

Spett.le

Giunta Regionale della Campania
Direzione Generale dell'Ambiente ed l'Ecologia
U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Avellino
DIP. 52 DG05 UOD14 Centro Direzionale
Via Collina Liguorini
83100 Avellino (AV)
pec: uod.501705@pec.regione.campania.it

ARPAC – Dipartimento di Avellino
Via Circumvallazione, 162
83100 Avellino (AV)

Sindaco del Comune di Nusco (AV)
83051 Nusco (AV)

Provincia di Avelino
Settore Ambiente e Viabilità
Piazza Libertà, 1
83100 Avellino (AV)

Università degli Studi della Campania
"Luigi Vanvitelli" D.I.C.D.E.A.
81031 Aversa (CE)

Autorità di Bacino distrettuale dell'Italia Meridionale sede Puglia – Strada Prov. Per Casamassima km 3
70010 Valenzano (BA)

Comando Provinciale dei VV.FF.
83100 Avellino (AV)

Nota esplicativa delle integrazioni richieste in Conferenza di Servizi del 12/11/2019

La scrivente società, in riferimento al procedimento di riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale della propria A.I.A., ed a valle della trasmissione del verbale del 12/11/2019 della Conferenza di Servizi decisoria da parte della U.O.D. Autorizzazioni Ambientali rifiuti della Regione Campania settore Avellino, redige la presente nota esplicativa alla relazione tecnica **integrativa e sostitutiva** al fine di trattare e rendere evidenti tutte le integrazioni di cui ai punti richiesti degli enti intervenuti alla Conferenza dei Servizi.

In particolare, di seguito si elencheranno analiticamente tutte le richieste di integrazione e i conseguenti riferimenti all'interno della documentazione tecnica (relazione, schede ed allegati) per un'agevole lettura.

Integrazioni di cui al rapporto tecnico istruttorio redatto in collaborazione con l'Università degli Studi della Campania "Luigi Vanvitelli"

CONSIDERAZIONE DI CARATTERE GENERALE

Integrazione 01

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA DOCUMENTAZIONE CON RELAZIONE AMBIENTALE AL FINE DI VERIFICARE L'ASSENZA DI "EFFETTI SIGNIFICATIVI E NEGATIVI PER L'AMBIENTE" DELLE MODIFICHE PROPOSTE, COSÌ COME STABILITO DALLA NORMATIVA VIGENTE NEL CASO DI MODIFICHE NON SOSTANZIALI;

È stata elaborata la Relazione Ambientale nella Scheda Y14

Integrazione 02

- OGNI SCHEDA DEVE CONTENERE LE STESSE INFORMAZIONI RIPORTATE NELLA CORRISPONDENTE SEZIONE DELLA RELAZIONE TECNICA. SI CHIEDE PERTANTO DI VERIFICARE ED AGGIORNARE LE SCHEDE CON ESTREMA ATTENZIONE (SI VEDANO AD ESEMPIO LA SCHEDA H, LA SCHEDA F, E LE CORRISPONDENTI SEZIONI NELLA RELAZIONE TECNICA).

Sono state riviste le corrispondenti schede e relativi riferimenti alla relazione tecnica. In particolare, è stata revisionata ed integrata la relazione tecnica al paragrafo 2.5 allineando la stessa con la relativa scheda H.

Altresì, è stata rivisitata la Scheda F e la corrispondente parte della relazione tecnica al paragrafo 2.2 "Consumi prodotti" della Relazione Tecnica

Integrazione 03

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA DOCUMENTAZIONE CON UN PIANO DI INDAGINI PRELIMINARI DELLE MATRICI AMBIENTALI NEL CASO DI CESSAZIONE DELLE ATTIVITÀ SECONDO QUANTO PREVISTO DALLE NORME TECNICHE DI ATTUAZIONE DEL PIANO REGIONALE DI BONIFICA DELLA CAMPANIA APPROVATE CON D.G.R.C. N. 417 DEL 27/07/2016.

È stato redatto un Piano di Indagine Preliminare delle matrici ambientali in caso di cessazione dell'attività secondo quanto previsto dal D.G.R.C. n. 417 del 27/07/2016 nella Scheda Y15

Integrazione 04

- VERIFICARE IL RIFERIMENTO AGLI ALLEGATI.

È stata verificata la corrispondenza in relazione tecnica tra i riferimenti citati e gli allegati correggendo gli errori riscontrati.

**- RELAZIONE TECNICA GENERALE
- INFORMAZIONI GENERALI
- INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE**

Integrazione 05

Relazione tecnica generale

- SI CHIEDE DI AGGIORNARE LA RELAZIONE TECNICA GENERALE SULLA BASE DI QUANTO RIPORTATO PER LE VARIE SEZIONE DI CUI DI SEGUITO

Informazioni generali – Si veda la scheda “A”

- -

Inquadramento urbanistico territoriale – Si veda la scheda “B”

- -

Nella relazione tecnica sono stati integrati i dati ai fini di una corrispondenza delle schede A e B

- DESCRIZIONE ED ANALISI DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA – SCHEDA C

Integrazione 06

Descrizione ed analisi dell'attività produttiva – Si veda la scheda “C”

- SI CHIEDE DI VERIFICARNE L'EFFICIENZA DELL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA, CON PARTICOLARE RIFERIMENTO AI TEMPI DI PERMANENZA (DAI VALORI DISPONIBILI DI PORTATA DI PROGETTO E VOLUME DEL DISSABBIATORE SEMBREREBBE, AD ESEMPIO, CHE IL TEMPO DI PERMANENZA SIA INFERIORE A 2 MIN). SI CHIEDE CHE IL GESTORE DEL DEPURATORE CONSORTILE, DESTINATARIO DI TALI ACQUE, SI ESPRIMA IN MERITO ALLA COMPATIBILITÀ CON IL PROPRIO CICLO DEPURATIVO.

Viene verificato e riportato nella Relazione Tecnica al paragrafo 2.5.2 “Scarichi acque meteoriche” il calcolo dell'efficienza del dissabbiatore per entrambi gli impianti che, peraltro, sono omologati dal produttore e accompagnati da dichiarazione di conformità.

Integrazione 07

NON È CHIARO QUAL È L'ALLEGATO 2, CON RIFERIMENTO ALL'IMPIANTO DI SELEZIONE E CERNITA.

L'allegato di riferimento è stato corretto con il giusto nesso richiamando il riferimento all'allegato “Tavola V”

Integrazione 08

- CONSIDERANDO LE ATTIVITÀ SVOLTE DALL'AZIENDA, A PARERE DELLO SCRIVENTE, È NECESSARIO VERIFICARE LA CONFORMITÀ DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE INDICAZIONI DELLE LINEE GUIDA CONTENUTE NELLA CIRCOLARE DEL MINISTERO DELL'AMBIENTE DEL 21/01/2019 N. 1121 “LINEE GUIDA PER LA GESTIONE OPERATIVA DEGLI STOCCAGGI NEGLI IMPIANTI DI GESTIONE DEI RIFIUTI E PER LA PREVENZIONE DEI RISCHI”.

Viene integrata e revisionata la relazione tecnica al punto 2.1.2 al sottoparagrafo I V.3 “Fase di processo produttivo dell'Alluminio Italia” e la collegata “Scheda C” con espresso riferimento e sviluppo dei punti di cui alla circolare MA n.1121 del 21/01/2019

- VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – SCHEDA D

Integrazione 09

Valutazione Integrata Ambientale – Si veda la scheda “D”

- CONSIDERANDO LE ATTIVITÀ CHE SI SVOLGONO PRESSO L'OPIFICIO, SI CHIEDE DI EFFETTUARE IL CONFRONTO CON LE BAT DI SETTORE, INCLUDENDO ANCHE LE BAT SUL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI E SUL MONITORAGGIO DI EMISSIONI IN ARIA E ACQUA.

Le BAT sul trattamento dei rifiuti (decisione di esecuzione UE 2018/1147 della commissione del 10/08/2018) non erano state prese in considerazione in quanto le stesse si applicano (punto 5.3 lettera B) ad impianti dove si svolge il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività contemplate dalla direttiva 91/271/CEE. L'Alluminio Italia srl può trattare al massimo 18000 Mg /anno che su 300 giorni lavorativi restituiscono una quota media giornaliera di 60 Mg al giorno di rottami a monte della fusione. Inoltre, le summenzionate BAT sui rifiuti non si applicano alla casistica, indicata nell'allegato alla decisione UE 2018/1147, che di seguito si riporta:

- *fusione di rottami metallici e di materiali contenenti metalli: potrebbe rientrare nelle conclusioni sulle BAT per le industrie dei metalli non ferrosi (Non-Ferrous Metals Industries — NFM), in quelle per la produzione di ferro e acciaio (Iron and Steel Production — IS) e/o in quelle per gli impianti di forgiatura e le fonderie (Smitheries and Foundries Industry — SF),*

tuttavia, si riporta la valutazione delle BAT AEL in parola ad esclusione di quelle non ricadenti sul tipo di attività svolta dall'Alluminio Italia srl al paragrafo 4.2 della relazione tecnica

Integrazione 10

▪ MOLTE DELLE BAT RELATIVE ALLE INDUSTRIE DI METALLI NON FERROSI RISULTANO NON APPLICATE O NON APPLICABILI, SENZA INCLUDERE GIUSTIFICAZIONI, SI CHIEDE PERTANTO DI ARGOMENTARE LA POSIZIONE DELL'AZIENDA PER TALI BAT.

Sono state revisionate le BAT specificando la posizione dell'azienda in merito alle non applicabilità o ad eventuali non adozioni della misura proposta.

Integrazione 11

▪ INCLUDERE DETTAGLI TECNICI CIRCA L'IMPERMEABILIZZAZIONE/SISTEMI DI RACCOLTA PIOGGIA DELLE AREE DI STOCCAGGIO, PER EVITARE LA CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE.

La descrizione delle aree impermeabilizzate e sistemi di raccolta di pioggia sono state descritte nella Relazione Tecnica al punto 2.8 "Fonti di inquinamento del suolo", e relativo allegato "Tavola T"

Integrazione 12

▪ ALLA BAT 84 SI PARLA DI UTILIZZO DI CALCE. TALE ASPETTO, PERO, NON VIENE MINIMAMENTE TRATTATO NELLA DOCUMENTAZIONE FORNITA, SI CHIEDE PERTANTO DI DETTAGLIARE CON ELEMENTI TECNICI.

È stato dettagliato l'utilizzo della calce nel paragrafo 2.4 e nella BAT 84 e riportato graficamente nella "Tavola W"

- SINTESI NON TECNICA – SCHEDA E

Integrazione 13

Sintesi non tecnica – Si veda la scheda "E"

- SI CHIEDE DI AGGIORNARE LA SEZIONE DELLA SINTESI NON TECNICA E LA SCHEDA E RISPETTO SULLA BASE DELLE MODIFICHE ALLA DOCUMENTAZIONE DETERMINATE DAL PRESENTE RAPPORTO TECNICO-ISTRUTTORIO.

È stata riaggiornata la Sintesi non tecnica Y7

- SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATE – SCHEDA F

Integrazione 14

Sostanze, preparati e materie prime utilizzati – Si veda la scheda "F"

- SI CHIEDE DI ESPRIMERE IL CONSUMO DI MATERIE PRIME (CONSUMO DI PRODOTTI) RISPETTO ALLA CAPACITÀ PRODUTTIVA MASSIMA (50 T/G), RIPORTANDO TALE DATO LADDOVE NECESSARIO IN TERMINI DI QUANTITÀ MINIMA – QUANTITÀ MASSIMA.

Il consumo di materie prime è individuato nel paragrafo 2.2 "Consumi prodotti" della Relazione Tecnica, e sono stati indicati i quantitativi minimi e massimi per il fabbisogno produttivo della Scheda F.

Integrazione 15

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA PRESENTE SEZIONE CON IL CONSUMO (EVENTUALMENTE STIMATO) DI ACQUA PER IL RAFFREDDAMENTO/REINTEGRO (SECONDO LO SCHEMA DI PROCESSO – ALLEGATO Y2)

È stato eseguita l'integrazione richiesta al paragrafo 2.1.3 "Prescrizione e miglioramenti ambientali" sottoparagrafo M.1 "Installazione di una torre di raffreddamento"

Integrazione 16

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA PRESENTE SEZIONE CON I MATERIALI UTILIZZATI PER IL "PACKAGING".

È stata revisionata la Scheda F concordemente con il paragrafo 2.2 "Consumi Prodotti" della Relazione Tecnica specificando i chiarimenti richiesti.

Integrazione 17

- RILEVATA NON CONFORMITÀ TRA LA RELAZIONE E LA SCHEDA F.

È stata revisionata la Scheda F concordemente con il paragrafo 2.2 "Consumi Prodotti" della Relazione Tecnica specificando i chiarimenti richiesti.

-APPROVVIGIONAMENTO IDRICO – SCHEDA G

Integrazione 18

Approvvigionamento idrico – Si veda la scheda "G"

- SI CHIEDE DI SPECIFICARE L'ALIQUOTA DI ACQUA DA UTILIZZARE PER IL RAFFREDDAMENTO (INCLUSO REINTEGRO).

È stata revisionata la Scheda G concordemente con il paragrafo 2.3 "Approvvigionamento Idrico" della Relazione Tecnica specificando i chiarimenti richiesti.

Integrazione 19

- SI CHIEDE DI SPECIFICARE IL DESTINO DELLE ACQUE DI SECONDA PIOGGIA, DAL MOMENTO CHE IL LORO RIUTILIZZO POTREBBE CONSENTIRE UNA RIDUZIONE DEI CONSUMI IDRICI.

Nell' paragrafo 2.3 "Approvvigionamento Idrico" della Relazione Tecnica viene argomentato tale aspetto.

- SCARICHI IDRICI – SCHEDA H

Integrazione 20

- Scarichi idrici – Si veda la scheda "H"
- RELAZIONE TECNICA E SCHEDA NON SONO CONGRUENTI.

È stata revisionata la Scheda H concordemente con il paragrafo 2.5 "Scarichi nei corpi Idrici" della Relazione Tecnica specificando i chiarimenti richiesti.

- RIFIUTI – SCHEDA I

Integrazione 21

- Rifiuti – Si veda la scheda "I"
- SPECIFICARE, CON DETTAGLI TECNICI, I SISTEMI UTILIZZATI PER LO STOCCAGGIO DI OGNI RIFIUTO IN INGRESSO E DI OGNI RIFIUTO PRODOTTO, IN QUANTO DALLA DESCRIZIONE SEMBREREBBE CHE, CON PARTICOLARE RIFERIMENTO AI RIFIUTI PRODOTTI, SI EFFETTUI LA MISCELAZIONE DI RIFIUTI NON PERICOLOSI CON RIFIUTI PERICOLOSI (CER: 101003, 100315*, 100316).

Come da descrizione nel grafico allegato "Tavola V" sono stati separati i codici 101003 e 100316 collocandoli in appositi box e cassoni onde evitare confusione dello stoccaggio dei rifiuti prodotti. Mentre gli altri rifiuti prodotti dalle lavorazioni di cernita sono stati collocati nel box 19 e separati con unità di carico distinte (cassoni).

Integrazione 22

- LA GESTIONE DEI RIFIUTI SECONDO NORMATIVA VIGENTE DOVRÀ ESSERE EFFETTUATA CON RIFERIMENTO AI VOLUMI IMPEGNATI PER OGNI SINGOLO CER.

È stata chiarita la modalità di gestione dei rifiuti individuabile al paragrafo 2.6 "Rifiuti" della relazione tecnica in riferimento dell'Allegato 1 al D.G.R. 8 del 15/01/2019.

Integrazione 23

- SI CHIEDE DI VERIFICARE LA DOCUMENTAZIONE RIGUARDO LE OPERAZIONI DI RECUPERO DEI RIFIUTI DAL MOMENTO CHE IL DOCUMENTO NON È COERENTE IN TUTTE LE SUE PARTI (SEZ. 2 E SEZ. 3).

La SEZ.3 della Scheda I non è stata compilata perché l'Alluminio Italia srl effettua operazioni di recupero e non di smaltimento

- EMISSIONI IN ATMOSFERA – SCHEDA L

Integrazione 24

Emissioni in atmosfera – Si veda la scheda “L”

- SI CHIEDE DI INTEGRARE I PARAMETRI DA MONITORARE CON I PARAMETRI INDIVIDUATI DALLE BAT-C DI SETTORE.

Vengono rivisti i parametri ed i limiti collegati eseguendo un raffronto tra la normativa regionale e le BAT indicando quelle con i limiti più restrittivi.

Integrazione 25

- SI CHIEDE DI ADATTARE I VALORI LIMITE SULLA BASE DEI VALORI BAT AEL
- SI CHIEDE DI VERIFICARE IL CONTENUTO DELLA SCHEDA L – SEZIONE L.1: L'ATTUALE COMPILAZIONE SEMBRA RIVELARE IL NON RISPETTO DEI VALORI LIMITE.
- VERIFICARE I VALORI DEI FLUSSI.

Sono stati integrati i valori limite sulla base delle BAT AEL di settore ed allineati alla Scheda L.

Per i valori di flusso sono stati prese in considerazione delle ultime analisi eseguite.

- INCIDENTI RILEVANTI – SCHEDA M

Integrazione 26

Incidenti rilevanti – Si veda la scheda “M”

- VERIFICARE L'ASSOGGETTABILITÀ AI SENSI DELLA NORMATIVA VIGENTE CON RIFERIMENTO AI RIFIUTI PRODOTTI.

È stato argomentato al paragrafo 2.10 “Incidenti rilevanti” della Relazione Tecnica

- ENERGIA – SCHEDA O

Integrazione 27

Energia – Si veda la scheda “O”

- RELAZIONE TECNICA E SCHEDA NON SONO CONGRUENTI.

Sono stati riportati i corretti dati sia nella Scheda O che nella Relazione Tecnica nella sezione 2.9 “Energia”

- RELAZIONE TECNICA RELATIVA AI SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI – ELABORATO U

Integrazione 28

Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali – Si veda l'elaborato “U”

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA RELAZIONE U CON DETTAGLI TECNICI RELATIVI ALLA TORRE DI RAFFREDDAMENTO.

Viene integrata la Scheda U

Integrazione 29

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA RELAZIONE U CON LA VERIFICA DELL'EFFICIENZA DI RIMOZIONE DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA.

Viene integrata la Scheda U

Integrazione 30

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA RELAZIONE U CON DETTAGLI TECNICI CIRCA L'UTILIZZO DI CALCE PER L'ABBATTIMENTO DI EMISSIONI ACIDE.

Vedi quanto riportato in BAT 84 e par 2.4. Viene integrata la scheda U

Integrazione 31

- SI CHIEDE DI INTEGRARE LA RELAZIONE U CON DETTAGLI TECNICI CIRCA I SISTEMI DI ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE (DEPOLVERAZIONE).

Viene integrata la scheda U

Integrazione 32

- I SISTEMI DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI PREVEDONO LA RIMOZIONE DELLE POLVERI, TUTTAVIA SONO PRESENTI ANCHE COMPOSTI ACIDI/BASICI E METALLI PER I QUALI SI ACCENNA A DELLA CALCE (BAT 84) SENZA TUTTAVIA FORNIRE DETTAGLI TECNICI, PER CUI SI CHIEDE DI DESCRIVERE E DETTAGLIARE TECNICAMENTE I PRESIDI AMBIENTALI PER LA RIMOZIONE DI COMPOSTI ACIDI/BASICI E METALLI, ANCHE IN RELAZIONE AI COMPOSTI DA MONITORARE SECONDO LE BAT-C DI SETTORE ED IN RIFERIMENTO ALLE LINEE GUIDA REGIONALI (DGR 243/2015 E S.M.I.)

Si veda bat 84 e par. 2.4 relazione tecnica

- PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Integrazione 33

Piano di Monitoraggio e Controllo

- SI CHIEDE DI INTEGRARE I PARAMETRI DA MONITORARE CON I PARAMETRI INDIVIDUATI DALLE BAT-C DI SETTORE.

IN FUNZIONE DELLE LINEE GUIDA ARPAC Più BAT C

Integrazione 34

- SI CHIEDE DI ADATTARE I VALORI LIMITE SULLA BASE DEI VALORI BAT AEL.

Sono stati integrati i valori limiti delle BAT AEL

Integrazione 35

- SI CHIEDE DI INTEGRARE IL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO CON IL MONITORAGGIO DELLE ACQUE DI FALDA E DEL SUOLO DA EFFETTUARSI PERIODICAMENTE DURANTE IL PERIODO DI ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO, INDIVIDUANDO I PUNTI DI INDAGINE SECONDO QUANTO PREVISTO DALLA NORMATIVA VIGENTE.

Il Piano di monitoraggio e controllo è stato rielaborato contemplando anche il suolo e le acque di falda secondo le normative vigenti.

Integrazione 36

- SI CHIEDE DI INTEGRARE IL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO SECONDO QUANTO PREVISTO DALLE LINEE GUIDA ISPRA "IPPC - PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO - IL CONTENUTO MINIMO DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è stato redatto secondo quanto previsto dalle linee guida ISPRA.

- RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Integrazione 37

Relazione di riferimento

- SI CHIEDE DI PREDISPORRE LA RELAZIONE DI RIFERIMENTO, OVVERO LO SCREEN DI ASSOGGETTABILITÀ, SECONDO QUANTO PREVISTO DAL DM 104 DEL 15/04/2019.

È stata redatta una relazione di riferimento secondo quanto previsto dal D.M. 104 del 15/04/2019

Integrazione 38

- SPECIFICARE END OF WASTE REG. 333/2011

Viene specificato l'EOW al paragrafo 2.6 Rifiuti della Relazione Tecnica.

Integrazione 39

Autorità di Bacino distrettuale dell'Appennino Meridionale

Con lettera Prot. 2019 0625906 17/10/2019 l'Autorità di Bacino a seguito della conferenza di servizio del 12/11/2019, richiede il recupero delle acque trattate dall'impianto di prima pioggia agli usi consentiti (lavaggio piazzali, irrigazione aree verdi ricircolo per i servizi igienici, etc.)

Nell' paragrafo 2.3 "Approvvigionamento Idrico" della Relazione Tecnica viene argomentato tale aspetto.

Integrazione 40

PROVINCIA DI AVELLINO

Con lettera Prot. 2019 0660345 04/11/2019 la Provincia di Avellino a seguito della conferenza di servizio del 12/11/2019, richiede;

1. di prevedere la predisposizione di un piano di indagini preliminari delle matrici ambientali in caso di cessazione dell'attività i cui contenuti minimi devono essere desunti dalle Linee Guida per la predisposizione e l'esecuzione delle indagini preliminari elaborate dall'ARPAC nel marzo 2016, allegate alle Norme tecniche di Attuazione del Piano Regionale di Bonifica della Campania approvate con D.G.R.C. n. 417 del 27/07/2016;
2. Prevedere la predisposizione di un piano di indagini preliminari sul topo – soil in caso di incendio sempre secondo quanto previsto dalle su citate Linee Guida;
3. Prevedere la dislocazione di opportune presidi antincendio;
4. Indicare chi svolgerà la funzione di direttore tecnico dell'impianto.
5. Si chiede, inoltre di presentare un Documento di Valutazione dei Rischi connessi alle attività dell'impianto con altresì, indicazioni della formazione e informazione degli operatori nonché delle norme comportamentali che gli stessi dovranno scrupolosamente seguire all'interno dell'impianto durante le lavorazioni.

1. *È stato predisposto un piano di indagini preliminari delle matrici ambientali in caso di cessazione attività vedi SCHEDA Y15*
2. *Riportato al paragrafo 2.8 Fonti inquinanti del suolo della Relazione Tecnica*
3. *Si trasmette Piano di Evacuazione ove si evincono i presidi antincendio;*
4. *La funzione del Direttore Tecnico dell'Alluminio Italia S.r.l. è svolta da geom. Giuseppe Martinelli*
5. *Si allega DVR con indicazioni della formazione e informazione degli operatori.*

COMANDO VIGILE DEL FUOCO -AVELLINO-

OGGETTO: D.L.gs. n. 152/2006, ss.mm.ii. art.29-octies c.3 lettera b.

Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale A.I.A. cod. I.I.P. 2.5.b-

Impianto sito in Nusco (AV) Area industriale zona F1

Gestore ALLUMINIO ITALIA srl

Adeguamento alle linee guida regionali di sicurezza antincendio ex art. 12 comma 4 quater L.R. 26 maggio 2016 n° 4 e DGRC 223/2019

Adempimenti di cui al DPR 151/2011

La Giunta della Regione Campania – UOD *Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino*, con nota prot. 2019. 0690735 del 15/11/2019 ha comunicato gli esiti della seduta della Conferenza di Servizi tenutasi il giorno 12/11/2019, avendo acquisito, da parte di codesta società, la documentazione relativa all'adeguamento dell'impianto di cui in oggetto alle linee guida contenenti le prescrizioni di prevenzione incendi di cui alla D.G.R. n° 223 del 20/05/2019.

Con riferimento a tale adeguamento, di seguito si forniscono alcune utili indicazioni per la corretta individuazione degli adempimenti che gravano sul responsabile dell'attività, ai sensi del DPR 151/2011, in funzione dell'attuale condizione dell'impianto e dello *status* del procedimento risultante agli atti di questo Ufficio.

