
Superficie filtrante totale : 7,5 mq	
Capacità totale pannelli	: 150 lt - utile
Dimensioni ingombro	: lunghezza 3.00 mt
: Larghezza 0.80 mt	
: Altezza 1.80 mt	

CANALE RACCOLTA FILTRATO con tubo di scarico in PVC

N.1 POMPA DI ALIMENTAZIONE da 800 lt/h (1 Kw) 10 BAR

N.1 POLMONE SMORZATORE DELLE PULSAZIONI posto sulla mandata della pompa in AISI 304.

N.1 QUADRO ELETTRICO DI COMANDO ELETTROMECCANICO A BORDO MACCHINA

- COLLEGAMENTO A T SU MANDATA per scarico pressione.

- VALVOLA IN PVC del tipo a sfera, per scarico pressione, attacco a portagomma.

N.1 RETE DI PROTEZIONE SU TRE LATI IN RETE DI ACCIAIO

N.1 STRUTTURA DI RIALZO per consentire l'immissione di una vasca per la raccolta del fango disidratato.

N.1 Vasca in PE per la raccolta delle acque di drenaggio del filtro pressa.

N.2 VALVOLE AUTOMATICHE PNEUMATICHE PER deviazione acque da riciclo e scarico limpidificato

N.1 Modifica QUADRO ELETTRICO CON COMANDI A PLC Siemens

CONSUMI REAGENTI PREVISTI ALLA MASSIMA PORTATA DI 3MC/H DI EFFLUENTE TRATTATO

POLIELETTROLITA (POLICLORURO DI ALLUMINIO): 150 gr/h

SODA CAUSTICA AL 40%: 39 kg/h

IDROSSIDO DI CALCIO AL 15% 120kg/h

SOLFURO DI SODIO IN SOLUZIONE AL 5% 9 kg/h

POLIELETTROLITA ANIONICO IN SOLUZIONE AL 4% 150 kg/h

Il tecnico

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

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:18:12

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «I»: RIFIUTI[1]

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*						
Soluzione di acido solforico	3.960		Scassettamento	060101*	pericoloso	liquido	Smaltimento/Recupero	Vedi certificato
Polipropilene	1.100		Scassettamento	191204	Non pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Piombo metallico (griglie)	5.500		Scassettamento	191203	Non pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Pastello di piombo	9.900		Scassettamento	191211*	pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Sfilacci polietilene	1.320		Scassettamento	191211*	pericoloso	solido	Smaltimento/Recupero	Vedi certificato
Scorie fusione	4.800		Produzione piombo	100401*	pericoloso	solido	Smaltimento	Vedi certificato
Scorie Raffinaz.	1.000		Raffinazione piombo	100402*	pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Polv. Abbattim. fumi	600		Abbattimento fumi	100405*	pericoloso	solido	Recupero	Vedi certificato
Fanghi di depurazione	133		Depurazione Refliui	190813*	Non pericoloso	solido	Smaltimento	
Ferro e Acciaio (cassoni batterie trazione)	300		Scassettamento	160117	Non pericoloso	Solido	Recupero	Vedi certificato
Oli esausti		0,6	Manutenzione	130208*	pericoloso	liquido	Recupero	Consorzio olii esausti
Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose		10	Manutenzione	150202*	pericoloso	solido	smaltimento	Vedi certificato
Imballi contaminati da		60	Intero impianto	150110*	pericoloso	solido	Smaltimento/Recupero	Vedi certificato

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

sostanze pericolose								

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							
	Mg/anno	*m3/anno*	*Mg/anno*	*m3/anno*						
Acido solforico	3.960				serbatoi	Area A	90	Batch a rotazione	Impianto smaltimento/recupero	060101*
polipropilene			1.100		container	Area B	150	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di recupero	191204
Piombo metallico (griglie)			5.500		Box contenimento	Area C1	200	Partenze a raggiungimento limite di legge e/o recupero interno	Impianto di recupero	191203
Pastello di piombo	9.900				Box contenimento chiuso e ventilato	Area C3	150	Partenze a raggiungimento limite di legge e/o recupero interno	Impianto di recupero	191211*
Sfilacci polietilene	1.320				Sacconi su area coperta	Area B	300	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di smaltimento	191211*
Scorie fusione	4.800				Box contenimento chiuso e ventilato	Area C5	150	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di smaltimento	100401*
Scorie raffinazione	1.000				Box contenimento chiuso e ventilato	Interno capannone	100	recupero interno	Impianto di recupero	100402*
Polveri Abbattimento fumi	6.00					Pompa di rilancio installato su uscita polveri	50	recupero interno	Impianto di recupero	100405*
Ferro e Acciaio (cassoni batterie trazione)			300		container	Area E	100	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto di recupero	160117
Oli esausti		0,6			Contenitore a tenuta	Area D	1	Partenze a raggiungimento limite di legge	Consorzio obbligatorio oli	130208*
Materiali filtranti contaminati da sostanze pericolosi		10			Big. bags	Area D	2	Partenze a raggiungimento limite di legge	Impianto smaltimento	150202*
Imballi contaminati da sostanze pericolose		60			container	Area D	20	Partenze a raggiungimento limite di legge	impianto smaltimento	150110*