Si comunica che la società Alluminio Italia S.r.l. ricade nella seguente casistica

5.c Adeguamento con modifiche *non sostanziali* in materia di sicurezza antincendio

In questo caso la documentazione progettuale, con l'adozione anche delle misure tecniche e/o gestionali di cui alle linee guida regionali (DGRC 223/2019), di cui alla nota della Direzione regionale VV.F. per la Campania n° 10908 del 22 maggio 2019 e di cui alle Linee Guida allegate alla Circolare MATTM n° 1121 del 21/01/2019, va prodotta in sede di presentazione della *Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio*, di cui all'art. 5 del DPR 151/2011, ai sensi del comma 8 dell'art. 4 del DM Interno 7/08/2012.

Nusco (AV) li 03/02/2020


Il tecnico

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA IPPC-AIA IMPIANTO ALLUMINIO ITALIA SRL

PROCEDURA SI RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO CON MODIFICHE NON SOSTANZIALI

La tariffa del procedimento in intestazione viene calcolata ai sensi dell'art.1 Lettera b), art.2 co.1 e art. 2 comma 3 del DM 24/04/2008. Pertanto, il calcolo segue quanto disposto dall'allegato II punto 7 del medesimo decreto.

Cd'= costo istruttorio per gestione della domanda di rinnovo
 Caria'= costo istruttorio per la qualità dell'aria"
 CH2O'= costo istruttorio per la qualità delle acque
 CRP'= costo istruttorio riferibili alla componente rifiuti pericolosi
 CRnP'= costo istruttorio riferibili alla componente rifiuti non pericolosi
 CCA'= costo istruttorio riferibili alla componente clima acustico
 CRI'= costo istruttorio riferibili alla componente risorsa idrica
 CEM'= costo istruttorio riferibili alla componente campi elettromagnetici
 Cod'= costo istruttorio riferibili alla componente odori
 CST'= costo istruttorio riferibili alla componente sicurezza del territorio
 CRA'= costo istruttorio riferibili alla componente ripristino ambientale

Tr (tariffa rinnovo) = Cd' -Csga'-Cdom'+Caria'+CH2O'+CRP'+CRP'+CRnP'+(CCA'+CRI'+CEM'+Cod'+CST'+CRA')

Cd'=	€ 1.250,00	
Caria'='	€ 750,00	si è considerato come da variante non sostanziale un solo punto di emissione E1 con emissione di 9 inquinanti
CH2O'='	€ 0,00	non ci sono acque prodotte dal processo produttivo
CRP'='	€ 250,00	la quantità di rifiuti pericolosi prodotti dal processo si attestano su una quantità minore di 1 T/G
CRnP'='	€ 1.500,00	la quantità di rifiuti non pericolosi prodotti dal processo si attestano su una quantità superiore a 50 T/G
CCA'='	€ 875,00	
CRI'='	€ 0,00	non applicabile
CEM'='	€ 0,00	non applicabile
Cod'='	€ 0,00	non applicabile
CST'='	€ 0,00	non applicabile
CRA'='	€ 0,00	non applicabile

RIDUZIONI

Csga'='	€ 250,00	Certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001
Cdom'='	€ 750,00	Domanda presentata secondo le specifiche e con copia informalizzata


Tr = Cd' -Csga'-Cdom'+Caria'+CH2O'+CRP'+CRP'+CRnP'+(CCA'+CRI'+CEM'+Cod'+CST'+CRA') € 3.625,00

Si precisa che € 2.000,00 sono stati già corrisposti a mezzo Bonifico Bancario da imputarsi quali diritti dovuti per istruttoria AIA per modifiche non sostanziali ai sensi dell'art. 1 comma 1 Lettera d) del citato D.M. Il sottoscritto I.r. della società Alluminio Italia srl, assevera la correttezza del calcolo degli oneri dovuti, impegnandosi ad un' eventuale integrazione economica ove richiesta.


Nusco (AV) lì 30/01/2020

L'amministratore Unico
geom. Giuseppe Martinelli

Cognome..... **MARTINELLI**
 Nome..... **GIUSEPPE**
 nato il..... **10 10 1964**
 (atto n..... **P. 15** S..... **A 1**)
 a..... **SAN'ANGELO DEI LIGURI (AV)**
 Cittadinanza..... **Italiana**
 Residenza..... **SAN'ANGELO DEI LIGURI (AV)**
 Via..... **MANCINI/SNC**
 Stato civile.....
 Professione..... **GEOMETRA**
 CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI
 Statura..... **182**
 Capelli..... **Bionzolata**
 Occhi..... **Cassari**
 Segni particolari..... **NESSUNO**



Firma del titolare *Giuseppe Martinelli*
 24 MAR 2014
 Impronta del dito indice sinistro *Giuseppe Martinelli*
 24 MAR 2014



24 MAR 2014

Scadenza **10-10-2024**



AU 7116249



IPZS spa - O.G.V. - ROMA

REPUBBLICA ITALIANA



COMUNE DI
SAN'ANGELO DEI LIGURI

CARTA D'IDENTITA'
N° AU 7116249
 DI
MARTINELLI GIUSEPPE



BONIFICO ORDINARIO (SEPA)

Gentile cliente, la disposizione è stata inoltrata, di seguito ti riepiloghiamo i dati dell'operazione richiesta.

Stato

Stato Spedita alla banca Spedito il 31/01/2020 11:28:40

Distinta

Distinta 360
Data Esecuzione 31/01/2020
Importo 3625,00 €
Transaction ID (CRO)

Ordinante

Ordinante ALLUMINIO ITALIA S.R.L.
Conto Corrente di addebito IT72E0842502804000031288624
C.F./Partita Iva 02891150647
Debitore effettivo
Causale U.O.D. 50.17.05 - AVELLINO codice tributo A.I.A. D.Lgs n. 59/05 - D.Lgs 152/2006 ONERI ISTRUTTORIA (Cod. Tributo 0518)

Beneficiario

Beneficiario REGIONE CAMPANIA - SERVIZIO TESORERIA - NAPOLI
Conto Corrente di accredito IT59A0760103400000021965181
Indirizzo beneficiario , IT
Beneficiario effettivo
Email beneficiario

Tipologia

Tipo
C.F./P.Iva/Cod. Beneficiario
Causale UIC
Identif. End to End BXS08136317000000000360001
Priorità Normale
Tipologia Bonifici generici
Metodo di pagamento Bonifico con esito all'ordinante



Alla Regione Campania

Direzione Generale
per l' Ambiente e l'Ecosistema

→ U.O D. Autorizzazioni ambientali e rifiuti di ¹
Avellino

Centro Direzionale, Collina Liguorini AVELLINO

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ²

(Decreto Legislativo 03 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.)

Il sottoscritto	<u>Geom. Martinelli Giuseppe</u>	nato il	<u>10/10/1964</u>
a	<u>Sant'Angelo dei Lombardi</u>	(prov.)	<u>Av</u>
residente a	<u>Sant'Angelo dei Lombardi</u>	(prov.)	<u>Av</u>
via	<u>Mancini</u>	n°	
in qualità di gestore della installazione	<u>Alluminio Italia S.r.l.</u>		
Legalmente rappresentata da	<u>Geom. Martinelli Giuseppe</u>		
con impianto IPPC ubicato nel Comune di	<u>Nusco</u>	(prov.)	<u>Av</u>
		Codice ISTAT attività	<u>24.42.00 38.32.1</u>
via/località	<u>Contrada Fiorentina - Zona Industriale F1</u>		
pec	<u>alluminio-italia@arubapec.it</u>		

CHIEDE

ai sensi dell'art. 29ter del titolo IIIbis del Decreto Legislativo 03 aprile 2006, n. 152 e s.m.i. ,
l'autorizzazione integrata ambientale per l'impianto IPPC che trovasi nella situazione di
seguito indicata:

<input type="checkbox"/> Nuovo Impianto	<input type="checkbox"/> Prima autorizzazione
<input checked="" type="checkbox"/> Impianto in esercizio	<input type="checkbox"/> Riesame
	<input checked="" type="checkbox"/> Riesame con valenza di rinnovo
	<input type="checkbox"/> Impianto assoggettato ad AIA a seguito di ampliamento;
	<input checked="" type="checkbox"/> Altro

1) quello competente per territorio (Avellino – Benevento – Caserta – Napoli – Salerno);

2) Oltre all'originale in bollo da Euro16,00 - per le esigenze della Conferenza dei Servizi - deve essere presentata una ulteriore copia in formato cartaceo e 6 copia su supporto digitale (CD-rom);

Dichiara che:

- l'impianto è soggetto a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D.Lgs. 152/06 e s.m.i., e che la documentazione allegata è redatta ai sensi della DGRC n.211/11;
- l'impianto è stato oggetto di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) di cui al DD n. _____ del _____;
- l'impianto non è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA o a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
- l'impianto è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA e che con DD n. _____ del _____ il progetto è stato escluso dalla Valutazione di Impatto Ambientale (VIA);
- la documentazione allegata è stata predisposta secondo i contenuti delle linee guida e modulistica regionali;

Il sottoscritto dichiara, altresì:

di essere a conoscenza delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del D.P.R. n° 445/2000 in caso di dichiarazioni false o non più rispondenti a verità;

- ^ che il luogo presso il quale desidera ricevere eventuali comunicazioni inerenti il procedimento autorizzatorio correlato alla presente domanda è l'indirizzo di seguito riportato, salvo variazioni di recapito e/o di residenza che lo scrivente si impegna a comunicare alla Regione Campania UOD Autorizzazioni Ambientali n. 50 17 05 di ¹ Avellino in indirizzo;
- ^ la propria disponibilità ad integrare la documentazione trasmessa - laddove espressamente richiesto dal UOD competente per territorio- e a fornire allo stesso la necessaria assistenza tecnica in occasione di eventuali sopralluoghi presso la sede dell'impianto;
- ^ di autorizzare, ai sensi dall'art. 13 del D. Lgs. 196/2003, l'utilizzo dei dati contenuti nella presente domanda e nelle documentazioni allegate, per lo svolgimento delle funzioni istituzionali previste dalla vigente normativa in materia di tutela ambientale e specificamente dal D. Lgs. 152/06.

allega:

- Dichiarazione asseverata di cui al DM 24.04.2008 e s.m.i. e del report del foglio di calcolo riportante le modalità di determinazione della tariffa;;
- Attestazione del versamento per spese di istruttoria di Euro 2.000,00 sul C/C Postale n. 21965181 intestato a «REGIONE CAMPANIA – SERVIZIO TESORERIA - NAPOLI», ovvero su IBAN IT 59 A076 0103 4000 0002 1965 181, oppure tramite bonifico bancario IBAN IT40 I 01010 03593 000040000005, codice tariffa 0518 con la seguente descrizione "Tariffa istruttoria A.I.A. ex art.2, D.M. 24.04.2008";
- ulteriore versione della sintesi non tecnica priva delle informazioni riservate ai fini dell'accessibilità al pubblico;
- ove dovuto, richiesta di comunicazione ai sensi degli artt.84 comma2 e 87 del D.lgs 6 novembre 2011 n.159 e s.m.i.;
- esiti negativi della procedura di cui all'allegato 1 del DM 272/2014 o relazione di riferimento redatta ai sensi del succitato;
- Piano di monitoraggio e controllo;
- la relazione di riferimento o gli esiti negativi della procedura di cui all'art.3 comma 2 del DM 272/14.
- i documenti di cui al prospetto allegati.

Data 03/02/2020

ALLUMINIO ITALIA SRL
Firma del **Responsabile Unico**
GIUSEPPE MARTINELLI
giuseppe.martinelli@alluminioitalia.it
P.IVA n. C.F. 020 9115 0947

3) Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000, la firma in calce alla presente domanda non è soggetta ad autenticazione apposta alla presenza di un dipendente dell'Amministrazione che riceve la domanda, ovvero nel caso in cui alla stessa viene allegata copia fotostatica di un documento di identità del sottoscrittore

«PROSPETTO ALLEGATI»

Documentazione di base

Rif.	Oggetto	Allegato	Pag. n°	Non applicabile	Riservato 4
Documenti e schede generali					
A	Informazioni generali	<input checked="" type="checkbox"/>	..3.....	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	<input checked="" type="checkbox"/>	..1.....	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	<input checked="" type="checkbox"/>	...2.....	-	<input type="checkbox"/>
D	Valutazione integrata ambientale	<input checked="" type="checkbox"/>	...1....	-	<input type="checkbox"/>
E	Sintesi non tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>1...	-	-
Ebis	documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo	<input checked="" type="checkbox"/>	...11..		
Schede ambientali di "base"					
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	<input checked="" type="checkbox"/>	...3.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H	Scheda "Scarichi idrici"	<input checked="" type="checkbox"/>5....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I	Scheda "Rifiuti"	<input checked="" type="checkbox"/>	..6.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	<input checked="" type="checkbox"/>	..8.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	<input checked="" type="checkbox"/>	..1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N	Scheda "Emissione di rumore"	<input checked="" type="checkbox"/>	..2.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
O	Scheda "Energia"	<input checked="" type="checkbox"/>	..5.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cartografie e planimetrie allegatae					
P	Carta topografica 1:10.000	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Q	Mappa catastale	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	<input checked="" type="checkbox"/>5.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	Planimetria del Complesso in scala 1:500	<input checked="" type="checkbox"/>1....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	<input checked="" type="checkbox"/>	...7.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	<input checked="" type="checkbox"/>	..1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
X	Schema grafico captazioni	<input checked="" type="checkbox"/>1....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	<input checked="" type="checkbox"/>	..3.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4 Barrare la casella nel caso in cui le informazioni contenute siano ritenute escluse dal diritto di accesso di terzi interessati, ai sensi della vigente normativa in materia di trasparenza dei procedimenti amministrativi

Altri documenti 5					
Y1	Certificato di destinazione urbanistica	<input checked="" type="checkbox"/>2....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y2	Schema dei processi produttivi	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y3	Descrizioni delle fasi del processo produttivo	<input checked="" type="checkbox"/>	...11.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y4	Consumi prodotti	<input checked="" type="checkbox"/>	...2.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y5	Schema di flusso del bilancio di massa per l'approvvigionamento del forno Fusorio "E"	<input checked="" type="checkbox"/>	..1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y6	Valutazione integrata ambientale	<input checked="" type="checkbox"/>	..33.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y7	Sintesi non tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>	..3.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y8	Valutazione di Impatto Acustico	<input checked="" type="checkbox"/>	..81.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y9	Portale radiometrico	<input checked="" type="checkbox"/>	..16.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y10	Dichiarazione fornitore Ossigeno	<input checked="" type="checkbox"/>	..1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y11	Schede Tecniche	<input checked="" type="checkbox"/>	..188.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y12	Piano di Monitoraggio e controllo	<input checked="" type="checkbox"/>	..18.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y13	Cronoprogramma	<input checked="" type="checkbox"/>	...1.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y14	Relazione Ambientale	<input checked="" type="checkbox"/>	...24....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y15	Piano di indagini preliminari in caso di cessazione attività	<input checked="" type="checkbox"/>	...8..	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y16	Relazione di riferimento	<input checked="" type="checkbox"/>	...109....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

In aggiunta alle schede di "base", sono obbligati alla compilazione della scheda INT1 i gestori di attività IPPC che svolgono attività di spandimento di effluenti zootecnici. Sempre in aggiunta alle schede di "base", sono parimenti obbligati alla compilazione delle altre schede "integrative" di interesse (INT2, INT3, INT4, INT5, INT6, INT7, INT8):

- a) i gestori delle attività IPPC di cui al punto 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06;
- b) i gestori di impianti IPPC - diversi dalle tipologie di cui sopra - presso i quali vengono svolte anche una più attività accessorie tecnicamente connesse a quella IPPC e soggette alle autorizzazioni ambientali elencate nell'Allegato IX al Decreto. Per "attività accessoria, tecnicamente connessa" ad un'attività IPPC, si intende un'attività che soddisfi contemporaneamente le seguenti tre condizioni:

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

Documentazione integrativa²

Rif.	Oggetto	Allegato		
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dichiarazioni³				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7 - Le dichiarazioni integrative DA1, DA2, DA3 devono essere sempre presentate nel caso di impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti.

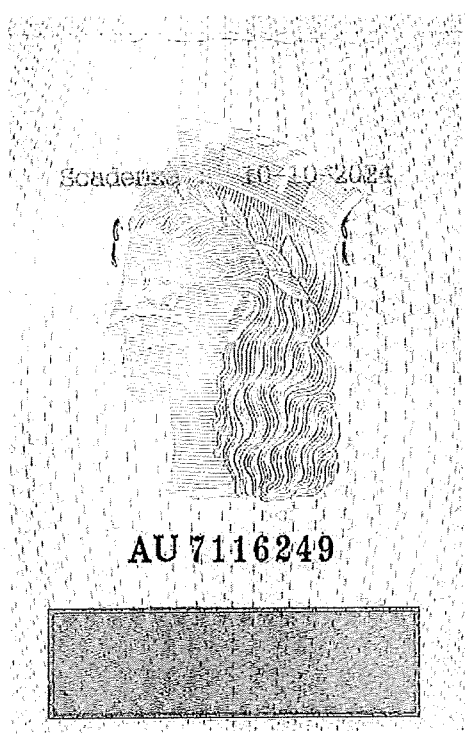
8 - Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000, la firma in calce alla presente domanda non è soggetta ad autenticazione se apposta alla presenza di un dipendente dell'Amministrazione che riceve la domanda, ovvero nel caso in cui alla stessa viene allegata copia fotostatica di un documento di identità del sottoscrittore.

Cognome..... **MARTELLI**
 Nome..... **GIUSEPPE**
 nato il..... **10-10-1964**
 (atto n..... **P. 10 S. A. 1**)
 a..... **SANT'ANGELO DEI LORRANI (AV)**
 Cittadinanza..... **Italiana**
 Residenza..... **SANT'ANGELO DEI LORRANI (AV)**
 Via..... **MANCINI/SNC**
 Stato civile.....
 Professione..... **GEOMETRA**
CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI
 Statura..... **180**
 Capelli..... **Scalati**
 Occhi..... **Verdi**
 Segni particolari..... **BRACCIO**



Firma del titolare *Giuseppe Martelli*
24 MAR 2014
 Impronta del dito indice sinistro *Giuseppe Martelli*


24 MAR 2014



IPZS.877 - O.C.V. - ROMA

REPUBBLICA ITALIANA

COMUNE DI
SANT'ANGELO DEI LORRANI
CARTA D'IDENTITA
N° AU 7116249
DI
MARTELLI GIUSEPPE

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI COMUNICAZIONE ANTIMAFIA¹

Il sottoscritto² Geom. Giuseppe Martinelli nato a Sant'Angelo dei Lombardi il 10/10/1964
 residente in Sant'Angelo dei Lombardi via Mancini
 in qualità di Amministratore Unico della società Alluminio Italia S.r.l.

consapevole delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del DPR 445/2000, cui può andare incontro in caso di dichiarazioni mendaci o di uso di documenti falsi, e consapevole altresì che può decadere dai benefici eventualmente conseguiti,

D I C H I A R A

sotto la propria personale responsabilità che nei suoi confronti non sussistono le cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'art. 10 della legge 31 maggio 1965, n.575 e s.m.i.

Qualora siano intervenute, dopo la richiesta della documentazione antimafia, variazioni sostanziali nell'assetto gestionale dell'impresa, s'impegna a darne tempestiva comunicazione all'Autorità Competente e ad aggiornare la documentazione antimafia prescritta.

Data 03/02/2020

Alluminio ITALIA SRL
 Amministratore Unico
 GIUSEPPE MARTINELLI
@alluminioitalia.it
 Tel. C.F. 028 9115 0647

¹ - Da compilare solo nel caso di impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e/o recupero rifiuti. Deve essere presentata solo in mancanza di certificato della camera di commercio, industria e artigianato contenente la dicitura di cui all'art. 9 del DPR 3 giugno 1998, n. 252 e s.m.i..

² - La presente dichiarazione deve essere personalmente compilata dal gestore dell'impianto IPPC e da soci con mandato di rappresentanza. In particolare, la dichiarazione deve essere compilata da ogni socio amministratore (una per ogni socio amministratore di società in nome collettivo), da ogni socio accomandatario (una per ogni socio amministratore di società in accomandita semplice) e, in ogni caso, da ogni componente l'organo di amministrazione (una per ogni componente).

**DICHIARAZIONE PER GLI IMPIANTI IPPC CHE
EFFETTUANO OPERAZIONI DI SMALTIMENTO E RECUPERO RIFIUTI¹**

Il sottoscritto Geom. Giuseppe Martinelli
 nella qualità di Amministratore Unico della società Alluminio Italia S.r.l.
 gestore dell'impianto IPPC .2.5.b., consapevole delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del dpr 445/2000, cui può andare incontro in caso di dichiarazioni mendaci o di uso di documenti falsi, e consapevole altresì che può decadere dai benefici eventualmente conseguiti,

D I C H I A R A

sotto la propria personale responsabilità:

di essere cittadino italiano, cittadino di Stati membri della UE, oppure cittadino residente in Italia, di un altro Stato che riconosca analogo diritto agli cittadini italiani;

di non aver riportato condanne con sentenza passata in giudicato, salvi gli effetti della riabilitazione e della sospensione della pena:

x a) a pena detentiva per i reati previsti dalle norme a tutela dell'ambiente non commutata in pena pecuniaria;

x b) alla reclusione per un tempo non inferiore ad un anno per un delitto contro la pubblica amministrazione, contro la fede pubblica, contro il patrimonio, contro l'ordine pubblico, contro l'economia pubblica, ovvero per un delitto in materia tributaria;

x c) alla reclusione per un tempo non inferiore a due anni o per un qualunque delitto non colposo;

di non essere destinatario di provvedimenti che riguardano l'applicazione di misure di prevenzione di cui all'art. 3 delle legge 27 dicembre 1956 n. 1423 e s.m.i.;

di essere in regola con gli obblighi relativi al pagamento dei contributi previdenziali e assistenziali a favore dei lavoratori, secondo la legislazione italiana o quella del Paese di residenza

che l'impresa è iscritta al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. e che non si trova in stato di fallimento, di liquidazione, di cessazione di attività, di concordato preventivo, di amministrazione controllata, di amministrazione straordinaria;

che l'impresa è iscritta all'albo nazionale delle imprese che effettuano la gestione dei rifiuti ai sensi della normativa vigente;

di essere in possesso di tutte le autorizzazioni previste dalle vigenti disposizioni per lo svolgimento dell'attività di cui trattasi;

che l'immobile in cui si intende svolgere l'attività è nella disponibilità dell'impresa a titolo di

proprietà e fino al

Data... 03/02/2020

ALLUMINIO ITALIA SRL
 Firma Amministratore Unico
GIUSEPPE MARTINELLI
 giuseppe.martinelli@alluminioitalia.it
 P.IVA e C.F.: 028.9115.0647.....

¹ - Deve essere compilata dal gestore dell'impianto IPPC.

**DICHIARAZIONE PER GLI IMPIANTI IPPC CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI
SMALTIMENTO E RECUPERO RIFIUTI¹**

Il sottoscritto Geom. Giuseppe Martinelli nato a Sant'Angelo dei Lombardi il 10/10/1964
residente in Sant'Angelo dei Lombardi via Mancini
in qualità di Amministratore Unico della società Alluminio Italia S.r.l.

consapevole delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del DPR 445/2000, cui può andare incontro in caso di dichiarazioni mendaci o di uso di documenti falsi, e consapevole altresì che può decadere dai benefici eventualmente conseguiti,

D I C H I A R A

sotto la mia personale responsabilità:

di essere cittadino italiano, cittadino di Stati membri della UE, oppure cittadino residente in Italia, di un altro Stato che riconosca analogo diritto agli cittadini italiani;

di non aver riportato condanne con sentenza passata in giudicato, salvi gli effetti della riabilitazione e della sospensione della pena:

- a) a pena detentiva per i reati previsti dalle norme a tutela dell'ambiente non commutata in pena pecuniaria;
- b) alla reclusione per un tempo non inferiore ad un anno per un delitto contro la pubblica amministrazione, contro la fede pubblica, contro il patrimonio, contro l'ordine pubblico, contro l'economia pubblica, ovvero per un delitto in materia tributaria;
- c) alla reclusione per un tempo non inferiore a due anni o per un qualunque delitto non colposo;

di non essere destinatario di provvedimenti che riguardano l'applicazione di misure di prevenzione di cui all'art. 3 delle legge 27 dicembre 1956 n. 1423 e s.m.i...

Data 03/02/2020

ALLUMINIO ITALIA SRL
Amministratore Unico
GIUSEPPE MARTINELLI
giuseppe.martinelli@alluminioitalia.it
P.IVA e C.F.: 02891150647

¹ - La presente dichiarazione deve essere personalmente compilata da ogni socio amministratore (una per ogni socio amministratore di società in nome collettivo), da ogni socio accomandatario (una per ogni socio amministratore di società in accomandita semplice) e, in ogni caso, da ogni componente l'organo di amministrazione (una per ogni componente), da ogni amministratore munito di rappresentanza e amministratore di società commerciali legalmente costituite appartenenti a Stati membri della UE ovvero a Stati che concedano il trattamento di reciprocità.

**RELAZIONE TECNICA DI RINNOVO CON MODIFICHE NON SOSTANZIALI DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE DI CUI AL DECRETO LEGISLATIVO N. 925 DEL 06/12/2016
ALLUMINIO ITALIA sito in loc. Fiorentina Zona Industriale F/1 Inferiore- NUSCO AV-**

Titoli Autorizzativi: Decreto Dirigenziale n° 207 del 31 Dicembre 2009;

Decreto Dirigenziale n° 70 del 05 Giugno 2013

Rev-2 del 03 Gennaio 2020



Sommario

PREMESSA.....	4
IDENTIFICAZIONE DELL’IMPIANTO IPPC (<i>Riferimento “Scheda A” e “B”</i>).....	5
1.1 Informazioni generali.....	5
1.2 Inquadramento Urbanistico - Territoriale.....	6
2. CICLI PRODUTTIVI (riferimento scheda C).....	10
2.1 Attività produttiva e cicli tecnologici.....	10
2.1.1 Attività produttiva autorizzata con D.D. n° 207 del 31 Dicembre 2009 e aggiornato con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013.....	11
2.1.2 Variazioni non sostanziali al ciclo produttivo.....	13
Fusione vera e propria e formatura dei lingotti.....	23
2.1.3 Prescrizioni e miglioramenti ambientali.....	25
M.1 Installazione di una torre di raffreddamento.....	26
M.2 Installazione di esplosimetri per il forno ad ossigeno.....	28
M.3 Installazione di un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.....	28
M.4 Sonda triboelettrica.....	29
M.5 Separatore di metalli non ferrosi NES - Steinert.....	30
M.6 Portale radiometrico.....	30
2.2 CONSUMI PRODOTTI (Riferimento Scheda F).....	31
2.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO (Riferimento Scheda G).....	33
2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA (riferimento scheda L).....	33
Sistemi di contenimento delle emissioni autorizzati con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013	33
Modifiche non sostanziali ai sistemi di contenimento delle emissioni	34
Descrizione della linea di abbattimento LINEA 5	35
Descrizione della linea di abbattimento LINEA 3	36
2.5 SCARICHI NEI CORPI IDRICI (riferimento scheda H).....	38
2.5.1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI (di cui alla SCHEDA H – Sezione H1).....	38
2.5.2 - Scarichi ACQUE METEORICHE (di cui alla SCHEDA H – Sezione H2).....	38
DESCRIZIONE DELL’IMPIANTO DI PRIMA PIOGGIA	39
DIMENSIONAMENTO E NORMATIVA	39
DATI DIMENSIONALI E TECNICI	40
2.6 RIFIUTI.....	42
Codici C.E.R. autorizzati con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013.....	42
2.7 EMISSIONE SONORE.....	51
2.8 FONTI DI INQUINAMENTO DEL SUOLO.....	51

2.9 ENERGIA (riferimento scheda O)	52
2.10 INCIDENTI RILEVANTI	53
3. INFORMAZIONI TECNICHE INTEGRATIVE	53
3.1 Recupero dei rifiuti pericolosi e non pericolosi	53
3.2 Raccolta e stoccaggio olii usati.....	53
4 VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.....	54
4.1 Confronto tra la situazione autorizzata e la situazione da autorizzare con rinnovo non sostanziale dell’AIA	54
4.2 Confronto con le BAT di settore.....	58
4.2 Riduzione dell’impatto da rifiuti	88
4.3 Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze.....	88
4.4 Condizioni di ripristino del sito al momento della cessazione di attività	88
5. Piano di monitoraggio.....	88
5.1 Finalità del Piano.....	89
3 OGGETTO DEL PIANO	89
3.1 COMPONENTI AMBIENTALI	89
3.1.1 CONSUMO MATERIE PRIME.....	89
3.1.2 CONSUMO RISORSE IDRICHE	90
3.1.3 CONSUMO ENERGIA	90
3.1.4 CONSUMO DI COMBUSTIBILI	90
3.1.5 EMISSIONI IN ARIA	91
3.1.6 EMISSIONI IN ACQUA.....	93
3.1.7 RUMORE.....	95
3.1.8 RIFIUTI	96
3.1.9 SUOLO	96
3.2 GESTIONE DELL’IMPIANTO.....	98
3.2.1 CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONI, DEPOSITI.....	98
3.2.2 INDICATORE DI PRESTAZIONE	99
4 RESPONSABILITA’ NELL’ESECUZIONE DEL PIANO	100
4.1 ATTIVITA’ A CARICO DEL GESTORE	100
4.2 ATTIVITA’ A CARICO DELL’ENTE DI CONTROLLO	100
4.3 COSTO DEL PIANO A CARICO DEL GESTORE.....	101
5 MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE.....	101

PREMESSA

La presente relazione fa riferimento al procedimento di riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale della propria A.I.A., ed a valle della trasmissione del verbale del 12/11/2019 della Conferenza di Servizi decisoria da parte della U.O.D. Autorizzazioni Ambientali rifiuti della Regione Campania settore Avellino.

La relazione unitamente a tutti gli elaborati e schede è da intendersi **integrativa e sostitutiva** al fine di trattare tutti i punti richiesti degli enti intervenuti alla Conferenza dei Servizi.

In particolare, di seguito si elencheranno analiticamente tutte le richieste di integrazione e i conseguenti riferimenti all'interno della relazione revisionata per un'agevole lettura.

Il 10 Giugno 2016 la società Alluminio Italia S.r.l. è subentrata, attraverso un fitto di ramo d'azienda, nella gestione dell'attività esercitata in precedenza dalla società Rifometal S.p.A., esercitata nello stabilimento di Nusco (AV) ad uso industriale identificato in catasto al foglio di mappa n. 42 particella 299 categoria D/1 rendita 19286,32.

Successivamente nel mese di Dicembre 2018 l'Alluminio Italia ha proceduto anticipatamente rispetto il fitto di ramo di azienda, all'acquisto dello stabilimento e ramo di Azienda con rogito Notarile.

La Rifometal S.p.A con D.D. n° 207 del 31 Dicembre 2009, aggiornato con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013, era stata autorizzata allo svolgimento della seguente attività:

Produzione di alluminio e semilavorati con capacità massima di 50 tonnellate al giorno.

Cod. IPPC 2.5.b – impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, fornatura in fonderia), con capacità di fusione superiore a 20 tonnellate al giorno.

Con D.D. n° 63 del 08 Settembre 2016, la società Alluminio Italia S.r.l. ha volturato a suo favore le autorizzazioni ambientali possedute dalla precedente società.

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO IPPC *(Riferimento "Scheda A" e "B")*

1.1 Informazioni generali

La società Alluminio Italia S.r.l. ha sede legale in contrada Fiorentine, nella zona industriale F1 di Nusco (AV) presso lo stabilimento ove ha rilevato il complesso produttivo.

La gestione dell'impianto è affidata all'Amm.re Unico Geom. Giuseppe Martinelli, nato a Sant'Angelo dei Lombardi il 10/10/1964 e residente a Sant'Angelo dei Lombardi in via Mancini, C.F. MRTGPP64R10I281T tel 3355356722 email giuseppe.martinelli@alluminioitalia.it PEC alluminio-italia@arubapec.it il quale è anche il referente IPPC.

DATI GENERALI

- Codice IPPC 2.5.b
- Codice Istat24.42.00 Produzione di alluminio e semilavorati
38.32.1 Recupero e preparazione per il riciclaggio di cascami e rottami metallici
- Classificazione di industria insalubre di prima classe
- n. Iscrizione CCIAA Avellino 02891150647
- Codice NOSE-P104.12
- Codice NACE Sottosezione DJ 27.42 Produzione di alluminio e semilavorati ISIC 2720x
- Capacità produttiva massima 50,00 ton/giorno di prodotto da fusione
- Operai/amministrativi impiegati 20 a regime
- Mesi di impiego 12 mesi
- Anno inizio attività 2019 (1996 inizio attività del vecchio gestore)
- Interventi di ristrutturazione e potenziamento 2018/2019.
- Sede Legale e Operativa c.da Fiorentine, snc N.I.Lioni-Nusco-S.ANGELO L. 83051 – Nusco (AV) info.alluminioitaliasrl@gmail.com tel 3791641069

Autorizzazioni esistenti

- D.D. n° 207 del 31 Dicembre 2009, l'AIA inglobava:
 - l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera;
 - l'iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che esercitano attività di recupero.

- Contratto di servizi con il Consorzio ASI di Avellino dell'08 Febbraio 2005 che prevede il trattamento delle acque reflue di piazzale ed acque nere.

1.2 Inquadramento Urbanistico - Territoriale

Lo stabilimento dell'Alluminio Italia è ubicato nell'area industriale ex art.32 della legge 219/81, pertanto la destinazione d'uso dell'area è coerente con gli usi industriali/produttivi. Lo stabilimento è identificato in catasto al foglio di mappa n. 42 particella 299 categoria D/1, come illustrato nella figura 1 sottostante.



Fig. 1: Cartografia catastale.

I dati urbanistici sono:

- superficie totale 9.879,00 m²(di cui mq 8.677,00 già in proprietà e 1.202,00 assegnati dall'ASI ed in corso di trasferimento con atto Pubblico);
- superficie scoperta pavimentata 5.234,14 m²
- superficie a verde 200 m²
- superficie coperta 4.444,86 m²

Come già detto, tutta l'area ha destinazione esclusivamente industriale ed è quindi destinata alle aziende ed a tutte le infrastrutture ad esse collegate.

Lo stabilimento non rientra in aree Natura 2000 perimetrare dal Ministero dell'Ambiente, di fatti il sito più vicino è quello avente codice IT8040003 rispetto al quale lo stabilimento è abbondantemente distante, come evidenziato nelle figure 2 e 3 sottostanti.

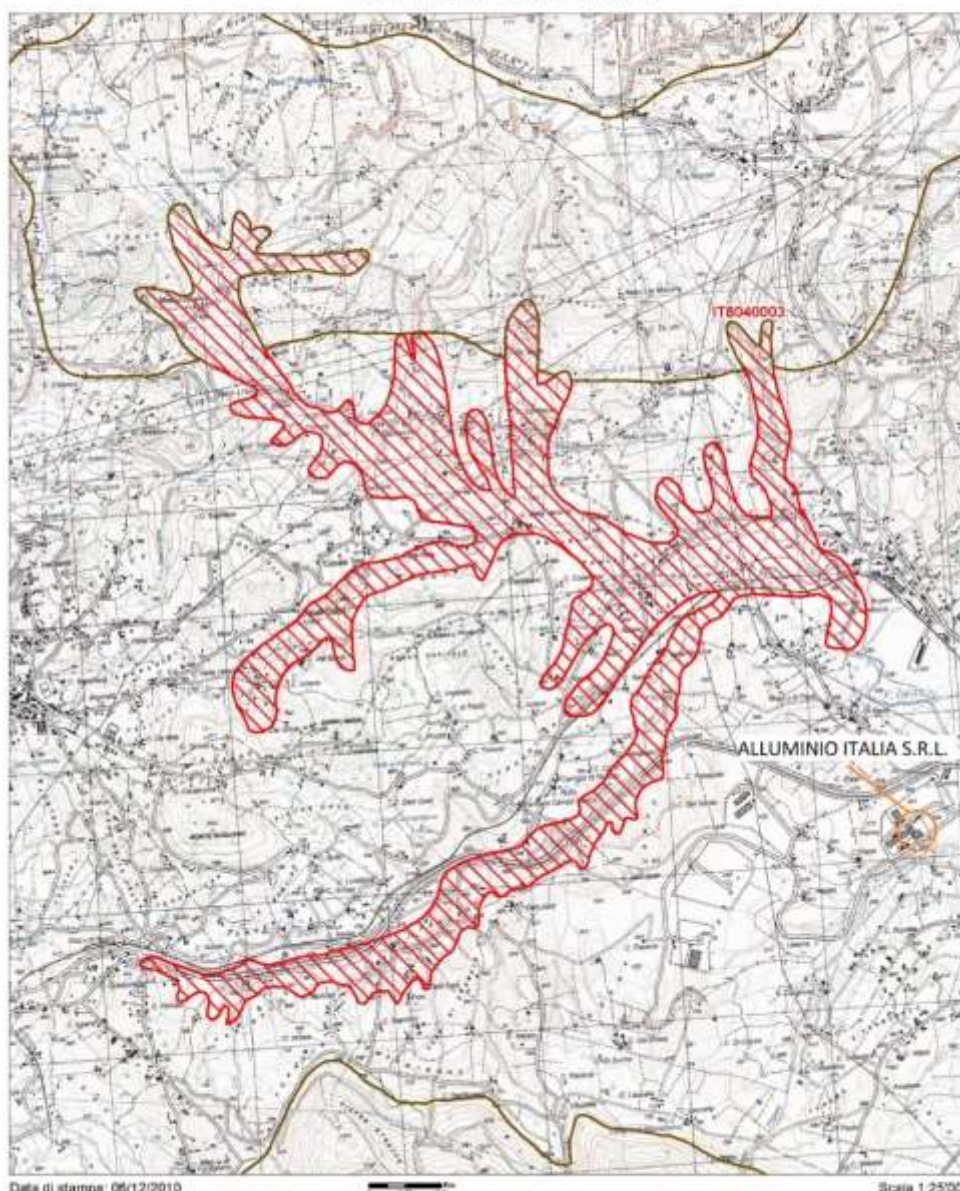


Regione: Campania

Codice sito: IT8040003

Superficie (ha): 590

Denominazione: Alta Valle del Fiume Ofanto



Data di stampa: 06/12/2010

Scale 1:25'000

Legenda

sito IT8040003

altri siti

Base cartografica: IGM 1:25'000



Fig. 2: Area Natura 2000 – Alta Valle del Fiume Ofanto

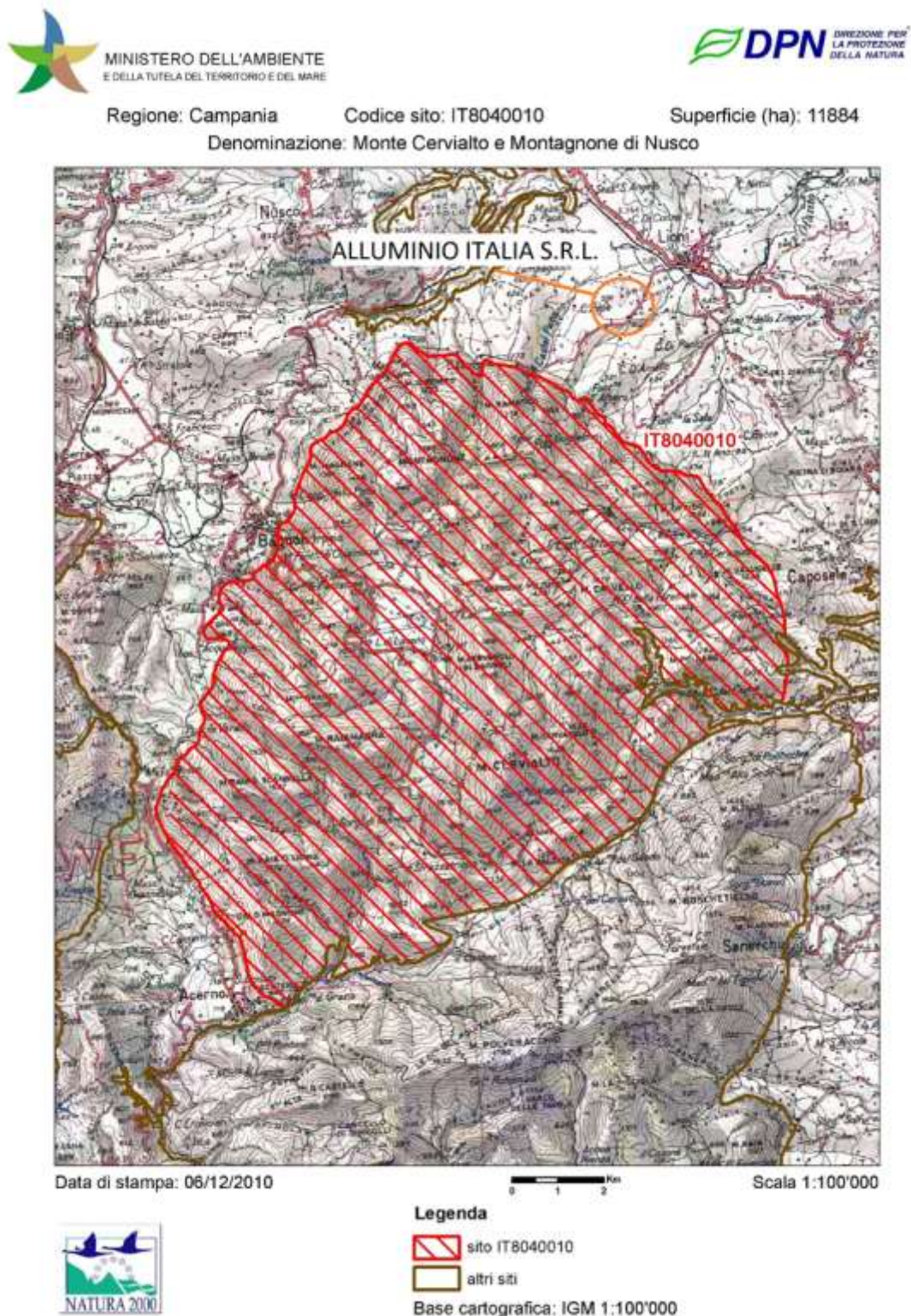


Fig. 3: Area Natura 2000 – Monte Cervialto e Montagnone di Nusco

L'insediamento non ricade nelle aree di rispetto fluviali né in aree di tutela ex Dlgs31/2001 (acque destinate al consumo umano) e neanche nei pressi di aree di tutela naturalistica.

Da punto di vista urbanistico, l'insediamento industriale composto da capannone principale, palazzina ufficio, cabina di trasformazione ecc, è stato edificato in conformità alle concessioni edilizie n. 90 del 21.11.1988, n. 213 del 22.05.1990 e n. 54 del 04.09.1991.

Il Comune di Nusco (AV) su richiesta della precedente società, ha rilasciato il certificato di agibilità al n. 05 del 14/06/2011.



2. CICLI PRODUTTIVI (riferimento scheda C)

2.1 Attività produttiva e cicli tecnologici

Il *core business* dell'Alluminio Italia riguarda la produzione di alluminio primario/secondario in lega, ottenuto per fusione di alluminio proveniente da altra produzione (alluminio primario o in pani) e/o di rottami di alluminio con l'aggiunta di altre materie prime (rame e silicio), al fine di ottenere una lega per applicazioni nei settori automotive, radiatori, elettrodomestici ecc.

In particolare, Alluminio Italia produrrà leghe denominate "primarie/secondarie" composte da Alluminio-Silicio ed Alluminio-Silicio-Rame.

L'Alluminio Italia fa parte delle società controllate dal Gruppo FECS, che tra le sue partecipate già detiene tre Raffinerie di analoga tipologia.

Pertanto, Alluminio Italia S.r.l. si è dotato del Know-how industriale sia dell'azienda rilevata che quella in uso dal Gruppo Fecs per poter adottare nei propri processi produttivi standards innovativi e consolidati.

Il nuovo progetto industriale trova una coerenza industriale/produttiva con un forte ritorno anche dal punto di vista ambientale. Il Gruppo Fecs da diversi anni nella zona ove è collocata Alluminio Italia srl, è tra i primi acquirenti di rottami di alluminio come rifiuti o come materia prima. Tale Gruppo acquista dal meridione circa 3.000 tonnellate al mese di rottami, che vengono successivamente trasformate nelle sedi di Bergamo. Con l'avvio dell'attività produttiva dell'Alluminio Italia, tali quantità e comunque fino alla soddisfazione del fabbisogno strettamente necessario, saranno trasformate in lingotti di alluminio nella sede di Nusco, riducendo in maniera significativa il trasporto su gomma e quindi l'impatto ambientale dovuto ad emissioni di CO e NO_x.

L'avvio dell'attività produttiva permetterà di ridurre non soltanto il trasporto veicolare di rifiuti di alluminio lungo l'asse Sud-Nord ma anche il trasporto di pani (semilavorati) lungo la direttrice Nord-Sud.

L'azienda avrà infatti una dimensione produttiva che non trova uguali dalla Sicilia alla Emilia Romagna.

Da un'attenta analisi di mercato è emerso che al Sud non esistono impianti industriali aventi una capacità produttiva paragonabile a quella dell'Alluminio Italia. Tutta la materia prima dalla Sicilia all'Emilia Romagna ha come unico sbocco le raffinerie del Nord-Est Italia. Da uno studio appositamente condotto, si è stimato che la produzione di materiale non ferroso prodotto nelle Regioni di cui innanzi si aggiri intorno alle 10.000 ton/mese. Considerando che un tir trasporta 25 tonnellate, l'equivalenza in trasporto è pari a:

$$\frac{10.000 \frac{\text{ton}}{\text{mese}}}{25 \frac{\text{ton}}{\text{tir}}} = 400 \frac{\text{tir}}{\text{mese}}$$

Secondo lo studio condotto quindi, 400 tir al mese trasportano metallo, inteso come rifiuto o altro, che proviene da Centro-Sud ed è destinato alle Regioni del Nord-Est.

Considerando che i volumi lavorati dalla società Alluminio Italia S.r.l. sono pari a circa 2.000,00 ton/mese, il vantaggio veicolare generato ammonta a circa 80 tir/mese.

I vantaggi che ne scaturiscono in termini di logistica e movimentazione sono prettamente determinati in una consistente diminuzione di traffico da Sud verso il Nord-Est per quanto riguarda i materiali che Alluminio Italia S.r.l. intende utilizzare nei propri processi produttivi e pertanto nella propria capacità di acquisizione.

Analogo vantaggio veicolare, scaturisce dall'alimentazione del prodotto verso i mercati del Sud Italia, atteso che il materiale semilavorato prodotto dalla stessa Alluminio Italia S.r.l. (pani/lingotti) è rivolto in maniera considerevole alle industrie operanti nel Sud Italia, le quali oggi per ricoprire i propri fabbisogni sono costrette ad attingere ad un prodotto la cui produzione è concentrata per quasi il 95% nel Nord d'Italia. Le principali realtà aziendali che acquistano alluminio al Sud sono la Getrag di Bari, la Sirpress S.r.l. di Nusco (AV), la Lames S.p.A. di Vallata (AV) e la Master S.r.l. di Conversano (BA) pertanto, l'Alluminio Italia cercherà di intercettare un mercato già dinamico coprendone il 25% dell'intero fabbisogno.

2.1.1 Attività produttiva autorizzata con D.D. n° 207 del 31 Dicembre 2009 e aggiornato con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013

Il materiale in ingresso al ciclo produttivo della Rifometal era costituito in buona parte da residui di altre lavorazioni. In maniera più dettagliata i materiali ritirati potevano essere classificati come di seguito riportato:

- a) materie prime vere e proprie
 - silicio
 - rame
 - leghe di alluminio in pani
- b) residui utilizzabili direttamente in fusione
 - rottame di alluminio pulito
 - tornitura di alluminio
 - bave e colaticci di fusione
 - profilati in alluminio
 - materozze da produzione di pressofusioni;
 - scarti di alluminio da produzioni motoristiche
 - pacchi di alluminio semi dolce

- c) residui che necessitano un pretrattamento
- alluminio frantumato con ferro
 - alluminio flottato con ferro
 - getti nuovi con ferro
 - rottame di alluminio carter (da selezionare).

L'impianto autorizzato con D.D. n° 207 del 31 Dicembre 2009 e riportato nell'allegato 1 prevedeva:

- n.1 forno definito sferratore per il pretrattamento di rottami contenenti ferro di grosse dimensioni non separabile mediante operazioni meccaniche semplici;
- n.1 forno essiccatore deferizzatore per il pretrattamento di rottami sporchi con quantità di ferro modeste, di piccole dimensioni e facilmente separabili;
- n.2 forni di fusione denominati A ed E della potenzialità di 80 ton/g;
- n.2 forni di attesa denominati B e D che servivano soltanto a tenere la lega fusa alla temperatura adeguata in attesa di poter formare i lingotti;
- n.1 pressa;
- n.1 lingottatrice;
- impianti accessori quali sala compressori, impianti di abbattimento e depurazione fumi ecc;

I materiali di cui ai punti a) e b) erano direttamente utilizzati per formare le cariche da inserire nel forno di fusione. Il materiale di cui al punto c) veniva inviato prima all'essiccatore-deferizzatore oppure ai forni rotanti definiti sferratori. Nel primo caso il materiale veniva riscaldato ed essiccato e contemporaneamente sottoposto ad una deferrizzazione magnetica al termine della quale veniva inserito nel forno A. Nel secondo caso i rottami contenenti ferro in più grande pezzatura venivano posti nei forni rotanti sferratori dove, sfruttando il più basso punto di fusione dell'alluminio, con procedure manuali, si separava l'alluminio dal ferro; l'alluminio fuso veniva poi inviato ai forni per la formazione delle leghe che si intendevano ottenere. Nel forno di fusione il materiale veniva fuso mediante riscaldamento con fiamma alimentata da gas metano; durante la fusione venivano aggiunti scorificanti o flussi depuranti. I prodotti usati per la scorifica erano miscele di sali inorganici.