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

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

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER[9]	**Descrizione rifiuto**	**Quantità**		**Localizzazione del recupero**	**Tipo di recupero**	**Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.**	
		Mg/anno	***m^3/anno***			**Si/No**	**Codice tipologia**
191203	Piombo	5500		Interno e esterno stabil.	Recupero Piombo R4	NO	
191211*	Pastello di piombo	9900		Interno e esterno stabil.	Recupero Piombo R4	NO	
100402*	Scorie raffinazione	1.000		Interno e esterno stabil.	Recupero Piombo R4	NO	
100405*	Polveri abbattimento fumi	600		Interno e esterno stabil.	Recupero Piombo R4	NO	
160601 – 200134 - 200133	Batterie esauste al piombo	22.000,00		Interno stabilimento(VAC)	Frantumazione e separazione-fusione e raffinazione	NO	

[6] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
[7] - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).
[8] - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.
[9] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

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

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

[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.

Firmato digitalmente da
ALBERTO FINA
C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:19:53

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

Ditta richiedente: Repiombo srl	Sito di: Calitri (AV)

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

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

a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);

b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;

c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;.

d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di 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: Repiombo srl	Sito di: Calitri (AV)

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino[1]	PosizioneAmm.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***					
								Dati emissivi[8]			*Limiti*[10]	
					autorizzata[6]	misurata[7]	*Tipologia*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*	*Ore di funz.to*[9]	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
1	**Autorizzato AIA DD 110/2016**	**scassettamento**	**frantumazione**	**E1I**	**13.000**	**7.570**	**polveri**	**0,57**	**0,004**	**10**	**5 tab.B cl.III**	**0,0378**
							piombo	**0,10**	**0,0007**	**10**	**1 BAT-AeI**	
							SO_x	**0,09**	**0,0007**	**10**	**500 tab.C cl.V**	**3,785**
							Acido solforico	**0,18**	**0,0014**	**10**	**80 parte III att. 27 (analogia)**	**0,606**
2	**Autorizzato AIA DD 110/2016**	**fusione**	**Forno rotativo**	**E2I**	**45000**	**44.350**	**polveri**	**1**	**0,045**	**24**	**4 BAT-AeI**	
							piombo	**0.48**	**0,0212**	**24**	**<1 BAT-AeI**	
							cot	**1,5**	**0,0665**	**24**	**40 BAT-AeI)**	
							Rame	**≤ 1**	**≤ 0,0044**	**24**	**1 BAT-AeI**	
							Cadmio	**< 0.05**	**< 0,0004**	**24**	**0.05 BAT-AeI**	
							Antimonio	**≤ 0,05**	**≤ 0,0044**	**24**	**0.05 BAT-AeI**	
							HCl	**1.3**	**0,058**	**24**	**30 tab.C cl.III**	**1,330**
							HF	**0.2**	**0,009**	**24**	**5 tab.C cl.II**	**0,222**
							SO_x	**350**	**21,288**	**24**	**500 BAT-AeI**	
							NO_x	**300**	**13,305**	**24**	**500 tab.C cl.V**	**22,175**
3	**Autorizzato punto E3 opificio "A" con AIA DD 110/2016 e con il progetto di modifica sostanziale viene delocalizzato nell'Opificio "B"**	**Raffinazione Prodotti di combustione**	**generatore a metano**	**E3I**	**5000**	**4.560**	**NOx**	**38,5**	**0,176**	**24**	**200 parte III par. 1.3 3^ tabella**	**0,912**
4	**Autorizzato con AIA DD 110/2016 punto E2 insieme al forno. Il progetto propone la separazione delle emissioni delle 2 fasi a seguito della delocalizzazione della**	**Raffinazione Processo**	**Forno a crogiolo**	**E4I**	**30.000**	**28.600**	**polveri**	**1**	**0,0226**	**24**	**4 BAT-AeI**	
							piombo	**0,12**	**0,0034**	**24**	**<1 BAT-AeI**	
							Rame	**≤ 0,1**	**≤ 0,003**	**24**	**1 BAT-AeI**	
							Cadmio	**< 0,05**	**< 0,0015**	**24**	**0.05**	