Periodicamente dal forno veniva spillata la lega di alluminio fusa, la quale veniva filtrata attraverso filtri ceramici e raccolta in una siviera preriscaldata con fiamma a gas metano. Nella siviera si procedeva al degassaggio mediante azoto gassoso. Dopo il controllo dell'avvenuto degassaggio, la siviera veniva venduta tal

quale (alluminio allo stato fuso) oppure inviata al forno di attesa D. Dal forno D l'alluminio veniva inviato alla lingottatrice per la preparazione dei lingotti in lega.

L'aggiornamento con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013 ha previsto lo smantellamento del forno sferratore, in quanto era mutato l'assetto del mercato di monte che forniva diversa tipologia di rottami in ingresso e, fatto ancora più significativo, era stata ridotta la capacità di produzione.

Successivamente, la crisi economica degli anni 2008-2009 non consentiva l'assorbimento dei volumi prodotti dalla società.

I due forni da 80 ton/g sono stati sostituiti da un unico forno denominato E con capacità 40 tonn. circa sufficiente a far fronte ai cambiamenti esterni.

Pertanto, con il D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013, il ciclo produttivo prevedeva:

- n.1 forno di fusione E della capacità di 40 ton/g;
- n.2 forni di attesa B e D per la produzione di circa 10 tonnellate di lingotti;
- n.1 forno essiccatore-deferrizzatore per il pretrattamento di rottami;
- n.1 pressa;
- n.1 lingottatrice;
- impianti accessori quali sala compressori, impianti di abbattimento e depurazione fumi ecc.

2.1.2 Variazioni non sostanziali al ciclo produttivo

La configurazione dell'impianto di cui si richiede il rinnovo dell'AIA con modifiche non sostanziali è riportata nella planimetria di cui "TAVOLA V". Le variazioni non sostanziali che saranno apportate rispetto alla situazione autorizzata sono di seguito elencate.

V.1 Rimozione dell'impianto di essiccazione e del forno denominato A.

La prima modifica ai processi industriali riguarda la rimozione dell'impianto di essiccazione. Tale impianto era strettamente connesso al forno denominato A, l'inattività del forno A era stata prevista con il D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013, ma era ancora giacente nei cespiti aziendali. L'impianto essiccatore e deferrizzatore era un impianto unicamente funzionale per l'alimentazione del forno inattivo. L'essiccatore depurava e sferrava i materiali che attraverso un nastro trasportatore confluivano nel forno A. Questo era un forno fisso e non ribaltabile in cui potevano essere caricati esclusivamente materiali privi di qualsiasi tipo di impurità; pertanto, la produzione di scorie da tale forno era praticamente nulla. L'amalgamazione della lega avveniva tramite una pompa rotante, la quale non poteva funzionare al meglio in presenza di altri materiali diversi dall'alluminio.

Ne consegue che le caratteristiche costruttive dell'impiantistica composta da forno A ed impianto di essiccatore garantivano una capacità produttiva di circa 80 tonn. giorno di prodotto finito.

Si tiene a precisare che l'impianto di essiccazione, rimosso all'interno del ciclo produttivo esistente, è senza dubbio quello di maggiore impatto ambientale. Infatti, tale impianto è quello che incide in maniera considerevole sui consumi di metano, necessario al funzionamento del cilindro di essiccazione, e sui consumi energetici necessari al funzionamento delle parti meccaniche e dell'impianto di aspirazione. Inoltre, la rimozione dell'essiccatore determinerà una significativa riduzione delle emissioni in atmosfera oltre che un risparmio sui consumi energetici.

Si evidenzia che anche la struttura non più funzionante del forno A è stata completamente rimossa.

V.2 Rimodulazione dei codici C.E.R. senza modificare i quantitativi totali in ingresso

Con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013 la Regione Campania autorizzava ad incamerare i materiali identificati con codice CER (rifiuto) fino a 18.000 ton/anno.

Con la richiesta di rinnovo dell'AIA, al fine di saturare i cicli produttivi coerenti e compatibili con le nuove previsioni produttive, Alluminio Italia S.r.l. intende apportare delle modifiche ai singoli quantitativi di tali materiali e scambiare un codice C.E.R. non utilizzato con un codice C.E.R. più utile (entrambi non pericolosi), garantendo sempre il rispetto della massima quantità totale di rifiuto autorizzata con D.D.n° 70 del 05 Giugno 2013.

Pertanto, il codice C.E.R. 160106 "veicoli fuori uso, non contenuti liquidi né altre componenti pericolose" sarà soppresso e sostituito con dal codice C.E.R. 100399 "Rifiuti non specificati altrimenti della metallurgia termica dell'alluminio", limitatamente a bave e scorie provenienti da operazioni di presso fusione e/o estrusione di elementi in alluminio.

Inoltre, saranno soppressi i seguenti codici C.E.R.:

- 100899 "Rifiuti non specificati altrimenti";
- 120104 "Polveri e particolato di metalli non ferrosi";
- 160106 "Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose"
- 160116 "Serbatoi per gas liquefatto";
- 170403 "Piombo";
- 170404 "Zinco";
- 170406 "Stagno".
- 100316; "Schiumature diversa da quelle di cui alla voce 100315*"
- 100399; "Rifiuti non specificati altrimenti"
- 100899; Rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti della metallurgia termica di altri minerali non ferrosi)

La tabella sottostante confronta, i codici C.E.R. e le quantità già precedentemente autorizzati con i quantitativi da autorizzare con il rinnovo non sostanziale tenendo conto dello scambio e delle soppressioni:

RIFIUTI IN INGRESSO				
Codice CER	Descrizione del rifiuto secondo DL 152/2006	Quantità annua autorizzata con AIA 2013	Quantità annua da autorizzare con rinnovo dell'AIA	Note
		(t/anno)	(t/anno)	
100316	Scorie diverse da quelle di cui alla voce 10 0315	500	0	Codice C.E.R. soppresso
100399	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a bave e scorie provenienti da operazioni di presso fusione e/o estrusione di elementi in alluminio)	0	0	Codice C.E.R. soppresso
100899	Rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti della metallurgia termica di altri minerali non ferrosi)	500	0	Codice C.E.R. soppresso
101003	Scorie di fusione	450	0	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	2.000	500	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	200	0	Codice C.E.R. soppresso
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica)	100	100	Codice C.E.R. confermato
150104	Imballaggi metallici	100	100	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
160106	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	500	0	Codice C.E.R. soppresso
160116	Serbatoi per gas liquefatto	300	0	Codice C.E.R. soppresso
160118	Metalli non ferrosi	5.400	7.700	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
160122	Componenti non specificati altrimenti (limitatamente a rottami ferrosi e non ferrosi)	500	300	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
170401	Rame, bronzo, ottone	50	300	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
170402	Alluminio	5.400	7.100	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
170403	Piombo	100	0	Codice C.E.R. soppresso
170404	Zinco	100	0	Codice C.E.R. soppresso
170406	Stagno	100	0	Codice C.E.R. soppresso
170407	Metalli misti	100	100	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	100	100	Codice C.E.R. confermato
191203	Metalli non ferrosi	1.000	1.500	Codice C.E.R. confermato
200140	Metalli	500	200	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
Quantità totale		18.000	18.000	18.000

V.3 Fasi del processo produttivo dell'Alluminio Italia (Riferimento Scheda C)

La descrizione delle fasi di processo così come variate, viene scritta ai sensi delle Circolare del Ministero dell'Ambiente n. 1121 del 21/02/2019 "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi".

L'Alluminio Italia srl allo stato attuale è dotata di autorizzazione antincendio di cui alla pratica n°66/130 del Comando dei Vigili del Fuoco di Avellino, rinnovata con attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio prot.4583 del 07-03-2019 con scadenza 13/07/2023.

La società ha già presentato alla Regione Campania- UOD competente, la relazione tecnica ai sensi della delibera di giunta regionale n. 223 del 20/05/2019, "Approvazione linee guida regionali contenenti le prescrizioni di prevenzione antincendio da inserire obbligatoriamente negli atti autorizzativi riguardanti la messa in esercizio degli impianti di trattamento rifiuti".

Per quanto riguarda l'organizzazione e i requisiti generali di gestione, l'impianto dell'Alluminio Italia:

- Ha un'area di stabilimento in cui vi è *una struttura ad* uso ufficio per gli addetti alla gestione, in cui sono situati i servizi igienici per il personale (vedi planimetria "**TAVOLA V**");
- ha un'area di ricezione dei rifiuti, destinata alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti;
- ha aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, adeguate per i quantitativi di rifiuti gestiti e conformi ai criteri dettati dal DGR 8/2019 (valore inferiore all'80% della superficie totale); dotata di superficie pavimentata ed impermeabile con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta
- possiede gli stoccaggi all'aperto che hanno pendenze che convogliano in apposita rete di raccolta delle acque meteoriche, con trattamento in continuo (vedi planimetria "**TAVOLA T**");
- non gestisce rifiuti infiammabili, ma, laddove se ne dovessero produrre, saranno stoccati in modo sicuro;
- stocca esternamente sotto tettoie o in box chiusi dotati di una pavimentazione di adeguata resistenza ed impermeabile, al fine di evitare che l'azione degli agenti atmosferici possano rilasciare sostanze dannose per la salute dell'uomo o dell'ambiente (vedi planimetria "**TAVOLA T**");
- possiede adeguata viabilità interna per un'agevole movimentazione, anche in caso di emergenza;
- ha idonea recinzione lungo tutto il perimetro, opportunamente provvista di barriera esterna di protezione ambientale, realizzata con murature in c.a.p. alte circa 3mt che limitano anche l'impatto visivo.
- ha un'area d'emergenza, di dimensioni contenute e dotata degli opportuni presidi di sicurezza, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione, risultati presenti

in maniera accidentale e non verificabile all'atto del prelievo o dell'accettazione in impianto (vedi planimetria "TAVOLA V").

- ha aree interessate dallo scarico, dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto; esse sono in calcestruzzo e possiedono una geomembrana in HDPE al fine di renderle impermeabilizzate e garantire la salvaguardia del suolo e delle acque di falda e di facilitare la ripresa di possibili sversamenti. Le stesse sono realizzate in modo da poter sopportare i carichi statici e dinamici derivanti all'esercizio, nonché resistere ad aggressioni chimiche e meccaniche particolari laddove opportuno, e sono sottoposte a periodico controllo e ad eventuale manutenzione al fine di garantire nel tempo l'impermeabilità o l'integrità delle relative superfici (vedi planimetria "TAVOLA T").
- ha aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti che sono adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura con apposite tabelle; inoltre tali aree sono opportunamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dall'azione delle acque meteoriche esterne;

In merito agli Impianti tecnologici e sistemi di protezione e sicurezza ambientale, la ditta:

- installerà un impianto di videosorveglianza, con registrazione e consultabile da remoto.
- Installerà impianti e dispositivi di protezione attiva antincendio supplementari all'esito della verifica della relazione tecnica presentata ai sensi della DGR 223/2019
- ha un impianto per l'approvvigionamento e la distribuzione interna di acqua per servizi igienici, lavaggio piazzali, mezzi e contenitori;
- ha impianto elettrico idoneo e a norma;
- possiede sistemi di convogliamento delle acque meteoriche e n. 2 impianti di disoleazione che coprono l'intera superficie scolante dello stabilimento;
- ha un impianto di illuminazione interna ed esterna, realizzato in conformità alle norme vigenti;
- ha un impianto di riscaldamento del locale ad uso ufficio realizzato in conformità alle normative vigenti;
- è provvista di dispositivi di telefonia mobile per le comunicazioni del personale in servizio presso l'impianto con l'esterno;
- possiede un impianto di produzione di acqua calda per i servizi igienici.

Modalità e accorgimenti operativi e gestionali

Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto è verificata l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:

- a) acquisizione del formulario di identificazione e di idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;

- b) qualora si tratti di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152/06 preveda un CER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica della "non pericolosità". Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore) nel qual caso la verifica deve essere eseguita ad ogni variazione significativa del ciclo di origine o comunque con cadenza almeno annuale, salvo che nell'atto autorizzativo non sia specificata una cadenza superiore.
- c) in ingresso all'impianto sono accettati solo i carichi compatibili con la capacità autorizzata in termini di trattamento e stoccaggio;
- d) nei casi previsti, viene comunicato alla Provincia competente per territorio l'eventuale respingimento del carico di rifiuti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
- e) le operazioni di scarico e di stoccaggio dei rifiuti sono condotte in modo da evitare emissioni diffuse.
- f) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti sono effettuate in condizioni di sicurezza, evitando la dispersione di materiale pulverulento nonché l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
- g) le operazioni sono eseguite per quanto possibile evitando, rumori, molestie olfattive, degrado ambientale e paesaggistico;
- h) la movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto avviene nel rispetto degli opportuni accorgimenti atti a evitare dispersione di rifiuti e materiali vari, nonché lo sviluppo di polveri
- i) i registri di carico e scarico sono tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del d.lgs. n. 152 del 2006
- j) i rifiuti da sottoporre a trattamento all'interno dell'impianto, ovvero da avviare a impianti terzi, sono contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso e sono stoccati per categorie omogenee nelle rispettive aree dedicate dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni di legge e alle modalità indicate nelle planimetrie allegate (vedi planimetria **"TAVOLA V"**).
- k) per la natura dei rifiuti trattati, rottami di alluminio, lo stoccaggio avviene in cumuli, le altezze di abbancamento sono limitate a 3 metri;
- l) le superfici scolanti sono mantenute in idonee condizioni di pulizia, tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne;
- m) Semestralmente o in caso di necessità durante le normali visite manutentive e di ispezione, è effettuata la periodica pulizia/manutenzione dei manufatti di sedimentazione e di disoleazione e della rete di raccolta delle acque meteoriche;
- n) la viabilità e la relativa segnaletica all'interno dell'impianto è adeguatamente mantenuta, e la circolazione opportunamente regolamentata;

- o) gli accessi a tutte le aree di stoccaggio sono sempre mantenuti sgomberi, in modo tale da agevolare le movimentazioni;
- p) i macchinari, gli impianti e mezzi d'opera sono in possesso delle certificazioni di legge e oggetto di periodica manutenzione secondo le scadenze prescritte;
- q) gli impianti di spegnimento fissi dell'incendio sono mantenuti a regola d'arte;
- r) il personale operativo nell'impianto è formato e dotato delle attrezzature e dei sistemi di protezione specifici in base alle lavorazioni svolte;
- s) tutti gli impianti sono oggetto di verifica e controllo periodico, per assicurarne la piena efficienza.
- t) la messa in riserva dei rifiuti in ingresso, trattandosi di non pericolosi, non deve superare il termine massimo di dodici (12) mesi dalla data di accettazione nell'impianto, salvo diversa disposizione nel provvedimento autorizzativo;
- u) i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

La successione delle fasi del ciclo tecnologico/produttivo è graficamente illustrata nella planimetria di cui all'allegato **TAVOLA Y2 "SCHEMA DEI PROCESSI PRODUTTIVI"**.

Tutte le fasi del processo produttivo sono guidate attraverso l'implementazione di un sistema di gestione integrato di qualità ed ambiente secondo le norme UNI EN ISO 9001 E 14001 che definisce, per ogni fase, delle rigide procedure da seguire e che è stato già certificato da ente terzo accreditato (ACCREDIA), che ha eseguito le verifiche di conformità alle norme volontarie e cogenti.

Le visite periodiche programmate avranno le finalità di verificare la giusta applicazione dei sistemi gestionali ed eventualmente apportare dei correttivi di miglioramento.

Eventuali non conformità o spunti di miglioramento che dovessero emergere durante le verifiche interne o esterne, saranno prontamente prese in carico dall'organizzazione dell'Alluminio Italia al fine di perseguire il miglioramento continuo della *performance* ambientale e di qualità.

Le operazioni unitarie deputate alla formazione del ciclo produttivo e riportate nello schema di cui all'allegato **TAVOLA Y2** sono sostanzialmente le seguenti:

1. fase di controllo iniziale;
2. preselezione e stoccaggio dei materiali;

3. fusione e post fusione.

V.3.1 Arrivo del materiale

Il materiale arriverà con autotreni in confezionamenti diversi a seconda della tipologia.

La procedura prevista nella fase di accettazione escluderà il materiale con dimensioni inferiori a 4 mm pertanto, tra i materiali in ingresso, non si avrà materiale polverulento.

Il flusso maggiore di materiale in ingresso sarà quello dei rottami di alluminio che saranno trasportati in autotreni alla rinfusa. L'alluminio in Pani sarà trasportato sfuso o in pallets, il silicio in sacconi ed il rame alla rinfusa.

La movimentazione interna sarà realizzata mediante appositi mezzi di movimentazione presenti in azienda.

V.3.2 Verifica dell'ordine e controllo visivo e documentale

Il materiale in ingresso sarà sottoposto ad una prima fase volta a verificare la conformità dell'ordine. Il personale preposto effettuerà una verifica visiva del materiale e procederà ad un controllo della documentazione accompagnatoria per valutarne la rispondenza agli obblighi di legge (autorizzazioni al trasporto, REG. CEE 333/2011, ecc.). In ogni caso, i fornitori di rottami di alluminio, prima della stipula di contratto di fornitura, saranno sottoposti ad *audit* secondo le procedure previste dal sistema di gestione della qualità/ambiente della società. Tali procedure saranno finalizzate a salvaguardare l'azienda stessa e ad operare secondo un sistema procedurale che consentirà l'ottemperanza alle vigenti normative in materia di trattamento ed acquisto di rottami di alluminio sotto forma di rifiuto, ivi compresa l'ottemperanza alle disposizioni vigenti in materia di sicurezza.

Ai proponenti partners commerciali sarà richiesto di compilare una scheda anagrafica della società, l'invio delle autorizzazioni per verificarne la corrispondenza con il sito produttivo e un certificato di regolarità contributiva ed altre informazioni utili per poter valutare al meglio il fornitore in esame.

Anche la storia societaria è un elemento positivo nell'esamina.

V.3.3 Riscontro peso e prova radiometrica

Il carico sarà successivamente inviato sulla pesa a ponte (questa è sottoposta a verifica programmata per le verifiche di taratura) dove si procederà a rilevarne il peso e la carica radioattiva. La prova radiometrica sarà effettuata mediante un portale che ha sostituito la strumentazione portatile esistente, la quale sarà utilizzata sporadicamente per verifiche di controllo.

Il corretto funzionamento del portale è sottoposto a verifica di taratura e normale funzionamento con cadenza annuale da parte soggetti abilitati oppure in caso di necessità straordinaria.

V.3.4 Accettazione del materiale con riserva di verifica

Il materiale in ingresso, nei casi in cui non fosse possibile verificare la qualità merceologica all'atto delle operazioni di pesatura, sarà accettato anche con riserva di verifica della qualità successivamente allo scarico e sarà depositato presso un'area prestabilita come da planimetria di cui all'allegato V "Planimetria aree gestioni rifiuti", non prima di aver effettuato il controllo previsto di radioattività.

V.3.5 attività operative

Le attività operative successive prevedono una preselezione dei materiali volta ad eliminare metalli e/o altri materiali indesiderati alla fusione, ed invio diretto al forno Fusorio "E";

La preselezione cambierà in base alla tipologia di materiale in ingresso.

I materiali incamerati con FIR saranno scaricati in appositi box di stoccaggio, organizzati e raggruppati per tipologia di cui al D.M. 05/02/1998 al punto 3.2 e 5.2; gli altri codici C.E.R. non rientranti in suddette tipologie (e quindi non raggruppabili) saranno stoccati in box o aree singole così come definito nella planimetria di cui all'allegato **TAVOLA V**.

Pertanto, saranno seguite le seguenti procedure di cui ai diagrammi di flusso definiti nell'allegato **TAVOLA Y2 "SCHEMA DEI PROCESSI PRODUTTIVI"**.

- procedura A per il materiale che non necessita di cernita;
- procedura B per il materiale che non necessita di cernita, per i frantumati e i flottati;
- procedura C per il carter misto;
- procedura D per gli ordini non conformi.

Procedura A

La procedura A sarà applicata al materiale entrato in azienda in accordo con il regolamento (CE) n. 333/2011. Il materiale acquisito in tale regime, non avendo necessità di essere sottoposto a preselezione, dopo la fase di pesatura sarà scaricato direttamente sul piazzale impermeabilizzato e dotato di rete di raccolta delle acque meteoriche. Dal piazzale sarà successivamente stoccato in appositi box coperti, sottoposto a campionatura e, infine, inviato nel forno fusorio E in base al mix di carica definito dal personale preposto.

I materiali in ingresso che saranno avviati direttamente alla formazione delle cariche da inserire nel forno fusorio E saranno:

- silicio
- rame
- leghe di alluminio in pani
- lastre e cerchi esenti da impurità

- rottami di alluminio pulito
- profilati in alluminio
- materozze e scarti di alluminio da produzioni motoristiche
- pacchi di alluminio semidolce;
- altri materiali in ingresso in regime di DDT.

Procedura B

La procedura B sarà adottata per i seguenti materiali:

- alluminio frantumato
- alluminio flottato
- getti nuovi difettati.

Tali materiali saranno stoccati all'internodi box coperti e successivamente campionati. La campionatura permetterà di classificare il materiale con e senza impurità ferrosa.

I frantumati e flottati esenti da impurità saranno inviati direttamente nel forno fusorio E, in base al mix di carica definito dal piano di produzione.

Procedura C

I rifiuti che necessitano di selezione e cernita, saranno stoccati in appositi box, collocati nei pressi dell'impianto dedicato, e successivamente campionati per l'attività di fusione.

L'impianto di selezione e cernita funzionerà con una capacità di 2 ton/h per addetto, ed inizialmente si prevedrà la presenza di n. 2 addetti; eventuali necessità di incremento di personale sarà parallelamente gestito sull'impianto mediante l'utilizzo di un inverter, ottimizzando il dispendio energetico.

L'impianto di selezione e cernita è composto (planimetria di cui all'allegato "**TAVOLA V**) da una tramoggia di carico, un nastro trasportatore, un vaglio vibrante aventi due diverse pezzature, un tappeto trasportatore sul quale gli operatori eseguiranno le operazioni di selezione.

Il vibro vaglio permetterà di rimuovere eventuale materiale con pezzatura inferiore a 100 mm. Tale procedura ci consentirà di non immettere nel forno materiale che produca effetti negativi sull'ambiente, infatti il materiale fine di qualunque natura e consistenza, nel caso in cui venga immesso nei forni produce solo inutile dispendio energetico ed un notevole incremento del fumo, abbassando notevolmente la resa fusoria.

La fase di cernita e selezione inoltre consente di rimuovere i materiali con maggiore presenza di metalli diversi dall'alluminio, oppure quelli che avranno visivamente una presenza di materiali indesiderati come plastica, ferro, ecc.

Dalla fase di cernita e vagliatura si otterranno quindi i seguenti materiali:

- materiali di alluminio da utilizzare per i processi produttivi interni;
- materiale recuperato diverso dall'alluminio (ferro, zama, zinco ecc.);
- altro materiale non recuperabile (fine, sterile, ecc.).

I primi saranno stoccati in appositi box posti all'interno del capannone e da qui saranno inviati al forno fusorio in base al programma di produzione.

Il materiale recuperato diverso dall'alluminio e il materiale non recuperabile saranno stoccati nelle aree dedicate al deposito temporaneo costituite da box coperti e pavimentati o da cassoni a tenuta chiudibili.

Tenuto conto dell'approvvigionamento e del contesto in cui opera Alluminio Italia S.r.l., le previsioni di acquisizione dei materiali in ingresso sono stimate nelle seguenti percentuali:

- l'80 % costituito da materiale con prevalenza metallica di alluminio;
- il 20 % costituito da alliganti, quali silicio e rame, e materiale già sotto forma di alluminio pulito, quali lastre esenti e cerchi esenti da impurità, frantumati e flottati e carter con contenuto massimo di impurità inferiore al 5 %.

Tali quantitativi, sono stati previsti anche tenendo conto dei dati storico/statistici pregressi, per i quali si è ritenuto opportuno acquisire un nuovo impianto di cernita per ottimizzare al meglio i cicli produttivi.

In caso di necessità, e per recuperare quanto più materiale possibile, gli scarti recuperabili dalla cernita saranno a loro volta avviati al recupero presso impianti autorizzati.

L'impianto di cernita avrà dei risvolti positivi anche in termini occupazionali, infatti, in funzione dei cicli produttivi programmati, saranno impiegate in questa fase n. 5 unità lavorative.

Procedura D

Nel caso in cui, dopo la fase di controllo iniziale o a valle delle verifiche svolte all'interno del box di stoccaggio del materiale accettato con riserva di verifica, si riscontrasse una anomalia del materiale in termini merceologici o di non conformità legislativa, il carico sarà motivatamente respinto al cliente e, ove previsto, si darà apposita comunicazione agli enti preposti.

Fusione vera e propria e formatura dei lingotti

L'azienda lavorerà a ciclo continuo al fine di ottimizzare le perdite energetiche per i transitori di avviamento dei forni.

La società è autorizzata per una produzione massima di 50 tonnellate al giorno di prodotto ricavato da fusione. Nel forno di fusione il materiale sarà caricato secondo il programma di produzione legato alle specifiche del cliente.

Il mix di carico dei materiali inviati al forno E, produrrà i seguenti risultati in uscita:

- il 86/90 % dei materiali caricati nel forno si trasformerà in lingotti;
- il restante 12/8 % si **trasformerà** in schiumature;
- il 2% si perderà durante la fusione;

vedasi planimetria di cui all'allegato **Y5 "SCHEMA DI FLUSSO DEL BILANCIO DI MASSA PER L'APPROVVIGIONAMENTO DEL FORNO FUSORIO "E"**.

Secondo quanto prescritto dal Decreto Dirigenziale n.207 del 31/05/2009, al fine di ridurre le emissioni di NO_x, la fusione avverrà mediante riscaldamento con fiamma diretta alimentata da bruciatori metano-ossigeno.

Durante la fusione, se ritenuto necessario, saranno aggiunti scorificanti o flussi depuranti. La depurazione si rende necessaria dal momento che l'alluminio allo stato liquido reagisce con le molecole di acqua, sempre presenti come vapore, dissociandole in idrogeno e ossigeno. L'ossigeno reagisce immediatamente con l'alluminio dando luogo alla formazione diossido di alluminio che interferisce nella realizzazione del prodotto finale. L'idrogeno, invece, può formare microbolle nella massa e tali bolle devono comunque essere allontanate. Per allontanare gli ossidi di alluminio ed eventuali altri composti indesiderati nella lega, si possono utilizzare i cosiddetti flussi depuranti che trasformano i prodotti indesiderati in scorie leggere e quindi essere rimosse facilmente. Queste prendono il nome di schiumature e contengono, oltre ai residui indesiderati, percentuali variabili di alluminio recuperabile.

Dal processo di fusione si produrranno due tipologie di scorie:

- scorie pesanti (eventuali);
- schiumature leggere.

Le scorie pesanti saranno stoccate all'interno di un box e successivamente campionate, analizzate al fine dell'attribuzione definitiva del C.E.R. e smaltite.

Le schiumature leggere saranno inviate all'interno di una pressa per recuperarne l'alluminio.

Dal forno fusorio E, la lega di alluminio fusa sarà inviata ai forni di attesa D e B, in cui si elaborerà soltanto l'alluminio fuso e privo di impurità, con l'aggiunta di correttivi allo stato puro (silicio, rame, ecc.).

Dai forni D e B l'alluminio sarà inviato alla lingottatrice/nocellatrice per la preparazione dei lingotti in lega, che non richiede distaccanti o altri reattivi chimici.

Le acque di raffreddamento della lingottatrice saranno raffreddate mediante una torre di raffreddamento a circuito chiuso, nella quale l'acqua sarà raffreddata e ricircolata. Sul circuito sarà previsto il reintegro dell'acqua persa con l'evaporazione.

Poiché le prestazioni meccaniche dei getti di alluminio sono tanto migliori quanto più piccole sono le dimensioni dei grani che si formano nella solidificazione, si procederà ad un'affinazione del grano o attraverso una solidificazione veloce o iniettando germi alto fondenti che fungeranno da nuclei di solidificazione. Nel secondo caso si utilizzeranno leghe Boro-Titanio (o Al-B-Ti) che saranno sciolte nella colata per fornire detti nuclei. Infine, si potranno introdurre sostanze capaci di modificare la morfologia dei cristalli che si formano durante il raffreddamento, in modo da dar luogo a leghe più resistenti o con caratteristiche specifiche.

I lingotti ottenuti alla fine del processo della lingottatrice saranno convogliati ad un sistema di pallettizzatore automatico, che formerà pedane di lingotti di dimensioni prestabilite e saranno alloggiate su un nastro di attesa.

L'operatore con muletto procederà al ritiro delle pedane di lingotti sul nastro e li posizionerà su apposite aree assegnate con procedura.

Ogni pedana sarà identificata con apposita etichetta che riporterà un numero convenzionale (numero Colata) data di produzione, tipologia della Lega, tali dati consentono con un data base interno a risalire al turno e quindi agli operatori di produzione.

Prima della vendita, i lingotti saranno pesati e sottoposti a controllo della carica radioattiva.

Periodicamente dal forno D sarà spillata la lega di alluminio fusa, la quale verrà filtrata attraverso filtri ceramici e raccolta in una siviera, preriscaldata con fiamma a gas metano. Nella siviera si procederà al degasaggio mediante azoto gassoso. L'aggiunta di composti degassanti si rende necessaria perché gli atomi di idrogeno, liberati dalla scissione delle molecole di acqua, non danno luogo ad idruri con l'alluminio ma tendono a sciogliersi in esso con una solubilità che è funzione diretta della temperatura. Durante il raffreddamento, la solubilità dell'idrogeno diminuisce per cui si ha il passaggio in fase gassosa con la formazione di microbolleche possono alterare il materiale finale. I composti degassanti reagiscono con l'idrogeno allontanandolo dalla massa fusa.

Dopo il controllo dell'avvenuto degasaggio, la siviera sarà pesata, sottoposta a controllo radiometriche infine venduta tal quale (alluminio allo stato fuso).

2.1.3 Prescrizioni e miglioramenti ambientali

Di seguito si descrivono le prescrizioni precedentemente impartite alla Rifometal S.p.A. unitamente ad alcuni miglioramenti ambientali proposti dall'Alluminio Italia S.r.l., come le migliorie (M.5) il separatore di metalli non ferrosi e (M.6) Portale radiometrico.

M.1 Installazione di una torre di raffreddamento

In sede di autorizzazione con D.D. n.207 del 31/05/2009 veniva richiesta l'installazione di una torre di raffreddamento per le acque della lingottatrice. La Rifometal (l'azienda precedente) stava provvedendo alla realizzazione di un sistema statico costituito da vasche di accumulo.

L'Alluminio Italia, provvederà alla realizzazione entro sei mesi dalla data decorrente del rilascio del provvedimento AIA, realizzerà una torre di raffreddamento a circuito chiuso, nella quale l'acqua sarà raffreddata e ricircolata. Sul circuito sarà previsto il reintegro dell'acqua persa con l'evaporazione. Di seguito si descrivono le sezioni principali della torre di raffreddamento:

L'INVOLUCRO è costituito in pannelli autoportanti in lamiera zincata di acciaio di carbonio, opportunamente sagomati, per consentire l'accoppiamento per mezzo di viti, dadi e rondelle zincati, con l'interposizione di guarnizione sigillante. Prevista anche una portella per ispezione all'interno dell'apparecchiatura.;

VENTILATORI ASSIALI posti in aspirazione, costituiti da un tamburo di contenimento in lamiera zincata di acciaio al carbonio e girante con pale orientabili da fermo aventi profilo aerodinamico, direttamente calettata sull'albero di un motore elettrico asincrono, trifase, a ventilazione esterna, serie EN 60034-1 (IEC 34-1), isolamento classe F, protezione IP 55, su tutto il motore. Ciascun motore elettrico sarà sostenuto da una trave in robusti profilati di acciaio al carbonio zincata a bagno dopo lavorazione.

LE GRIGLIE DI PROTEZIONE dello scarico dei ventilatori realizzate in robusta rete da un telaio in acciaio al carbonio zincate a bagno dopo lavorazione.

IMPIANTO ELETTRICO di bordo per il collegamento, a mezzo di guaina impermeabile, di ciascun motore con la propria morsettiera stagna situata all'esterno del ventilatore, in posizione facilmente accessibile, fuori dal flusso dell'aria umida.

SEPARATORI DI GOCCE in PVC o in Polipropilene di particolare disegno adatti ad imprimere bruschi cambiamenti di direzione al flusso dell'aria e favorire il rilascio delle goccioline in sospensione.

SISTEMA DI DISTRIBUZIONE DELL'ACQUA del tipo senza ugelli spruzzatori, costituito da un collettore principale in tubo di acciaio al carbonio, zincato a bagno dopo lavorazione, da collettori secondari in PVC e da distributori non intasabili in acciaio inossidabile AISI 304che, senza necessità di manutenzione alcuna e con perdite di carico ridotte, assicurano un uniforme carico d'acqua su tutta la superficie di scambio.

I collettori secondari sono collegati al collettore principale per mezzo di flange.

SUPERFICIE DI SCAMBIO ad elevata efficienza composta da più sezioni sovrapposte; ciascuna sezione è costituita da fogli in PVC o in Polipropilene, ondulati ed uniti ad onde alterne, per garantire il più intimo

contatto tra i fluidi. La superficie di scambio è adatta a funzionare con acqua pulita avente temperatura non superiore a 55°C.

VASCA DI RACCOLTA ACQUA, costituita come l'involucro in pannelli auto-portanti di lamiera zincata di acciaio al carbonio, rinforzati da opportune sagomature e assemblati per mezzo di bulloni con l'interposizione di guarnizione sigillante.

A vasca montata, le giunzioni tra i pannelli vengono internamente ulteriormente ripassate con sigillante liquido per assicurare la perfetta tenuta. Sono parte integrante della vasca anche le sezioni di ingresso aria a protezione delle quali sono montate delle persiane sagomate, in lamiera zincata di acciaio al carbonio, che esplicano anche una efficace azione antivento.

La vasca è completa di:

- attacco a saldare di uscita acqua, completo di filtro acqua di tipo anticavitante
- attacco di reintegro, filettato, completo di valvola a galleggiante
- attacco a saldare di troppo
- scarico a saldare di fondo.

PROTEZIONE ESTERNA E INTERNA dell'involucro e di tutti i particolari in lamiera zincata, realizzata per mezzo di verniciatura con polvere poliestere a forno, effettuata prima del montaggio.

La verniciatura in polvere protegge adeguatamente anche quelle parti della lamiera in cui, a causa della lavorazione (tagli e punzonature) la protezione offerta dallo zinco, viene asportata.

La torre di raffreddamento, al servizio della lingottatrice installata esternamente alle spalle dello stabilimento, meglio evidenziata nei grafici, avrà la funzione di raffreddare il prodotto finito che subirà una trasformazione da stato liquido a stato solido.

La torre in questione è stata dimensionata per ottenere un notevole risparmio di acqua che, grazie ad un sistema a circuito chiuso, ricircola l'acqua utilizzata per il raffreddamento della lingottiera per il tramite di ugelli in carbonio sottoposti agli stampi.

La potenza termica da smaltire è di kW 850, pertanto la torre viene dimensionata in modo tale da garantire una temperatura all'ugello di circa 25-30°. L'acqua utilizzata dopo il processo di raffreddamento sarà raccolta in una vasca che avrà una temperatura media di circa 70°; da qui una pompa sommersa la condurrà direttamente alla torre di raffreddamento per reiterare il ciclo. La quota parte di acqua persa per evaporazione sarà reintegrata automaticamente per mezzo di un galleggiante posto nella vasca acqua calda. Se si considera che l'uso della lingottatrice avverrà per circa 6 h al giorno, si può preventivamente calcolare il valore di reintegro.

	l/s	l/min	m3/s	m3/min.	m3/h	m3/giorno	m3/mese	m3/anno
perdita d'acqua	0,34	20,40	0,0003	0,0204	1,22	7,34	183,60	2.203,20

M.2 Installazione di esplosimetri per il forno ad ossigeno

Al fine di implementare il livello di sicurezza durante l'attività produttiva, Alluminio Italia ha provveduto ad installare due "esplosimetri" quali misuratore di gas combustibili e tossici, nei pressi del forno fusorio E e nei forni di attesa B.

I dispositivi installati della casa costruttrice MSA, sono collegati ad una stazione di controllo multicanale che consente il monitoraggio dei gas tossici, infiammabili e dell'ossigeno. La stazione di controllo multicanale è costituita da un display grafico tipo LCD per la lettura in tempo reale delle informazioni sui livelli del gas e sugli eventi, facendo così una diagnosi completa del sistema, completo di relè e dispositivo di segnalazione acustica.

Le caratteristiche dei dispositivi sopra descritti

Descrizione	Dati
Sensore	
Ossigeno & gas tossici	Elettrochimico
Prestazioni	
Tempo di risposta	t 90 ≤ 20 sec. (combustibili)
	t 90 ≤ 25 sec. (O2)
	t 90 ≤ 20 sec. (CO)
	t 90 ≤ 12 sec. (H2S)
Temperatura di funzionamento	Da -40 °C a +70 °C (-40 °F a +160 °F)
Campo umidità di funzionamento	Da 15% a 90% UR non-condensante
Campo pressione di funzionamento	80-120 kPa
Caratteristiche elettriche	
Tensione di alimentazione	Da 19.2 a 28 Vcc (24 Vcc nominali)
Segnale di uscita	4-20 mA (max. carico 300 ohm)
Approvazioni	
ATEX/IECEX	Gas – II 1G Ex ia IIC T4
	GaPolveri – II 2D Ex ia IIIC T130°C Db EN 50104, EN 45544
UL	Classe I, Div. 1, Gruppo A, B, C, D; Classe II, Div. 1, Gruppo F, G; Classe III
Altre approvazioni	CSA, CMC, CCCF, EAC, INMETRO, registrato HART, BG RCI
Livello Integrato di Sicurezza	SIL 2

Tale intervento era stato già richiesto in sede di autorizzazione con D.D. n.207 del 31/05/2009.

M.3 Installazione di un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia

Con D.D. n.207 del 31/05/2009 la Regione Campania aveva chiesto di potenziare l'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia. Tale intervento non era stato realizzato dalla precedente proprietà in quanto le

acque di prima pioggia venivano immesse nella rete pluviale gestita dal CGS, il quale provvedeva a depurarle presso l'impianto di depurazione realizzato presso l'area di Nusco – Lioni - Sant'Angelo.

Alluminio Italia srl ha provveduto all'installazione di n. 2 impianti di trattamento delle acque meteoriche del tipo in continuo per garantire che tutte le acque provenienti dai piazzali scoperti siano trattate anche oltre i primi 15 minuti di pioggia. Tali impianti sono composti da:

- **UN POZZETTO SCOLMATORE:** convoglia le acque di pioggia raccolte dal piazzale al sistema di dissabbiatura e disoleatura; quando la portata in entrata eccede quella di progetto, parte dell'acqua in ingresso viene convogliata direttamente al recettore finale attraverso la tubazione di by-pass;
- **SEZIONE DI DISSABBIATURA:** vasca di calma in cui le sostanze pesanti (sassolini, sabbie, residui di gomma e di metallo,...) sedimentano e si depositano sul fondo della vasca. Mentre la componente più leggera (gocce di olio, idrocarburi) si accumula sulla superficie;
- **SEZIONE DI DISOLEAZIONE CON FILTRO A COALESCENZA:** il filtro a coalescenza è realizzato in materiale poliuretano a microbolle fini ed è inserito all'interno di una griglia in acciaio inox, estraibile grazie ad un basamento e di guide entrambi in acciaio inox. Le particelle di olio e di idrocarburi si aggregano, sulla superficie del filtro, in gocce di dimensioni tali che possano migrare verso la superficie separandosi dal refluo.

L'impianto andrà ad effettuare un trattamento sia sulle acque di piazzale che sulle acque provenienti dalle coperture. Infatti, una parte dei pluviali scarica direttamente le acque sul piazzale e una parte le convoglia nella rete delle acque bianche. Gli impianti installati sono stati opportunamente dimensionati sulla superficie utile dell'azienda, gli in questione installati dall'Alluminio Italia Srl sono n. 2 vasche denominate IPC4500 e IPC6300, di seguito tabella dimensionale delle superfici delle aree trattate.

Articolo	SUPERFICIE DI PROGETTO	SUPERFICIE AZIENDALE
	Mq	Mq
IPC4500	4.500	4.310
IPC6300	6.300	5.690

Ulteriori dettagli fare riferimento al successivo punto 2.5.2 "Scarichi in Acque meteoriche" e meglio evidenziate nell'allegato **"TAVOLA T"**

M.4 Sonda triboelettrica

Tra gli interventi migliorativi richiesti con D.D. n.207 del 31/05/2009, vi era l'installazione di misuratori in continuo di CO anche per controllare l'efficienza di combustione. Tale intervento non era stato attuato dalla Rifometal perché considerato eccessivo dal momento che la produzione di CO si era ridotta. La riduzione della

potenzialità dell'impianto e la sostituzione di bruciatori metano-aria con bruciatori metano-ossigeno rendeva meno pressante il controllo in continuo di CO.

Per verificare il corretto funzionamento degli impianti, Alluminio Italia ha provveduto ad installare una sonda triboelettrica al fine di misurare la quantità di polveri e sonde per il CO a valle dei filtri. Tale sonda andrà a monitorare le emissioni 24h/24 e sarà tarata in funzione dei limiti normativi. Alla sonda sarà abbinato uno strumento di lettura digitale della polverosità, che garantiranno un monitoraggio continuo ed interventi tempestivi sia in caso di superamento delle prescrizioni normative che in caso di malfunzionamento dei filtri.

M.5 Separatore di metalli non ferrosi NES - Steinert

L'alluminio Italia S.r.l. ha provveduto all'acquisto di un separatore di metalli non ferrosi NES il quale funziona in base al principio della corrente parassita. Si contraddistingue per il sistema magnetico a poli regolabile ad eccentrico. Nel separatore di metalli non ferrosi si trova un sistema a poli con magneti permanente con rotazioni ad alta velocità. Grazie all'elevata frequenza dello scambiatore di campi magnetici si sviluppano forti correnti parassita all'interno dei parti metalli che non ferrose. Queste ultime generano a loro volta i campi magnetici che agiscono in senso contrario rispetto all'esterno. Le parti metalliche non ferrose vengono respinte e sospinte verso l'esterno dal flusso di materiali residuo.

M.6 Portale radiometrico

Per individuare il materiale radioattivo che arriva nello stabilimento, tutti i carichi devono essere esaminati mediante la doppia sonda a portale soddisfacente alla norma UNI 10897:2016 in dettaglio:

- 1- sensibilità superiore a 150.000 cps / μ Sh/h, secondo quanto richiesto dalla normativa (80000 cps/ μ Sh/h circa per ogni rivelatore)
- 2- determinazione del fondo ambientale con aggiornamento automatico continuo
- 3- procedura per la registrazione del fondo di riferimento (ottenuto dal passaggio di un automezzo, ritenuto incontaminato, per 5 volte fra i due pannelli del portale con il calcolo del valore medio)
- 4- aggiornamento automatico del fondo di riferimento in funzione della radiazione del fondo ambientale
- 5- determinazione dei valori di soglia con aggiornamento automatico delle stesse mediante il calcolo delle 3deviazioni standard del fondo di riferimento
- 6- possibilità di fissare 2 soglie di allarme addizionali su indicazione dell'esperto qualificato incaricato alla sorveglianza dell'impianto
- 7- In fase di installazione e collaudo, la ditta fornitrice, tramite i propri tecnici specializzati, ha rilasciato i certificati CE e tiene il training agli operatori addetti ai controlli con il rilascio del relativo Attestato di partecipazione.

Il portale radiometrico è collegato ad un pc con software fornito dalla casa produttrice dello stesso portale, il quale misura costantemente ogni automezzo, in dettaglio ha le seguenti caratteristiche:

- sorveglianza radiometrica continua con acquisizione, memorizzazione e analisi delle misure effettuate nel corso del suo funzionamento;
- procedura standard per il controllo delle misure;
- procedura in caso di allarme;
- procedura in caso di allarme confermato;
- procedura di verifiche di funzionalità;
- procedura di prove e tarature;
- preselezione della finestra di misura di ciascun analizzatore monocanale;
- acquisizione dati di ciascun rilevatore.

Le specifiche tecniche sono allegare alla presente relazione all'**ALLEGATO Y9**

2.2 CONSUMI PRODOTTI (Riferimento Scheda F)

I prodotti occorrenti per un efficiente ciclo produttivo si possono dividere nelle seguenti categorie;

- materie prime secondarie:
 1. lastre/cerchi/frantumati e flottati ; (variabile tra il 15 % ed il 30% della produzione, da 2.688 a 5.376,00T/a);
- Rottami di alluminio con FIR
 2. rottami di alluminio in ingresso con FIR (variabile tra il 60% e il 80 % della produzione, da 12.480,00 a 18.000,00 T/a);
- materia secondaria correttiva:
 3. silicio (variabile tra lo 0% e il 5% della produzione, da 0 a 1.000 T/a);
 4. rame (variabile tra lo 0% e il 3% della produzione, da 0 a 1.000 T/a);
- prodotti ausiliari:
 5. scorificanti e flussi depuranti (variabile tra lo 0% e l'1% della produzione);
 6. degasanti (variabile tra lo 0% e l'1% della produzione).
 7. Calce idrata per l'abbattimento dei fumi acidi (variabile tra lo 0.1% e 0.2% della produzione)

Al fine di programmare la propria attività produttiva, Alluminio Italia ha stimato l'approvvigionamento necessario di materiale in ingresso occorrente per la produzione di alluminio allo stato solido (pani) e/o liquido autorizzata con D.D. n.207 del 31/05/2009 (**VEDASI ALLEGATO TAVOLA Y5**).

La società è autorizzata per una produzione massima di 50 tonnellate al giorno di prodotto da fusione. Nel forno di fusione il materiale sarà caricato secondo il programma di produzione legato alle specifiche del cliente.

Il mix di carico dei materiali inviati al forno E, produrrà i seguenti risultati in uscita:

- il 86/90 % dei materiali caricati nel forno si trasformerà in lingotti e/o liquido;
- il restante 12/8 % si **trasformerà** in schiumature;
- il 2% si perderà durante la fusione;

Ovviamente le percentuali indicate potranno subire delle variazioni influenzate dalla tipologia di lega da produrre, dalla disponibilità del mercato per quanto riguarda quantità e prezzi.

In ogni caso la società Alluminio Italia srl, dovrà sempre ottemperare alla produzione giornaliera autorizzata ed all'incameramento dei prodotti come rifiuto in una quantità annua non superiore alle 18.000,00 Tonnellate.

Lo schema di flusso è riportato in dettaglio all'allegata **TAVOLA Y5 " SCHEMA DI FLUSSO DEL BILANCIO DI MASSA PER L'APPROVVIGIONAMENTO DEL FORNO FUSORIO E"**.

Il mix ideale dovrebbe essere costituito da:

1. Il 20% del materiale da portare in fusione corrispondente a tonnellate 11,11/giorno, potrebbe essere costituito da materiale acquisito in regime di 333 che, non avendo necessità di essere sottoposto a preselezione o ad altro tipo di lavorazione, sarà avviato direttamente alla formazione delle cariche da inserire nel forno fusorio E, la resa media è stata stimata al 90%;
2. Il restante 80%, ovvero 57,14 tonn./giorno, sarà materiale incamerato come rifiuto e che quindi, prima di essere caricato nel forno fusorio, dovrà subire dei processi di cernita e selezione oppure da sottoporre altre lavorazioni ove necessarie. Dopo i processi di lavorazione il materiale che effettivamente sarà utilizzato per la fusione è stato considerato con una resa media del 70%;
3. Dai punti sopra descritti si ricaverà un prodotto finito al netto delle rese di tonnellate 50/g;

Tra i consumi prodotti si segnala l'acqua di reintegro per la torre di raffreddamento per la lingottatrice stimata secondo i dati del produttore, in circa 3.000 mc. Tale parametro è suscettibile di potenziale variazione in funzione dei carichi di lavoro che l'azienda programmerà.

Per quanto riguarda il materiale di *packaging*, la società ne fa scarso ricorso: si segnala solo l'utilizzo di reggette in plastica per la chiusura del prodotto finito (pani) impilato privo di pedana, l'uso delle reggette è stimato in 2.000 kg/anno

2.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO (Riferimento Scheda G)

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avverrà tramite l'acquedotto industriale gestito dall'Acquedotto Pugliese Spa con un volume totale annuo prelevato pari a circa 4.500 m³(consumo stimato). L'azienda è dotata di un contatore autonomo per il prelievo dell'acqua.

L'acqua prelevata non avrà nessun utilizzo nel ciclo produttivo, fatto salvo il reintegro previsto per il circuito chiuso della torre di raffreddamento stimato in 3.000 m³/anno; per il resto il prelievo sarà dovuto solo ai servizi igienici aziendali e non si avranno riutilizzi.

L'impianto di trattamento preliminare delle acque di piazzale è di tipo in continuo pertanto il sistema non distingue le acque di prima e seconda pioggia in quanto vengono tutte trattate. Il recupero delle acque in uscita dal deoliatore non è economicamente praticabile per via delle profonde quote del pozzetto finale e della distanza da un possibile reimpiego (torre di raffreddamento).

2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA (riferimento scheda L)

Le emissioni in atmosfera saranno originate sostanzialmente dalle seguenti attività:

- fusione;
- pressatura;
- movimentazione di materie prime;
- movimentazione dei residui.

Nella movimentazione delle materie prime, trattandosi di materiale non polverulento, le emissioni saranno dovute ai motori diesel delle pale.

Le emissioni all'interno del capannone appaiono trascurabili perché lo stoccaggio interno è dedicato esclusivamente a materiale che è stato depurato di agenti inquinanti quali polvere e materiali oleosi in quantità rientranti nei parametri di legge.