Ditta richiedente: Repiombo srl	Sito di: Calitri (AV)

	raffinazione										BAT-Ael	
							Antimonio	≤ 0,05	≤ 0,003	24	0.05 BAT-Ael	
5	Nuova installazione	Desolforazione-cristallizzazione	Caldaia produzione vapore Modello Sixen 350	E5I			NOx	< 120		24	200 parte III par. 1.3 3^ tabella	0,912

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

2 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione gia 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 - ndicare 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 Conclution

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

Ditta richiedente: Repiombo srl	Sito di: Calitri (AV)

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

Ditta richiedente: Repiombo srl	Sito di: Calitri (AV)

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO[11]		
N° camino	**SIGLA**	**Tipologia impianto di abbattimento**
1	**E1I**	Scrubber ad umido
2	**E2I**	Camera di Calma, filtri a maniche
3	**E3I**	nessuno
4	**E4I**	Camera di calma, filtri a maniche
5	**E5I**	nessuno
Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).		
Sistema di misurazione in continuo previsto per il punto E2I.		

fonte: http://burc.regione.campania.it

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm^3]	
Valore limite di emissione convogliata[16] [mg/Nm3]	

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

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

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	**W**

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

[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.

Firmato digitalmente da
ALBERTO FINA
C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:20:45

fonte: http://burc.regione.campania.it

Ditta richiedente **REPIOMBO SRL**	Sito di **CALITRI (AV)**

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento	**2021**

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE[1]

Impianto/ fase di provenienza[2]	**Codice dispositivo e descrizione**[3]	**Combustibile utilizzato**[4]		**ENERGIA TERMICA**			**ENERGIA ELETTRICA**		
		Tipo	**Quantità**	**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)**
Processo di Desolforazione	Caldaia produzione vapore	metano	26,5 mc/h	281					
Fusione	Forno di fusione	metano	150 mc/h	1.590		0	0	0	0
Raffinazione/e colata	bruciatori	metano	210 mc/h	2.226		0	0	0	0
			TOTALE	4.097					

Energia acquisita dall'esterno	**Quantità (MWh)**	**Altre informazioni**
Energia elettrica	4040	[7] Fornitura MT 1500 Kw
Energia termica	9074	[8] rete metano -500 mc/h a 4 bar

[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 m^3/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.

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

Ditta richiedente **REPIOMBO SRL**	Sito di **CALITRI (AV)**

Anno di riferimento	2021

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO[9]

Fase/attività significative o gruppi di esse[10]	**Descrizione**	**Energia termica consumata (MWh)**	**Energia elettrica consumata (MWh)***	**Prodotto principale della fase**[11]	**Consumo termico specifico (kWh/unità)**	**Consumo elettrico specifico (kWh/unità)**
Scassettamento	**Frantumazione batterie e separazione componenti**		378	**Piombo in griglie, pastello**		17,18/ton
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S
Desolforazione Pastello e cristallizzazione**(da attivare)**	**Processo di desolforazione e cristallizzazione)**	154	1673	**Solfato di sodio e pastello desolforato**	7/ton	76,07/ton
		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☒ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
Fusione **(da attivare)**	**Fusione pastello con scorificanti**	5150	352	**Piombo d'opera**	234/ton	16/ton
		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S
Fusione **(da attivare)**	**Fusione griglie (stima)**	2560	176	**Piombo d' opera**	116/ton	8/ton
		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S
Raffinazione/colata **(da attivare)**	**Raffinazione piombo d'opera e formazione leghe (stima)**	1210	1048	**Lega di piombo, piombo puro**	55/ton	47,67/ton
		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S		☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S
Trattamento reflui chimico fisico	**Trattamento effluenti liquidi**		82 ,8	**Acqua trattata e fanghi**		3,76ton
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S
Servizi ausiliari (aria compressa, servizi sociali ,illuminazione, impianto antincendio			330	**Lega di piombo, piombo puro**		15//ton
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☒ C ☐ S

[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 **REPIOMBO SRL**			Sito di **CALITRI (AV)**		
TOTALI[12]	9074	4040		412	183,68

*dati calcolati per ton di batterie trattate, per la sola fase di scassettamento, sulla base del progetto a capacita' massima (indicatori di prestazione)

Allegati alla presente scheda	
	Y…

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)[13]	Fornitore di energia elettrica Mercato libero Potenza impegnata 1500 Kw trifase 380 V
Energia termica (MWh)[14]	Fornitore Mercato Libero Portata impegnato 500 mc/h a 4 bar

Eventuali commenti
L' uso di gasolio si limita all' alimentazione dei muletti e degli altri mezzi di movimentazione.

Firmato digitalmente da

ALBERTO FINA

C = IT
Data e ora della firma: 11/07/2022 12:21:22

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

[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.