Sistemi di contenimento delle emissioni autorizzati con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013

L'azienda dispone attualmente di 5 linee di aspirazione completate ma che recapitano le emissioni finali in 4 camini e non in 5. Tali linee, autorizzate con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013 e riportate nell'allegato 1, sono:

- la linea 1 a servizio del forno essiccatore-deferizzatore e della pressa;
- la linea 2 a servizio dei forni bacino B e D, della zona paranchi, della zona bagno e del nastro trasportatore;
- la linea 4 a servizio del forno fusorio E e delle cappe per l'aspirazione dell'aria ambiente.

Modifiche non sostanziali ai sistemi di contenimento delle emissioni

Allo stato attuale le linee 1, 2 e 4, essendo quelle più vecchie e obsolete, richiedono interventi di manutenzione maggiori e, pertanto, l'Alluminio Italia utilizzerà per il contenimento delle emissioni solo le linee 3 e 5.

Nella linea 5 saranno convogliate le emissioni del forno **Fusorio E** e della relativa cappa, il **Forno di attesa D e B** (e delle relative cappe) e della **pressa/area di decantazione**. Tale linea, essendo dimensionata per portate che soddisfano ampiamente le esigenze aziendali, funzionerà in condizioni di esercizio.

La condotta che collega i macchinari sopradescritti al sistema di abbattimento delle polveri è dotata di n. 4 rilevatori di scintilla ATEX II 3d il quale rileva le particelle incandescenti che transitano nella condotta dell'impianto di aspirazione, il quale è collegato al quadro di controllo che comanda l'elettrovalvola che apre l'acqua per gli ugelli di spegnimento ed il flussostato il quale controlla il flusso d'acqua degli ugelli durante lo spegnimento, lo stesso comanda la chiusura immediata della serranda elettropneumatica installata all'interno della condotta, in case di rilevamento di particelle incandescenti lo stesso quadro comanda un dispositivo di segnalazione acustico luminoso.

I sistemi di abbattimento, schematizzati **NELL'ALLEGATO TAVOLA X**, prevedono un pretrattamento di tipo inerziale tramite ciclone, per la separazione delle polveri a maggiore granulometria, ed un successivo trattamento mediante filtro a maniche a pulizia pneumatica automatica per trattenere anche le polveri fini. Le polveri saranno quindi raccolte in sacconi (big-bag) da 1 m³ mediante sistemi a tenuta.

Inoltre, entrambe le linee prevedono, oltre alla sonda triboelettrica di cui al Paragrafo 2.1.3 P.4, l'utilizzo di calce per l'abbattimento dei valori inquinanti acidi.

L'utilizzo della calce permette di:

- ridurre la permeabilità delle maniche: la calce depositata negli interstizi del tessuto filtrante evita che le particelle di piccole dimensioni penetrino all'interno della manica aumentando così l'efficienza di filtrazione;
- trattare le sostanze acide: grazie alle sue caratteristiche chimiche, l'idrossido di calcio risulta idoneo per l'abbattimento degli inquinanti acidi (HF, HCl e SO₂) presenti all'interno del flusso dei fumi da depurare. Questa caratteristica è di fondamentale importanza in quanto evita anche la degradazione delle maniche filtranti;

Il sistema di abbattimento prevede un dosatore che inietta la calce prima del collettore di ingresso al filtro con una quantità pari a circa 0,15-0,30 gr/m³ di aria in continuo.

Il processo di inertizzazione dei sistemi di abbattimento dell'Alluminio Italia ha svolto nel tempo un'efficace azione validata dai risultati analitici delle emissioni in atmosfera sempre al di sotto dei limiti associati alle BAT. L'esecuzione di campionamenti semestrali oltre a monitorare la quantità degli inquinanti emessi, consentono la verifica dello stato di efficienza del sistema di abbattimento.

I fumi di scarico a valle dei forni, prima di passare per il ciclone ed il filtro, saranno inviati in uno scambiatore di calore al fine di evitare fenomeni di condensa all'interno dei filtri dovuti alle elevate temperature delle correnti da trattare. Lo scambiatore di calore avrà la funzione di ridurre la temperatura dei fumi in ingresso al filtro e di mantenerla costante.

Descrizione della linea di abbattimento LINEA 5

La linea di abbattimento polveri denominata Linea 5, la quale convoglia i macchinari sopra citati e meglio evidenziato negli elaborati allegati facente parte integrante della presente relazione tecnica (allegati), costituito principalmente da:

- Precamera per la pre-separazione a salvaguardia delle maniche filtranti;
- Involucro di contenimento costituito da pannelli pressopiegati 50/10;
- Incastellatura di sostegno del filtro in travi HEA e IPE in acciaio zincato;
- N.3 tramogge per il convogliamento delle polveri;
- N. 480 maniche filtranti in nomex 200°;
- N. 480 cestelli reggi maniche in tondino in acciaio zincato;
- Collettore antincendio posto all'interno del filtro;
- Complesso di collettori, di ugelli e di eiettori per l'adduzione dell'aria compressa di lavaggio delle maniche;
- N. 3 polmoni completi di valvole pneumatiche a grande velocità di intervento, per l'alimentazione dell'aria compressa, ciascuna munita di elettrovalvola pilota;
- Rampe di distribuzione aria compressa;
- Sequenziatore elettronico di controllo per il sistema di pulizia ad aria compressa;
- Economizzatore elettronico con gestione ΔP automatico;
- Tramoggia di carico della calce con sistema di regolazione del dosaggio.

N.6 Pannelli di rottura posti sulla camera Filtrante.

Questa tipologia di pannello si riferisce a dispositivi di sfogo (o carico) non richiudibili e non riutilizzabili che, a pressione prestabilita, si aprono mediante rottura di sezioni calibrate lasciando la sezione di sfogo completamente libera.

Questo tipo di dispositivo è un sistema di protezione degli effetti di un repentino aumento della pressione causato da un'eventuale esplosione, di apparecchi contenenti miscele aria/polvere o aria/gas potenzialmente esplosivi, come indicato nella tabella 6.1 b della norma UNI EN 1227 – 1:2001.

N.1 Dispositivo di segnalazioni.

Il dispositivo di segnalazione ha la funzione di segnalare variazioni anomale di perdite di carico (Pressostato differenziale), installato all'esterno del dell'involucro del sistema filtrante.

N.3 Valvole stellate.

La valvola stellare è un componente per lo scarico in continuo delle polveri proveniente dal filtro. Le polveri che provengono dalla tramoggia del filtro, cadono nella bocca di carico della valvola, vengono convogliate, e successivamente scaricate nella parte inferiore.

N.1 Quadro elettrico installato a bordo del sistema filtrante

Il quadro elettrico per la gestione delle valvole stellate sopradescritto, degli economizzatori a servizio dei barilotti di pulizia aria compressa e del pressostato elettronico.

Dati e caratteristiche tecniche LINEA 5:

Dimensioni indicative gruppo filtrante:	8.000 x 2.300 x H. 8.500 mm
Portata aria filtrata max consentita come da DGR 243/15	46.144 mc/h
Maniche in Nomex da 500 gr/mq 200°	N° 480 diam. 125 H 4000 mm
Superficie filtrante totale raggiunta:	754 mq
Velocità di attraversamento in tessuto filtrante considerata a 46.144 mc/h circa:	0,017 m/s
Pressione aria compressa:	6/7 ATE
Consumo aria compressa:	90 lt circa ad ogni pulsazione

Descrizione della linea di abbattimento LINEA 3

La linea di abbattimento polveri denominata Linea 3, verrà utilizzata in caso di anomalie o manutenzioni della Linea 5. Come bene evidenziato **NELL'ALLEGATO "TAVOLA W" E "TAVOLA X"** la Linea 3 verrà azionata in caso di eventualità mediante l'attivazione del bypass atto a rendere funzionale il sistema di captazioni e trattamento dei fumi, convogliandoli nella suddetta linea.

La composizione del filtro della Linea 3 è costituita da:

- Involucro di contenimento in lamiera di acciaio;

- N.1 Tramoggia di raccolta delle polveri;
- N.1 Colcea di estrazione delle polveri, disposta sotto la tramoggia;
- N.1 Motoriduttore elettrico per la trasmissione a catena;
- N.1 Incastellatura di sostegno del filtro;
- N.1 Piastra tubiera opportunamente sagomata all'alloggiamento delle maniche;
- N. 288 maniche filtranti del tipo a secco, in Nomex 500 g/mq;
- N. 288 cestello reggi maniche;
- Complesso di collettori, ugelli ed eiattori per l'aria compressa lavaggio maniche;
- N.1 Barilotto per aria compressa di pulizia maniche, completo di n. 15 immersion \varnothing 1 1/2;
- N.1 Barilotto per aria compressa di pulizia maniche, completo di n. 10 immersion \varnothing 1 1/2;
- Scaricatore automatico di condensa per l'aria compressa;
- Scheda elettronica per il dispositivo di pulizia maniche automatico, taratura regolabile di tempo di pausa ed impulso;
- Tramoggia di carico della calce con sistema di regolazione del dosaggio.

Dati e caratteristiche tecniche LINEA 3:

Dimensioni indicative gruppo filtrante:	4.400 x 2.400 x H. 7.510 mm
Portata aria filtrata max consentita come da DGR 243/15	46.144 mc/h
Maniche in Nomex da 500 gr/mq 200°	N° 288 diam. 120 H 3000 mm
Superficie filtrante totale raggiunta:	754 mq
Velocità di attraversamento in tessuto filtrante considerata a 46.144 mc/h circa:	0,017 m/s
Pressione aria compressa:	5/6 ATE
Consumo aria compressa:	90 lt circa ad ogni pulsazione

ANALITA	riferimento al n.di BAT Non Ferrous Metal	BAT AEL	Normativa regione Campania (DGR 243/2015)	Limiti più restrittivi applicati da confronto
Polveri	81, 88	$\leq 2 - 5 \text{ mg/Nm}^3$	$\leq 20 \text{ mg/Nm}^3$	$\leq 2 - 5 \text{ mg/Nm}^3$
SOx			$\leq 1700 \text{ mg/Nm}^3$	$\leq 1700 \text{ mg/Nm}^3$
TCOV	83	$\leq 10 - 30 \text{ mg/Nm}^3$		$\leq 10 - 30 \text{ mg/Nm}^3$
NH3	89	$\leq 10 \text{ mg/Nm}^3$	$\leq 20 \text{ mg/Nm}^3$	$\leq 10 \text{ mg/Nm}^3$

Pb			≤3 mg/Nm ³	≤3 mg/Nm ³
PCCD/F (diossine/ furani)	83	≤ 0,1 ng I-TEQ/Nm ³		≤ 0,1 ng I-TEQ/Nm ³
Fluoruri gassosi, espressi come HF	84	≤ 1 mg/Nm ³	≤5 mg/Nm ³	≤ 1 mg/Nm ³
CO			≤100 mg/Nm ³	≤100 mg/Nm ³
Cloruri gassosi, espressi come HCl	84	≤ 5 - 10mg/Nm ³	≤ 20 mg/Nm ³	≤ 5 - 10mg/Nm ³

L'azienda non prevede per i box alcuna forma di captazione e/o filtrazione in quanto ritenuta poco significativa. Il materiale in ingresso, dovendo avere pezzatura superiore a 4 mm, può essere considerato come materiale non polverulento. Inoltre, i box utilizzati per il contenimento delle materie in arrivo sono già dotati di tettoia e sono aperti su un solo lato al fine di evitare forme di contaminazioni in atmosfera.

2.5 SCARICHI NEI CORPI IDRICI (riferimento scheda H)

2.5.1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI (di cui alla SCHEDE H – Sezione H1)

Gli scarichi, in base al contratto di servizi stipulato con l'ASI, saranno trattati nell'impianto di depurazione consortile. Le acque provenienti dai servizi igienici, essendo sempre ammissibili, saranno immesse senza alcun pretrattamento nella rete fognaria. Il volume annuo stimato è di c.a. 1.200 m³/a.

2.5.2 - Scarichi ACQUE METEORICHE (di cui alla SCHEDE H – Sezione H2)

Le acque meteoriche dilavando la superficie del piazzale, si potrebbero caricare di sostanze inquinanti, quali idrocarburi, solidi sospesi e metalli.

Con finalità puramente precauzionali, la società Alluminio Italia srl, prima di far confluire le acque di piazzale nella rete fognaria, ha realizzato due impianti di prima pioggia regolarmente omologati per zona di installazione e superficie da trattare.

La società Alluminio Italia si è impegnata, tramite contratto con l'ente gestore dell'area ASI (già trasmesso all'UOD), ad immettere nella rete fognaria consortile le acque che rispettano i limiti riportati nella tabella 3 dell'allegato 5 parte III del Dlgs 152/2006 e s.m.i..

Pertanto, anche per migliorare le prestazioni ambientali, si è previsto di realizzare 2 impianti che trattano l'intera superficie dello stabilimento (edifici compresi), grazie alle reti di acque bianche già sezionate durante la fase di costruzione dello stabilimento.

Pertanto, sono previste, come evidenziato nell'allegato "TAVOLA T":

- *Superficie 1*

pari a mq 5.690,00 sulla quale è stato dimensionato il primo impianto (l'impianto è stato omologato per superfici di mq 6300), che ha come elemento di identificazione IPC 6300

- **Superficie 2**

pari a mq 4.310,00 sulla quale è stato dimensionato il secondo impianto (l'impianto è stato omologato per superfici di mq 4.500), che ha come elemento di identificazione IPC4500.

DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI PRIMA PIOGGIA

Impianto di trattamento delle acque di pioggia contaminate da idrocarburi, oli minerali e sedimenti pesanti, del tipo in continuo a servizio di parcheggi, strade, magazzini e depositi scoperti, prodotto in azienda certificata ISO 9001, rispondente al Dlgs n. 152 del 2006 e dimensionato secondo la L.R. Lombardia del 27/05/85 n. 62 per il trattamento di una portata di pioggia di 5 mm di un evento meteorico scaricati in 15 minuti, per installazione interrata, costituito da: - Pozzetto scolmatore in monoblocco liscio di polietilene (PE) con tronchetti di entrata, by-pass per scolmare le acque eccedenti la portata di progetto e di uscita in PVC con guarnizione a tenuta e ispezione con chiusino in PP; - Separatore di sabbie e altri sedimenti pesanti in monoblocco corrugato di polietilene (PE), rispondente alla norma UNI EN 1825-1, dotato di tronchetto in PVC con guarnizione a tenuta in entrata con curva 90° per il rallentamento e la distribuzione del flusso e, in uscita, di tronchetto in PVC con guarnizione a tenuta, con deflettore a T e tubazione sommersa; dotato anche di sfiato per il biogas e di chiusini per le ispezioni e gli interventi di manutenzione e spurgo; - Vasca di separazione degli oli e idrocarburi in sospensione, in monoblocco corrugato di polietilene (PE), certificata secondo la norma UNI-EN 858- 1, dotata di tronchetto in PVC con guarnizione a tenuta in entrata con curva 90° per il rallentamento e la distribuzione del flusso e, in uscita, di un percorso idraulico con filtro a coalescenza in spugna poliuretana alloggiato all'interno di un cestello estraibile in acciaio inox; dotato di otturatore a galleggiante, sfiato per il biogas e di chiusini per le ispezioni e gli interventi di manutenzione e spurgo.

DIMENSIONAMENTO E NORMATIVA

Per il dimensionamento degli impianti di pioggia in continuo si seguono le prescrizioni tecniche definite dalla Legge Regionale Lombardia del 27 maggio 1985 n. 62. I deoliatori con filtro a coalescenza sono certificati secondo la norma **UNI-EN 858-1** e marchiati CE e sono definiti di classe I in base alla stessa; la portata di progetto viene calcolata per liquidi leggeri con densità inferiore a 0,85 g/cm³ (gasolio, benzina), in assenza di

sostanze detergenti e per le sole acque di dilavamento superficiale. L'impianto, correttamente mantenuto, consente di trattare il liquame in conformità con quanto indicato dal D.Lgs. 03/04/2006 n. 152, parte 3.

DATI DIMENSIONALI E TECNICI

Articolo	Portata lt/s	Superficie scoperta mq	Volume utile totale lt	Volume raccolta oli lt	Volume raccolta sabbie lt	Pozzetto scolmatore		Dissabbiatore		Deoliatore a coalescenza	
						Ø x H mm	ØE-ØU- ØBp mm	Ø x H mm	ØE-ØU mm	Ø x H mm	ØE-ØU mm
IPC4500	25	4500	8694	375	2500	790x790	250-250- 250	1950x2250	250-250	1950x2250	250-250
IPC6300	35	6300	13868	525	3500	1160x1140	315-315- 315	2250x2367	315-315	2250x2367	315-315

Ø = diametro; H = altezza; ØE/ØU/ØBP = diametro tubo entrata/uscita/by-pass.

Tale tipologia di impianto andrà ad effettuare un pretrattamento in continuo su tutte le acque piovane e non soltanto sulle acque di prima pioggia.

In assenza di precipitazioni straordinarie, tutte le acque piovane saranno convogliate dal pozzetto scolmatore al dissabbiatore. Nel caso di una precipitazione molto intensa, che generi una portata del refluo più elevata di quella di progetto, lo scolmatore provvederà a deviare la portata in eccesso convogliandola direttamente nella rete consortile.

Il dissabbiatore permetterà di separare dal refluo le sostanze e le particelle più pesanti, quali sabbie, ghiaie, pezzetti di metallo e polveri. Il tempo di permanenza del refluo all'interno del dissabbiatore sarà di almeno 4 minuti per garantire un elevato rendimento di rimozione dei materiali in sospensione.

La presenza del dissabbiatore a monte del deoliatore è essenziale in quanto i solidi in sospensione, se non rimossi, andrebbero ad intasare le maglie del filtro a coalescenza pregiudicandone il funzionamento.

L'efficienza del dissabbiatore potrebbe essere verificata semplicemente considerando che per una corretta sedimentazione sarebbe necessaria una velocità del fluido, come da letteratura, di circa 0,3 - 0,5 m/s. Considerando che le portate dei due impianti considerati sono rispettivamente di 25 l/s e 35 l/s e il diametro della tubazione di input è per entrambi di 315 mm (sezione di 0.078 m²), si ottiene una velocità del fluido di circa 0,32 m/s per il primo impianto e 0,45 m/s per il secondo.

Il deoliatore permetterà la rimozione di olii e grassi, che essendo di tipo minerale, non risultano biodegradabili neppure nel lungo periodo. Il deoliatore sarà dotato di filtro a coalescenza che permetterà di ottenere elevati rendimenti di rimozione delle sostanze leggere presenti in sospensione all'interno del refluo. Il filtro è dotato di una spugna poliuretana su cui si andranno ad aggregare le particelle di oli ed idrocarburi, fino a raggiungere dimensioni tali da poter abbandonare il refluo per gravità.

Il deoliatore con filtro a coalescenza utilizzato sarà di classe I e sarà certificato e marchiato CE secondo la norma UNI-EN 858-1.

A valle del trattamento sarà installato un pozzetto di prelievo dei campioni di dimensioni idonee a permettere il campionamento.

La principale fonte di contaminazione sarà rappresentata dalla presenza di polveri all'interno delle acque di dilavamento del piazzale; pertanto, l'Alluminio Italia si impegna ad effettuare una manutenzione dei pozzetti con cadenza semestrale per verificare eventuali accumuli di polveri.



2.6 RIFIUTI

L'Alluminio Italia, in quanto fonderia di alluminio, effettua operazioni di recupero e, in forza delle sue autorizzazioni e della tecnologia posseduta, trasforma i rifiuti in ingresso in pani di alluminio (beni).

Di fatto la società effettua già intrinsecamente una attività EOW (end of waste), tuttavia si è premunita di certificazione ai sensi del Reg. UE 333/2011 per eventuali commercializzazioni di materiali che invece di completare il ciclo fusorio all'interno dell'azienda, vengono per opportunità di mercato, dopo accurate verifiche di rispondenza al Reg. UE 313/11, inviate a terzi.

Codici C.E.R. autorizzati con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013

Con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013 la Regione Campania autorizzava la *Rifometal* ad incamerare come rifiuto fino a 18.000 ton/anno suddivise nelle quantità riportate nella tabella seguente:

RIFIUTI IN INGRESSO		
Codice CER	Descrizione del rifiuto secondo DL 152/2006	Quantità annua autorizzata con AIA 2013
		(t/anno)
100316	Scorie diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15 (limitatamente a colaticci di fusione)	500
100899	Rottami di alluminio (rifiuti della metallurgia termica di altri minerali non ferrosi- rifiuti non specificati altrimenti)	500
101003	Scorie di fusione	450
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	2000
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	200
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica)	100
150104	Imballaggi metallici	100
160106	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	500
160116	Serbatoi per gas liquefatto	300
160118	Metalli non ferrosi	5400
160122	Componenti non specificati altrimenti (limitatamente a rottami ferrosi e non ferrosi)	500
170401	Rame, bronzo, ottone	50
170402	Alluminio	5400
170403	Piombo	100
170404	Zinco	100
170406	Stagno	100
170407	Metalli misti	100
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	100
191203	Metalli non ferrosi	1000
200140	Metalli	500
Quantità totale		18000

Con la richiesta di rinnovo dell'AIA, l'Alluminio Italia intende modificare i quantitativi di tali materiali e introdurre nuovi codici C.E.R. garantendo sempre il rispetto della massima quantità di rifiuto autorizzata con D.D.n° 70 del 05 Giugno 2013.

La tabella sottostante confronta, i codici C.E.R. e le quantità già precedentemente autorizzati con i quantitativi da autorizzare con il rinnovo non sostanziale tenendo conto dello scambio e delle soppressioni:

RIFIUTI IN INGRESSO				
Codice CER	Descrizione del rifiuto secondo D.Lgs 152/2006	Quantità annua autorizzata con AIA 2013	Quantità annua da autorizzare con rinnovo dell'AIA	Note
		(t/anno)	(t/anno)	
100316	Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 0315	500	0	Codice C.E.R. soppresso
100399	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a bave e scorie provenienti da operazioni di presso fusione e/o estrusione di elementi in alluminio)	0	0	Codice C.E.R. soppresso
100899	Rifiuti non specificati altrimenti (rifiuti della metallurgia termica di altri minerali non ferrosi)	500	0	Codice C.E.R. soppresso
101003	Scorie di fusione	450	0	Codice C.E.R. soppresso
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	2.000	500	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	200	0	Codice C.E.R. soppresso
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica)	100	100	Codice C.E.R. confermato
150104	Imballaggi metallici	100	100	Codice C.E.R. confermato
160106	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	500	0	Codice C.E.R. soppresso
160116	Serbatoi per gas liquefatto	300	0	Codice C.E.R. soppresso
160118	Metalli non ferrosi	5.400	7.700	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
160122	Componenti non specificati altrimenti (limitatamente a rottami ferrosi e non ferrosi)	500	300	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
170401	Rame, bronzo, ottone	50	300	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
170402	Alluminio	5.400	7.100	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
170403	Piombo	100	0	Codice C.E.R. soppresso
170404	Zinco	100	0	Codice C.E.R. soppresso
170406	Stagno	100	0	Codice C.E.R. soppresso
170407	Metalli misti	100	100	Codice C.E.R. confermato
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	100	100	Codice C.E.R. confermato
191203	Metalli non ferrosi	1.000	1.500	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
200140	Metalli	500	200	Codice C.E.R. confermato e rimodulato nelle quantità
Quantità totale		18.000	18.000	

L'Alluminio Italia non solo andrà ad incamerare rifiuti, necessari alla produzione dell'alluminio secondario, ma produrrà anche rifiuti.

I rifiuti prodotti possono essere suddivisi in:

- rifiuti connessi al ciclo produttivo
 - Schiumature provenienti da processi di fusione;
 - polveri dei gas di combustione;
 - metalli ferrosi;
 - metalli non ferrosi;
 - materiali refrattari provenienti dai forni;
 - altri rifiuti non specificati altrimenti.
- rifiuti connessi con le attività ausiliarie
 - toner per stampa esauriti;
 - olii e grassi;
 - imballaggi in materiali misti;
 - isolanti;
 - stracci e assorbenti;
 - pneumatici fuori uso;
 - apparecchiature fuori uso;
 - batterie al piombo;
 - carta e cartone;
 - rifiuti urbani non differenziati.

Le scorie prodotte saranno connesse al tipo di trattamento effettuato (scorifica o degasaggio).

Come già detto le scorie sono costituite da:

- ossido di alluminio ed altri ossidi;
- metallo che viene inglobato dalle scorie stesse;
- una serie di composti derivati dalle reazioni che possono avvenire ad alta temperatura soprattutto con idrogeno, carbonio ed azoto.

Le scorie che si formano e sono più leggere della lega di alluminio vengono a galla e sono chiamate schiumature. Dette schiumature ai fini della classificazione ai sensi del Dlgs 152/06 possono essere rifiuti pericolosi con codice CER 100315* e/o non pericolosi con codice CER 100316. Il discrimine tra i due rifiuti è

dato dalla capacità di dette schiumature di produrre grandi quantità di gas infiammabili o meno. La produzione di detti gas è strettamente legata alle reazioni che ad alta temperatura possono avvenire nella lega.

Gli elementi che possono reagire come elementi esterni sono essenzialmente i seguenti:

- vapori d'acqua che, alla temperatura in questione, si scinde in idrogeno ed ossigeno che a loro volta reagiscono dando ossidi ed eventualmente idruri con gli elementi della lega;
- ossigeno dell'aria;
- azoto dell'aria;

Gli ossidi metallici sono generalmente composti stabili che vanno a formare il grosso delle schiumature mentre, composti reattivi possono essere gli idruri, i carburi (o acetiluri) e gli azoturi. Questi ultimi a contatto con l'acqua danno luogo ad ammoniaca dal caratteristico odore quasi sempre presente nelle schiumature; tale gas non è un gas infiammabile nelle normali condizioni ambientali (deve raggiungere concentrazioni particolarmente elevate in percentuali tali da essere difficilmente ottenibili nelle normali condizioni di esercizio).

Pertanto, la classificazione di tali schiumature può essere eseguita solo per via sperimentale ed il codice può essere attribuito dopo attività analitica.

La correttezza di tale affermazione è confermata dal fatto che i codici 100315* e 100316 sono i cosiddetti codici a specchio, i quali per essere attribuiti necessitano di attività analitica già a priori come prevede la stessa normativa. I refrattari e le polveri di abbattimento sono i veri e propri rifiuti, costituiti da materiale che deve essere smaltito in quanto a fine ciclo di vita.

Altri residui della produzione sono i materiali ferrosi che comunque costituiscono sottoprodotti aventi ancora valore commerciale.

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa dei codici C.E.R. in ingresso unitamente con le indicazioni dello stoccaggio come indicato nella planimetria di cui **ALL'ALLEGATO TAVOLAV**.

La gestione rifiuti, in relazione alla messa in riserva, è stata considerata secondo i principi l'allegato 1 al D.G.R. n. 8 del 15.01.2019 che consente per i rifiuti sottoposti a recupero il possibile accorpamento di tipologie di rifiuti della medesima natura in riferimento al D.M. 5.2.98 e dal D.M. 161/2002. Invero, i box di stoccaggi sono identificati con gli EER appartenenti alla tipologia 3.2 oppure 5.2 di cui ai citati DM.

Inoltre le superfici ed i volumi di stoccaggio sono già computati in ottemperanza al punto 6.2.1 e 6.2.3 dell'allegato 1 al D.G.R. 8 del 15/01/2019 (80% della superficie a disposizione)

QUANTITATIVI DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Attività 3.2 contemplata nel D.M del 5 febbraio 1998.	Codice CER	Quantità giornaliera (t/giorno) su 230 gg	Quantità annua (t/anno)	Volume totale massimo di stoccaggio del deposito (m ³ /giorno)	Volume totale massimo di stoccaggio del deposito (m ³ /anno)	Operazioni di recupero R13, R12, R4	Note
3.2	120103 120199 150104 170401 170402 170407 191002 191203 200140	43,47	10.000	21,73	5.000	R13, R12, R4	
5.2	160118 160122	34,78	8.000	17,39	4.000	R13, R12, R4	

CALCOLO DEGLI STOCCAGGI ISTANTANEI DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Attività 3.2 contemplata nel D.M del 5 febbraio 1998.	Codice CER	Collocazione	Quantità totale massima stoccabile (t)	Volume totale massimo di stoccaggio del deposito (m ³)	Operazioni di recupero R13, R12, R4
3.2	120103;120199;150104;170401;170402;170407; 191002;191203,200140	Box n° 1/2 Box n° 5 Box n° 8 Box n° 27 Box n° 28	1.791,72	895,86	R13, R12, R4
5.2	160118; 160122	Box n° 3 Box n° 6 Box n° 7 Box n° 25 Box n° 26	1.320,48	660,24	R13, R12, R4

Le operazioni di recupero condotte sui rifiuti in ingresso saranno le seguenti:

- R13: messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);
- R12: scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- R4: riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici.

Le tabelle di seguito riportate indicano le tipologie di codici C.E.R. prodotti.

RIFIUTI PRODOTTI DAL CICLO PRODUTTIVO^A

Codice CER	Descrizione del rifiuto secondo DL 152/2006	Quantità annua (t/anno)	Tipo di deposito	Volume massimo di stoccaggio del deposito (m3)
101003	Scorie di fusione	Fino a 500	Cassone C3	30,00
100315* ^B	schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose	Fino a 1.800	Box n° 22 Box n° 23 Box n° 24	360,96
100316	Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15	Fino a 1.800	Box n° 22 Box n° 23 Box n° 24	360,96
100319*	Polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	300	Box n° 20	78,24
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	200	Caricati e smaltiti al momento da ditta incaricata o stoccati in Cassone C2b oppure CT1	15,00
191202	Metalli ferrosi	3.000	Box n° 21 Cassone C4	176,52
191203	Metalli non ferrosi	600	Box n° 19 in Contenitori CT	30,00
191204	Plastica e gomma	10	Box n° 19 in Contenitori CT	30,00

Ogni contenitore conterrà uno ed uno solo codice CER evitando così la miscelazione dei rifiuti prodotti.

Nota A – I quantitativi e le tipologie di CER prodotti dalle attività di recupero, sono suscettibili di variazione in funzione dal materiale di Input.

Nota B – il codice CER è l'omologo pericoloso del 100316 (specchio) pertanto solo dopo opportuna analisi di verifica sarà attribuito un codice o l'atro da stoccare negli indicati box

RIFIUTI PRODOTTI DA ATTIVITA' AUSILIARIE

Codice CER	Descrizione del rifiuto secondo DL 152/2006	Quantità annua (t/anno)	Tipo di deposito	Volume massimo di stoccaggio del deposito (m3)
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,10	Contenitore CT7	0,16
130205*	Olii minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	1,0	Contenitore CT5	0,20
150106	Imballaggi in materiali misti	1,16	Cassone Scarrabile C1A	13,18
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	18,82	Cassone Scarrabile C1B	13,18
160103	Pneumatici fuori uso	1,96	Smaltimento a carico del fornitore o stoccati in cassone CT4	3,00
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	0,10	Contenitore CT2	1,00
160601*	Batterie al piombo	0,16	Contenitore CT3	0,86
150101	Imballaggi di carta e cartone	1	Contenitore CT6	1,20
200301	Rifiuti urbani non differenziati	0,2	Cassone C2A	13,18

I rifiuti prodotti dall'azienda saranno avviati a recupero o smaltimento presso ditte autorizzate a sensi del D.Lgs 152/2006. Per ogni box e/o cassoni si provvederà ad indicare mediante opportuni cartelli il codice CER del rifiuto stoccato al suo interno. Al fine di ottimizzare la logistica interna, i materiali da sottoporre a selezione saranno allocati in prossimità dell'impianto di cernita e vagliatura e quelli pronti al forno fusorio saranno collocati all'interno del capannone.

Si è scelto di accumulare le schiumature prodotte nei box n° 22, 23 e 24 per favorire le operazioni di carico e movimentazione da parte degli automezzi delle ditte incaricate allo smaltimento o recupero.

Per i rottami di alluminio, la scelta del tipo di box è stata effettuata considerando che l'alluminio ha una densità pari a 2.700 kg/m³; tale valore è stato ridotto del 20 % (ca 2 kg/m³) per tener conto dei vuoti presenti all'interno del rifiuto.

L'area n° 18 sarà realizzata alle spalle dell'Area n° 17 e della pressa attraverso l'installazione di setti di separazione in cemento di altezza pari a 3,5 metri; tali aree saranno destinate all'accumulo del materiale pronto forno.

Il box 5 sarà realizzato sotto la tettoia esistente attraverso l'utilizzo di separatori in cemento.

I box 26, 27, 28 e 29 saranno realizzati sotto una tettoia di altezza 4,50 mt, nel piazzale antistante al capannone, previa autorizzazione del comune e compartimentato tramite separatori mobili in c.a.p..

I box n° 1/2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 25, 26, 27 e 28 saranno destinati ad accogliere una o più tipologie di C.E.R. a seconda della tipologia come indicato nelle precedenti tabelle ed in planimetria **TAVOLA V**.

I box n° 1/2, 5, 8, 27 e 28 saranno destinati ad accogliere i C.E.R. dell'attività 3.2 contemplata nel D.M del 5 febbraio 1998. I box n°3, 6, 7, 25 e 26 saranno destinati ad accogliere i C.E.R. dell'attività 5.2 contemplata nel D.M del 5 febbraio 1998. Per i rifiuti stoccati in cumuli si prevedrà un'altezza non superiore ai 3 metri, nel rispetto delle norme di sicurezza dei lavoratori e della movimentazione dei rifiuti (Delibera della Giunta Regionale n. 8 del 15.01.2019); la superficie totale occupata dai cumuli, non sarà superiore all'80% della superficie a disposizione, dove per superficie a disposizione si intende l'intera superficie interna al perimetro dell'impianto disponibile per il transito dei veicoli in ingresso/uscita e per la movimentazione dei materiali.

Pertanto, il volume massimo di stoccaggio dei box è stato calcolato utilizzando la formula seguente:

$$V_{max} = S_{box} \cdot H_{max} \cdot (1 - F)$$

dove,

S_{box} è la superficie del box in (m²);

H_{max} è la massima altezza del cumulo pari a 3 metri;

F è un fattore di riduzione, assunto pari al 20 %, che tiene conto della riduzione del volume dovuto all'inclinazione del cumulo.

N° box	Superficie del box (m ²)	Altezza massima del cumulo (m)	fattore di riduzione	Volume massimo di stoccaggio del box (m ³)
1/2	168,91	3	0,2	405,38
3	45,40	3	0,2	108,96
4	24,40	3	0,2	60,96
5	36,60	3	0,2	87,84
6	61,75	3	0,2	148,20
7	61,75	3	0,2	148,20
8	61,75	3	0,2	148,20
9	38,15	3	0,2	91,56
10	20,46	3	0,2	49,10
11	20,46	3	0,2	49,10
12	20,46	3	0,2	49,10
13	20,46	3	0,2	49,10
14	38,72	3	0,2	99,92
15	63,00	3	0,2	151,95
16	63,73	3	0,2	152,95
17	223,54	3	0,2	536,49
18	123,76	3	0,2	297,02
19	36,60	3	0,2	87,84
20	32,60	3	0,2	78,24
21	61,05	3	0,2	146,52
22	52,20	3	0,2	125,28
23	68,40	3	0,2	164,16
24	29,80	3	0,2	71,52
25	53,10	3	0,2	127,44
26	53,10	3	0,2	127,44
27	53,10	3	0,2	127,44
28	53,10	3	0,2	127,44

Per i rifiuti stoccati in cassoni, nel rispetto delle norme di sicurezza dei lavoratori e della movimentazione dei rifiuti, la superficie totale occupata dai contenitori non sarà superiore all'80% della superficie a disposizione. Tutti i rifiuti prodotti saranno accumulati all'interno di depositi temporanei. In accordo con l'art. 183 del Dlgs 152/2006, tali rifiuti saranno successivamente avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative:

- con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito;

- quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi.

In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non avrà durata superiore ad un anno.

Gli imballaggi in materiali misti, i rifiuti urbani indifferenziati, gli assorbenti e gli stracci prodotti dalle attività ausiliarie saranno raccolti in appositi cassoni collocati alle spalle del capannone. All'interno dello stabilimento vi sarà una gestione e un sistema di raccolta differenziata.

Le batterie al piombo saranno stoccate in apposito contenitore posto all'ingresso dell'area manutenzione.

I rifiuti provenienti dalle attività di ufficio, ovvero toner esauriti, carta e cartone, saranno conferiti con cadenza giornaliera all'interno di appositi contenitori metallici collocati all'interno del ripostiglio, e, successivamente, prelevati da ditta autorizzata. L'azienda avrà una produzione di carta limitata sia dal sistema di gestione aziendale (archiviazione dei file mediante server, salvataggio dei file in formato .pdf) sia dall'introduzione della fatturazione elettronica.

Le apparecchiature fuori uso saranno accumulate in appositi contenitori metallici per poi essere permutati al momento dell'acquisto delle nuove apparecchiature.

Gli olii prodotti saranno accumulati in apposito contenitore collocato in prossimità dell'officina meccanica.

Il ferro e i metalli ferrosi saranno accumulati nel box n°21 e nel Cassone scarrabile C4. I metalli non ferrosi saranno accumulati temporaneamente nel box n°19 in appositi contenitori.

Le polveri prodotte dai sistemi di abbattimento saranno accumulate all'interno di big bags e stoccate all'interno del box n°20.

Lo smaltimento degli pneumatici sarà a carico del fornitore e saranno accumulati temporaneamente all'interno del cassone CT14.

I refrattari del forno saranno invece smaltiti al momento dalla ditta incaricata o accumulati temporaneamente nel cassone CT1 e C2B.

Eventuali altri rifiuti prodotti e non provenienti dal ciclo produttivo saranno conferiti nelle apposite aree destinate al Deposito Temporaneo, indicate nella planimetria di cui all'allegato "TAVOLA V", e gestiti nel pieno rispetto del Dlgs 152/2006 e del Dlgs 81/2008.

2.7 EMISSIONE SONORE

Le fonti di emissioni sonore possono essere classificate in:

- fonti legate al ciclo produttivo (forni, nastri trasportatori, lingottiere, ecc);
- fonti ausiliarie (vaghi, mezzi di movimentazione, aspiratori ed impianti di abbattimento).

Le fonti legate al ciclo produttivo, essendo localizzate all'interno del capannone industriale, avranno emissioni che in qualche maniera saranno contenute dalle pannellature.

Le fonti ausiliarie, essendo invece localizzate all'esterno, emetteranno direttamente nell'ambiente esterno.

L'impianto avrà un funzionamento in continuo e quindi le emissioni rumorose potranno essere continue a seconda delle necessità produttive.

La Rifometal aveva verificato periodicamente tali emissioni dimostrandone la compatibilità con la classe dell'insediamento. A tal fine occorre dire che nel Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Nusco l'area viene definita come prevalentemente industriale; tale classificazione è sicuramente prudenziale ed è dovuta alla presenza di qualche abitazione sparsa nei dintorni del nucleo industriale F1. Pertanto, si può ritenere che l'insediamento sia di classe V (area prevalentemente industriale) con limiti Leq di 70 dB(A) diurno e 65 dB(A) notturno.

Durante l'attività produttiva di Alluminio Italia, tali emissioni saranno sottoposte ad attività di monitoraggio lungo il perimetro industriale.

2.8 FONTI DI INQUINAMENTO DEL SUOLO

La diffusione nel sottosuolo di eventuali agenti contaminanti risulta contenuta in quanto le aree di stoccaggio sono coperte e le superfici dei box saranno trattate e rese impermeabili. Lo stoccaggio in cumuli all'interno di box coperti eviterà dilavamenti da parte delle acque meteoriche.

Le acque di piazzale, prima di essere consegnate nella rete principale in gestione al CGS ASI, saranno convogliate e trattate da n.2 impianti di prima pioggia del tipo in continuo, costituiti ognuno da un pozzetto scolmatore, un dissabbiatore e un deoliatore corredato di filtro a coalescenza e meglio descritti nel precedente paragrafo **"2.5.2 SCARICHI ACQUE METEORICHE"** e allegato **"TAVOLA T"**

Il convogliamento delle acque in un impianto di prima pioggia permetterà di operare in condizioni di sicurezza anche in presenza di situazioni di emergenza, quali ad esempio la rottura accidentale di un motore con conseguente spandimento di olii.

Al fine di ridurre notevolmente eventuali contaminazioni con il sottosuolo l'Alluminio Italia srl ha impermeabilizzato le superfici dei box esterni e aree piazzale con geomembrana in HDPE spess. 2 mm tipo

ALVETECH 5002 e sovrastante strato di 20 cm di calcestruzzo industriale il tutto meglio riportato graficamente con coni fotografici nell'allegato **"TAVOLA T"**

L'eventuale inquinamento prodotta da incendi è un'ipotesi abbastanza remota dal momento che gli stoccaggi di materiale sono costituiti prevalentemente da materiali metallici. In aggiunta, tutte le superfici interne e di piazzale sono protette e rese impermeabili prevenendo inquinamento del suolo.

Tuttavia, è previsto, nel caso di verificarsi un incendio, un piano di indagine preliminare per il TOP SOIL conforme alle linee guida ARPAC di Marzo 2016 di cui si riporta un estratto.

Per la determinazione dei parametri PCB, PCDD e PCDF viene prelevato uno specifico campione superficiale di terreno (top soil) ad una profondità compresa tra 0 e 10 centimetri dal piano campagna mediante l'ausilio di una spatola metallica. Il materiale viene preliminarmente omogeneizzato, suddiviso in due aliquote, ciascuna del peso di circa 1 Kg, immediatamente riposte negli appositi contenitori in vetro della capacità di 1.000 ml, dotati di tappo ermetico a vite, oscurati con foglio di alluminio, da riempire completamente e sigillare immediatamente, che andranno etichettati e conservati come specificato nel par. 7.9.

Per la determinazione dell'amianto viene prelevato uno specifico campione superficiale dei primi 3 centimetri di terreno mediante l'ausilio di una spatola

metallica. Il materiale viene preliminarmente omogeneizzato, suddiviso in due o tre aliquote, ciascuna del peso di 1 Kg, immediatamente riposte negli appositi contenitori in vetro nuovi, della capacità di 1.000 ml, dotati di tappo ermetico a vite, da riempire completamente e sigillare immediatamente, che andranno etichettati e conservati

2.9 ENERGIA (riferimento scheda O)

L'azienda non è produttrice di energia.

Per quel che attiene i consumi, la principale fonte di energia sarà il gas metano utilizzato per la fusione delle cariche, per il riscaldamento delle siviere. Oltre al gas metano, vi sarà un consumo di energia elettrica necessaria al funzionamento dei vari nastri trasportatori (impianto di cernita), della lingottiera, del pallettizzatore oltreché dei servizi generali di stabilimento (illuminazione del capannone, uffici, computer, strumenti di prova, ecc.).

Il gasolio sarà usato per i mezzi di logistica di piazzale.

Si prevedranno i seguenti consumi a regime legati allo storico-statistico della vecchia società, tenendo conto delle diverse migliorie impiantistiche finalizzate al contenimento dei consumi (installazione inverter, soppressione delle linee di aspirazione 2,3 e 4, rimozione dell'essiccatore, ecc.):

FASE/ATTIVITA' SIGNIFICATIVA	Energia elettrica consumata (kWh)	Energia elettrica consumata (kWh)
Forno Fusorio E / fusione lega	2.880	35.70
Forno di Attesa B / riscaldamento lega	2.400	1.850
Forno di Attesa C / riscaldamento lega	1.380	1.850

2.10 INCIDENTI RILEVANTI

L'attività produttiva svolta dall'Alluminio Italia non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs n. 105 del 26.06.2015 in materia di incidenti rilevanti in quanto da un'analisi dell'assoggettabilità i rifiuti pericolosi prodotti non rientrano nella tipologia né nelle soglie di cui all'allegato 1 parte 1 e parte 2.

3. INFORMAZIONI TECNICHE INTEGRATIVE

3.1 Recupero dei rifiuti pericolosi e non pericolosi

Alluminio Italia utilizzerà nel proprio ciclo produttivo rottame di alluminio di vario genere classificato come rifiuto. Tale rottame sarà recuperato attraverso il ciclo produttivo mediante selezione, cernita, deferrizzazione e fusione.

Le operazioni di recupero condotte saranno le seguenti:

- R13: messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);
- R4: riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici;

I rifiuti prodotti dall'azienda saranno avviati a recupero o smaltimento presso ditte autorizzate a sensi del Dlgs 152/2006.

Il responsabile tecnico preposto al controllo e alla gestione dei rifiuti sarà l'amministratore Unico.

3.2 Raccolta e stoccaggio olii usati

Gli oli usati, direttamente prodotti dall'officina di manutenzione mezzi dell'azienda, saranno stoccati e avviati a recupero o smaltimento presso ditte autorizzate a sensi del Dlgs 152/2006.

Il responsabile tecnico preposto alla raccolta degli olii usati sarà l'amministratore Unico.

4 VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

4.1 Confronto tra la situazione autorizzata e la situazione da autorizzare con rinnovo non sostanziale dell'AIA

	Situazione autorizzata con D.D. n°70 del 05 Giugno 2013	Situazione da autorizzare con rinnovo AIA con modifiche non sostanziali
Struttura	<p>L'impianto nella sua totalità è ubicato nell'area industriale ex art.32 della legge 219/81. La superficie coperta è costituita da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uffici - cabina dell'Enel - edificio destinato alle attività produttive - box di stoccaggio <p>per un totale di 4.444,86 m2.</p>	<p>Non sono state apportate modifiche alla struttura del capannone. Si è provveduto soltanto al ripristino delle parti ammalorate della copertura. Sono stati sopraelevati i box n° 1 e 2 per poter installare l'impianto di cernita e vagliatura, i box 1 e 2 sono stati sopraelevati da 5,26 m a 10 m e sono stati realizzati dei tagli sulle pareti di separazione tra i box 1, 2 e 3.</p> <p>Si è provveduto, inoltre, alla demolizione dell'impianto di depurazione esistente e fuori servizio.</p>
Ciclo produttivo	<p>Con il D.D. n° 70 del 05 giugno 2013, il ciclo produttivo prevedeva:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n.1 forno di fusione E della potenzialità di 40 ton/g; - n.2 forni di attesa B e D per la produzione dei lingotti di 10 tonnellate circa; - n.1 forno essiccatore-deferrizzatore per il pretrattamento di rottami sporchi con quantità di ferro modeste, di piccole dimensioni e facilmente separabili; - n.1 impianto di cernita e vagliatura; - n.1 lingottatrice; - n.1 pressa. <p>Vedasi planimetria di cui all'allegato Y2.</p>	<p>Il ciclo produttivo da autorizzare con rinnovo prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n.1 impianto di vagliatura e cernita manuale; - n.1 forno di fusione E della potenzialità di 40 ton/g; - n.2 forni di attesa B e D per la produzione dei lingotti di 10 tonnellate circa; - n.1 impianto di cernita e vagliatura; - n.1 lingottatrice - n.1 Nocellatrice; - n.1 pressa; - n.1 torre di raffreddamento della lingottatrice. <p>Vedasi planimetria di cui all'allegato.</p> <p>L'impianto essiccatore è stato rimosso perché era un impianto unicamente funzionale per l'alimentazione di un forno a sua volta rimosso con D.D. n° 70 del 05 giugno 2013.</p> <p>L'impianto di essiccazione è senza dubbio quello di maggiore impatto ambientale in termini di consumo di metano, necessario al funzionamento del cilindro di essiccazione, e di consumi energetici necessari al funzionamento dell'impianto di aspirazione. Pertanto, la rimozione dell'essiccatore determinerà una significativa riduzione delle emissioni in atmosfera ma anche una riduzione della produzione di CO2 legata alla produzione di energia.</p>

		<p>L'impianto di cernita e vagliatura sarà l'elemento strategico dell'intero ciclo produttivo in quanto, nell'ambito dei programmi di produzione, si prevedranno le seguenti percentuali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'80 % sarà formato da materiale con prevalenza metallica di alluminio; - il 20 % sarà costituito da alliganti, quali silicio e rame, e materiali in regime di regolamento CE 333/2011, quali lastre esenti da impurità, cerchi esenti da impurità, frantumati e flottati e carter con contenuto massimo di metalli diversi dall'alluminio del 5 %. <p>Sulla base di tali stime, considerando che al Sud non ci sono impianti di frantumazione in grado di garantire un adeguato approvvigionamento di materiale, l'Alluminio Italia fonderà il funzionamento del ciclo produttivo sull'impianto di cernita e vagliatura.</p> <p>La fase di vagliatura permetterà di rimuovere ed allontanare la parte fine presente nel rifiuto che, se inviata nel forno, brucerebbe aumentando il carico inquinante dei fumi.</p> <p>Inoltre, la cernita permetterà di separare le diverse tipologie di materiali presenti all'interno del rifiuto con due possibilità: la parte consistente sarà riutilizzata nei processi produttivi e i materiali non conformi alle specifiche chimiche della lega in produzione saranno commercializzati.</p> <p>La torre di raffreddamento per la lingottatrice e/o la nocellatrice era già stata richiesta in sede di autorizzazione con D.D. n.207 del 31/05/2009.</p> <p>La Rifometal stava provvedendo alla realizzazione di un sistema statico costituito da vasche di accumulo delle acque meteoriche.</p> <p>L'Alluminio Italia provvederà alla realizzazione di una torre di raffreddamento a circuito chiuso, nella quale l'acqua sarà raffreddata e ricircolata. Sul circuito sarà previsto il reintegro dell'acqua persa con l'evaporazione.</p>
<p>Arrivo e controllo dell'ordine</p>	<p>Il materiale in ingresso era inviato alla pesa industriale dove, con l'utilizzo di strumenti portatili, si procedeva anche ad un controllo della carica radioattiva.</p>	<p>La procedura prevista nella fase di accettazione esclude il materiale con dimensioni inferiori a 4 mm e quindi, tra i materiali in ingresso, non si avrà materiale polverulento.</p> <p>Il materiale in ingresso sarà sottoposto ad una prima fase volta a verificare la conformità dell'ordine.</p> <p>Il personale preposto effettuerà una verifica visiva del materiale e procederà ad un controllo della</p>

		<p>documentazione autorizzativa per valutarne la rispondenza agli obblighi di legge, sia per quanto riguarda il fornitore sia per quanto riguarda il trasportatore. In ogni caso i fornitori di rottami di alluminio preliminarmente alla instaurazione del rapporto commerciale saranno sottoposti a delle verifiche dei propri siti. Tali procedure saranno finalizzate a salvaguardare l'azienda stessa e ad operare secondo un sistema procedurale che consentirà il rispetto delle vigenti normative in materia di trattamento ed acquisto di rottami di alluminio sotto forma di rifiuto.</p> <p>Solo se il materiale risulterà conforme all'ordine, sarà inviato alla pesa.</p> <p>Il controllo della radioattività sarà effettuato attraverso un portale.</p> <p>Il corretto funzionamento del portale sarà sottoposto a verifica di taratura e normale funzionamento con cadenza annuale. Il materiale in ingresso sarà scaricato nel piazzale soltanto se conforme all'ordine e privo di carica radioattiva.</p>
<p>Stoccaggio dei materiali</p>	<p>I materiali in ingresso venivano stoccati in box coperti per evitare l'esposizione ad agenti atmosferici.</p>	<p>Le aree di stoccaggio sono state trattate e rese impermeabili al fine di garantire una maggiore protezione delle matrici ambientali suolo ed acque superficiali/ sotterrane. Alluminio Italia S.r.l. ha predisposto un isolamento applicando uno strato di HDPE per uno spessore di 2mm e sovrastante strato di 20 cm di calcestruzzo industriale.</p>
<p>Emissioni</p>	<p>L'azienda dispone attualmente di 5 linee di aspirazione completate ma che recapitano le emissioni finali in 4 camini e non in 5. Tali linee, autorizzate con D.D. n° 70 del 05 Giugno 2013, sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la linea E1 a servizio del forno fusorio da 50 t/g; e delle cappe per l'aspirazione dell'aria ambiente; - la linea E2 a servizio del forno bacino E, della zona paranchi, della zona bagno e del nastro trasportatore; - la linea E3 a servizio del forno essiccatore-deferizzatore e della pressa; - la linea E4 a servizio dei forni bacini D e B. 	<p>Allo stato attuale le linee 2 e 4, essendo quelle più vecchie e obsolete, richiedono interventi di manutenzioni maggiori. Pertanto, l'Alluminio Italia utilizzerà per il contenimento delle emissioni solo le linee 3 e 5 come descritto in precedenza.</p> <p>Nella linea 5 saranno convogliate le emissioni del forno fusorio E, due forni di attesa D e B, pressa e zona decantazione schiumatore. La linea 3 sarà utilizzata in caso di emergenza a supporto della linea 5. Tali linee sono dimensionate per portate che soddisfano ampiamente le esigenze dell'azienda.</p> <p>Per verificare il corretto funzionamento degli impianti, Alluminio Italia ha installato sonde per il monitoraggio di gas esplosivi ed una sonda triboelettriche per la misura della quantità di polveri emesse in atmosfera all'uscita dei filtri.</p> <p>Tali sonde andranno a monitorare le emissioni 24h/24 e saranno tarate in funzione dei limiti normativi.</p> <p>che garantiranno un monitoraggio continuo e interventi tempestivi sia in caso di superamento</p>

		delle prescrizioni normative che in caso di malfunzionamento dei filtri.
Acque reflue	Le acque di prima pioggia, prima di essere immesse nella rete pluviale del consorzio ASI, venivano accumulate all'interno di serbatoi dove subivano un controllo analitico. Dalla rete pluviale ASI queste acque venivano portate al depuratore dove subivano i trattamenti primari.	Le acque di piazzale sono convogliate all'interno di n.2 impianti di prima pioggia del tipo in continuo, prima di essere consegnate alla rete principale in gestione al CGS/ASI. Tali impianti sono costituiti da un pozzetto scolmatore, un dissabbiatore e un deoliatore corredato di filtro a coalescenza ognuno. Il convogliamento delle acque negli impianti di prima pioggia permetterà di operare in condizioni di sicurezza anche in presenza di situazioni di emergenza, quali ad esempio la rottura accidentale di un motore con conseguente spandimento di olii.

Al fine di ridurre gli impatti ambientali, l'azienda ha raggiunto i seguenti obiettivi:

- migliorare le performance dell'impianto mediante l'adozione di moderne tecnologie, conformi alle BAT di settore (non-ferrous metals industries e BAT AEL monitoraggio emissioni aria e acqua);
- impermeabilizzare le superfici di stoccaggio dei box al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque superficiali e sotterranee;
- potenziare ed ottimizzare i sistemi di abbattimento dei fumi;
- potenziare il sistema di controllo delle emissioni.

Tutte le fasi del processo produttivo saranno gestite attraverso un sistema integrato di qualità ed ambiente, che andrà a definire per ogni fase delle rigide procedure da seguire. Tali procedure saranno sottoposte ad attività di verifica e controllo da parte di due o più figure professionali preposte.

Al fine di sorvegliare nel tempo e con frequenze prefissate le performance ambientali dell'impianto, consentendo di attestare il rispetto dei valori limite che saranno imposti dall'autorizzazione, nonché l'eventuale necessità di intervento in maniera tempestiva, l'azienda provvederà ad implementare il nuovo piano di monitoraggio e controllo.

L'avvio dell'attività produttiva avrà dei vantaggi di carattere ambientale ma anche strategico:

- la società fa parte del Gruppo FECS, che da diversi anni è tra i primi acquirenti di rottami di alluminio come rifiuti o come materia prima. Tale Gruppo acquista dal meridione circa 3.000 tonnellate al mese di rottami, che vengono successivamente trasformate nella sede di Bergamo. Con l'avvio dell'attività produttiva dell'Alluminio Italia, tali quantità saranno lavorate nella sede di Nusco, riducendo in maniera significativa il trasporto su gomma e quindi l'impatto ambientale.

- L'attività produttiva di Alluminio Italia permetterà di ridurre il trasporto veicolare di rifiuti di alluminio lungo l'asse Sud-Nord. L'azienda avrà infatti una dimensione produttiva che non trova uguali dalla Sicilia alla Lombardia. Da un'attenta analisi di mercato è emerso che al Sud non esistono impianti industriali aventi una capacità produttiva paragonabile a quella dell'Alluminio Italia. Tutta la materia prima dalla Sicilia all'Emilia Romagna ha come unico sbocco le raffinerie del Nord-Est Italia. Prevediamo che attualmente la materia di produzione Sud, intesa come rifiuto e prodotto finito, si aggiri intorno alle 6.000 ton/mese. Considerando che un tir trasporta 25 tonnellate, l'equivalenza in trasporto è pari a:

$$\frac{6.000 \frac{\text{ton}}{\text{mese}}}{25 \frac{\text{ton}}{\text{tir}}} = 240 \frac{\text{tir}}{\text{mese}}$$

240 tir al mese che trasportano metallo, inteso come rifiuto o altro, che proviene da Centro-Sud ed è destinato alle Regioni del Nord-Est. I vantaggi che ne scaturiscono in termini di logistica e movimentazione sono prettamente determinati in una consistente diminuzione di traffico da Sud verso il Nord-Est per quanto riguarda i materiali che Alluminio Italia S.r.l. intende utilizzare nei propri processi produttivi.

- L'avvio dell'attività produttiva permetterà di ridurre anche il trasporto veicolare di pani (semilavorati) lungo la direttrice Nord-Sud, atteso che il materiale semilavorato prodotto dalla stessa Alluminio Italia S.r.l. (pani/lingotti) è rivolto in maniera considerevole alle industrie operanti nel Sud Italia, le quali oggi per ricoprire i propri fabbisogni sono costrette ad attingere ad un prodotto la cui produzione è concentrata per quasi il 90% nel Nord d'Italia. Le principali realtà aziendali che acquistano alluminio al Sud sono la Getrag di Bari, la Sirpress S.r.l. di Nusco (AV) e la Lames S.p.A. di Vallata (AV); pertanto, l'Alluminio Italia andrà ad intercettare un mercato già dinamico coprendone il 30% del fabbisogno.

4.2 Confronto con le BAT di settore

La prevenzione dell'inquinamento nell'azienda avverrà attraverso la gestione di tutte le emissioni con le migliori tecnologie disponibili.

Le linee guida relative alle migliori tecnologie disponibili (BAT) per le industrie di materiali non ferrosi sono contenute:

- nella 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;

- Nella Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della commissione del 10/08/2018, limitatamente al monitoraggio di emissioni in aria ed acqua;
- nella Delibera n. 243 del 08Maggio2015 della Regione Campania (revisione e aggiornamento parziale delle disposizioni di cui al D.G.R. n. 4102 del 05 agosto 1992);
- nella Delibera n. 465 del 18 luglio 2017della Regione Campania (parziale modifica della DGR n. 243/2015, revisione e aggiornamento parziale delle disposizioni di cui alla D.G.R. n. 4102 del 05 agosto 1992).

Di seguito si effettuerà un confronto con le BAT di settore, utilizzando per ogni tecnologia le seguenti diciture:

- SI se si tratta di una BAT prevista all'interno della struttura aziendale;
- NO se si tratta di una BAT non prevista all'interno della struttura aziendale;
- NA se si tratta di una BAT che non può essere applicata all'interno della struttura aziendale in quanto relativa ad industrie di metalli non ferrosi di diversa tipologia.

BAT generali per le industrie di metalli non ferrosi secondo l'allegato I della Direttiva IPPC 2010/75/UE

a) Gestione ambientale

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.1		
Sistema di gestione ambientale.	SI	È stato adottato un sistema di gestione qualità ed ambiente ISO 9001 e ISO 14001

b) Gestione energetica

Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.2		
Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001).	NO	Sistema non previsto.
Bruciatori rigenerativi o recuperativi.	NO	Sistema non previsto in quanto da un'analisi costi benefici il piccolo aumento di produttività del forno dotato di refrattari, non giustifica il costo dell'investimento né il potenziale aggravio di emissioni di NOx.

Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi.	NA	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici.
Ossidatore termico rigenerativo.	NA	Applicabile unicamente quando è necessario l'abbattimento di un combustibile inquinante
Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione.	NA	Applicabile solo per l'arrostimento o la fusione di un minerale/concentrato solforato e per altri processi pirometallurgici.
Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo.	NA	Applicabile unicamente ai processi che utilizzano allumina o ai processi idrometallurgici.
Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata.	NA	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici.
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.	SI	Si utilizzano bruciatori metano-ossigeno puro per il forno di fusione E. I forni D e B sono forni di attesa in cui avviene soltanto la lavorazione dell'alluminio fuso e privo di impurità, con l'aggiunta di correttivi allo stato puro (silicio, rame, ecc.). Tali forni sono quindi caratterizzati da un bassissimo livello di emissione. Pertanto, per i forni D e B non saranno utilizzati bruciatori metano-ossigeno.
Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature.	SI	L'essiccamento quando necessario sarà effettuato presso altri siti autorizzati e preposti a tale attività.
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.	NA	Applicabile unicamente ai gas di scarico con un tenore di CO >10 % (vol.) L'applicabilità è inoltre condizionata dalla composizione del gas di scarico e dell'indisponibilità di un flusso continuo (ad esempio processi discontinui).
Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore ad ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente.	NA	Non applicabile in quanto l'uso del bruciatore a ossigeno puro del Forno E, produce scarichi gassosi poveri di carbonio organico totale da poter sfruttare.
Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda.	SI	I forni sono realizzati con muratura isolante. Le tubazioni dell'impianto di aspirazione sono dotate di guarnizione in fibro ceramica, per garantire la tenuta delle flange, e di giunti di dilatazione per sopperire alle variazioni di temperatura.
Utilizzo del calore derivante alla 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.	NA	Non applicabile in quanto l'uso del bruciatore a ossigeno puro del Forno E, produce scarichi gassosi poveri di acido solforico e SO ₂ .
Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori.	SI	Presenza di inverter sul sistema di abbattimento fumi e sull'impianto di cernita e vagliatura.

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.	SI	La portata di aspirazione varierà in funzione delle fasi in cui si effettuano specifiche lavorazioni; il tutto sarà gestito da un convertitore di frequenza (inverter).
---	----	---

c) Controllo dei processi

Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT 3 consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.3		
Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati.	SI	In fase di accettazione del materiale si effettuerà una verifica ed un controllo visivo e documentale. Il materiale incamerato che necessita di una fase di selezione sarà inviato ad un impianto di cernita e vagliatura.
Adeguate miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto.	SI	Saranno aggiunti flussi depuranti durante la fusione per allontanare gli ossidi di alluminio ed eventuali altri composti indesiderati nella lega considerata. Si effettuerà una correzione in fase di fusione con l'aggiunta di silicio e rame al fine di ottenere la lega desiderata.
Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime.	SI	Utilizzo di una pesa industriale e controllo radiometrico mediante portale.
Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas.	SI	L'impianto di combustione sarà dotato di valvole di controllo e regolazione, di esclusione e di sicurezza.
Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas.	SI	Il monitoraggio della temperatura avverrà mediante un display esterno che indicherà in tempo reale la temperatura interna e la pressione del forno. I parametri saranno riferiti ai processi di fusione ordinaria.
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 O ₂ , CO, COV).	SI	Il monitoraggio dei parametri critici di processo avverrà mediante l'installazione di una sonda triboelettrica per il camino autorizzato, e di n.2 rilevatori di gas esplosivi.
Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO ₂ liquido.	NA	Non applicabile per il tipo di attività svolta
Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura.	NA	Non si ritiene applicabile alla tipologia di impianto.
Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici.	NA	Non si ritiene applicabile alla tipologia di impianto.

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.	SI	I forni saranno dotati di termocoppie per il controllo della temperatura.
Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso.	NO	Per i processi svolti dall'Alluminio Italia Srl le acque reflue industriali sono costituite sostanzialmente da acque di piazzale ove si svolge il traffico veicolare
BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.4		
Sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale	SI	Esiste un sistema di controllo e gestione della manutenzione ISO 14000 e ISO 9001.

d) Controllo delle emissioni

d.1) Approccio generale per la prevenzione delle emissioni diffuse

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.5		
Raccolta e trattamento delle emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, per quanto possibile, vicino alla fonte.	SI	Presenza di n.2 linee di aspirazione dei fumi. Presenza di cappe per la raccolta dei fumi durante le fasi di carica e scorifica.
BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.6		
Elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); • definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo. 	SI	Adozione del sistema di gestione ISO 14001.

d.2) Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime

Al fine di evitare le emissioni diffuse, le BAT 7 e 8 consistono nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.7		
Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini.	NO	Non necessario in quanto il materiale in ingresso dovrà avere pezzatura superiore a 4 mm.
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	SI	Le aree di stoccaggio sono coperte e le superfici dei box interessate sono impermeabilizzate tramite telo HDPE dello spessore 2.0 mm e uno strato di 20 cm di calcestruzzo industriale.
Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua.	NA	Non applicabile l'azienda non tratterà materiale polverulento e gli stoccaggi non sono esposti alle intemperie.
Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati.	SI	I materiali saranno immagazzinati all'interno dello stabilimento.
Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti.	NA	Non applicabile in quanto non tratterà materiali polverulenti.
Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti.	NO	Non applicabile in quanto non tratterà materiali polverulenti.
Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua.	SI	Procedura contemplata nel sistema ISO 9001.
Collocazione dell'asse longitudinale del cumulo parallelamente alla direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto.	SI	Gli stoccaggi saranno prevalentemente collocati in box chiusi. Eventuali stoccaggi esterni seguiranno le indicazioni della BAT.
Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocità del vento nel caso di stoccaggio all'aperto.	SI	In caso di uso dei piazzali esterni come aree di stoccaggio saranno utilizzate barriere di contenimento.
Utilizzo di un cumulo unico (e non più cumuli), ove possibile, nel caso di stoccaggio all'aperto.	SI	In caso di uso dei piazzali esterni come aree di stoccaggio saranno utilizzate barriere di contenimento
Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. 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.	SI	Le superfici dei box saranno trattate e rese impermeabili tramite uno strato di 2.0 mm di HDPE e 20 cm di calcestruzzo industriale. Le acque di piazzale saranno inoltre convogliate all'interno di un disoleatore.
BAT		
BAT.8		
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.	NA	Non applicabile in quanto non tratterà materiali polverulenti.
Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri.	NO	I materiali sono prelevati per mezzo di pala meccanica dai box di stoccaggio ed introdotti nell'adiacente tramoggia di carico se destinati a selezione.
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).	NA	Non applicabile in quanto non saranno accettati materiali con granulometria inferiore a 4 mm.

Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili.	SI	Si utilizzano big bags esclusivamente per le polveri ricavati dall'impianto di trattamento fumi.
Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati.	NA	Non applicabile per la tipologia di materiale gestiti.
Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli.	NA	Non applicabile per la tipologia di materiale gestiti e per la tipologia dei processi produttivi
Riduzione al minimo delle distanze di trasporto.	SI	I materiali in ingresso saranno stoccati in box vicini alla pesa. I materiali pronto forno saranno allocati nei box più vicini al forno.
Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche.	SI	Sarà addestrato il personale addetto alla movimentazione di minimizzare le altezze di manovra.
Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (< 3,5 m/s).	SI	Questa BAT è applicabile solo al nastro di selezione e cernita.
Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie.	SI	Sarà addestrato il personale addetto alla movimentazione di minimizzare le altezze di manovra.
Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri.	NA	Non applicabile per la tipologia di materiale gestiti e per la tipologia dei processi produttivi
Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti.	NA	Non applicabile per la tipologia di materiale gestiti e per la tipologia dei processi produttivi
Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV.	NO	Il traffico veicolare giornaliero è abbastanza esiguo da giustificare tale misura.
Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi).	NA	Non applicabile per la tipologia di materiale gestiti e per la tipologia dei processi produttivi.
Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade.	SI	Tale punto verrà soddisfatto esclusivamente sui piazzali interni all'azienda che saranno periodicamente puliti.
Separazione delle materie incompatibili (ad esempio agenti ossidanti e materie organiche).	SI	Utilizzo di un impianto di cernita e vagliatura.
Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi.	SI	Il layout è stato ottimizzato in tal senso.

d.3) Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli

Al fine di evitare le emissioni diffuse, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.9		
Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno.	SI	I materiali saranno selezionati sull'impianto di selezione e cernita previsto appositamente.

Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato.	SI	I forni fusori hanno la bocca di carico dotata di portellone idraulico chiudibile a tenuta. In corrispondenza di ogni bocca di carico è presente una cappa di adeguate dimensioni al fine di captare le emissioni derivanti dal forno stesso.
Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio.	SI	Presenze di cappe per la raccolta dei fumi durante le fasi di carica e scorifica; dalle cappe i fumi saranno convogliati nei sistemi di abbattimento.
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).	SI	Fermo restando quanto sopra detto, la società non tratterà materiali con granulometria inferiore a 4 mm.
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.	SI	Presenze di cappe per la raccolta dei fumi durante le fasi di carica e scorifica; dalle cappe i fumi saranno convogliati nei sistemi di abbattimento.
Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico.	NA	Non applicabile per il tipo di impiantistica detenuta.
Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori.	NO	Non considerato migliorativo dell'efficienza del sistema di abbattimento usato.
Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità.	SI	Presenza di un caricatore di metalli di alluminio che, mediante un sistema idraulico, consente alla parte mobile di alimentare i forni in piena sicurezza.
Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento.	SI	Presenza di n. 2 linee di aspirazione, di cui una funzionante nelle normali condizioni di esercizio ed una utilizzate in caso di manutenzione o di guasti.

d.4) Emissioni di NOx

Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO_x

derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.13		
Bruciatori a ossigeno	SI	Utilizzo di bruciatori metano-ossigeno per il forno di fusione E. I forni B e D sono forni di attesa in cui avviene soltanto la lavorazione dell'alluminio fuso e privo di impurità, con l'aggiunta di correttivi allo stato puro (silicio, rame, ecc.). Tali forni sono quindi caratterizzati da un bassissimo livello di emissione; pertanto, per i forni B e C non saranno utilizzati bruciatori metano-ossigeno.
Bruciatori a basse emissioni di N	NA	L'utilizzo di bruciatori ad ossigeno puro limita la presenza di aria e quindi di

		azoto essendo i forni chiusi con portellone durante la fusione.
Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno.	NO	Sistema non previsto in quanto per il tipo di forno usato, non ci sarebbero sensibili benefici.

d.5) Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio

Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT 14 consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.14		
Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate.	SI	Le uniche acque utilizzate nel processo sono quelle di raffreddamento della lingottiera o della nocellatrice che vengono utilizzate in un circuito chiuso collegato alla torre di raffreddamento per cui non si generano reflui, ma periodicamente l'acqua sarà reintegrata nel circuito. A tal fine è possibile misurare il consumo di acqua grazie alla presenza di un contatore.
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.	NA	Non applicabile in quanto il processo dell'Alluminio Italia non è dedicato alla produzione di attività pressofusione.
Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido.	NA	L'azienda non possiede tali sistemi.
Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie.	NA	Non applicabile in quanto le scorie non vengono granulate.
Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali.	NA	Non applicabile in quanto gli impianti di trattamento delle acque di piazzale sono del tipo in continuo, pertanto sarebbe oneroso stoccare le acque a valle del trattamento.
Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso.	SI	Sarà realizzata una torre di raffreddamento a circuito chiuso per la lingottiera.
Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue.	NA	Non applicabile in quanto le uniche acque reflue industriali sono quelle di piazzale convogliate negli impianti di trattamento in continuo che non prevedono stoccaggio a valle del trattamento
BAT		
BAT.15	SI/NO/NA	Note
Separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.	SI	Gli impianti di trattamento delle acque di piazzale sono destinati esclusivamente ai reflui di piazzale. Le

		acque reflue dei servizi igienici seguono una linea di raccolta e recapito separata. Vedi punto 2.5
BAT	SI/NO/NA	Note
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.	SI	Le uniche acque reflue trattate saranno le acque di piazzale come descritto in precedenza. Pertanto, si eseguiranno le analisi previste in conformità con le norme tecniche cogenti e con il piano di monitoraggio definito.

Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT 17 consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.17		
Precipitazione chimica	NA	Non applicabile.
Sedimentazione	NA	Non applicabile.
Filtrazione	NA	Non applicabile.
Flottazione	NA	Non applicabile.
Ultrafiltrazione	NA	Non applicabile.
Filtrazione a carbone attivo	NA	Non applicabile.
Osmosi inversa	NA	Non applicabile.

d.6) Rumore

Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.18		

Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore.	NO	La fase di maggior impatto acustico, come la selezione, è confinata in edificio apposito dotato di muratura in c.a.
Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti.	SI	Le emissioni sonore all'interno del capannone saranno contenute dalle pannellature dell'edificio e verificate con le fonometrie esterne ed interne previste per legge.
Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature.	SI	
Orientamento delle macchine rumorose.	SI	
Modifica della frequenza del suono.	NO	

d.7) Odore

Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.19		
Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose.	SI	Gli unici materiali che potrebbero generare emissioni odorose sono le scorie di fusione se a contatto con acqua. Pertanto, si prevederà lo stoccaggio di tali scorie sempre in box chiusi al fine di evitare il contatto con acque piovane.
Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose.	NA	Non applicabile in quanto non vengono utilizzati materiali odorosi.
Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori.	NA	Non applicabile per la tipologia di apparecchiature usate.
Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri.	NA	Non applicabile in quanto non vengono utilizzati materiali odorosi

BAT specifiche per industrie di metalli non ferrosi che producono alluminio secondario secondo l'allegato I della Direttiva IPPC 2010/75/UE

a) Materie secondarie

Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.74		

Separazione magnetica dei metalli ferrosi.	SI	In considerazione della specifica attività di produzione di alluminio, l'azienda ritiene necessario implementare all'interno dei propri processi produttivi un sistema di cernita munito di vagli.
Separazione mediante correnti di Foucault (campi elettromagnetici mobili) dell'alluminio dagli altri componenti.	SI	E' prevista l'istallazione di un separatore a correnti parassite sulla linea di selezione al fine di separare materiale non ferroso dalla cernita.
Separazione per densità relativa delle diverse componenti metalliche e non metalliche (utilizzando un fluido con una densità diversa o aria).	NO	Non si prevede l'uso di impianti di separazione a letto fluido che sono indicati per materiali con granulometria piccola (non graditi ai processi dell'Alluminio Italia srl)

b) Energia

Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.75		
Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico.	NA	Non applicabile.
Ricircolazione dei gas contenenti idrocarburi non bruciati nel sistema di bruciatori.	NA	Non applicabile.
Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto.	NA	Non applicabile.

c) Emissioni nell'aria

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.76		
Eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento.	SI	Tale operazione quando necessaria tale eliminazione sarà effettuata presso altri siti autorizzati e preposti a tale attività. Non sono ammessi in ingresso materiali inquinati composti da notevoli percentuali di olii e composti organici. È comunque previsto il processo di selezione e cernita preliminare alla fusione volto all'eliminazione di eventuali materiali inquinati.

d) Emissioni diffuse

Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT 77 consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.77		
Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria.	NO	per il materiale utilizzato (rottami metallici non polverulenti) i convogliatori non apportano benefici.
Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria.	SI	Presenza di una cappa per la raccolta dei fumi durante le fasi di carica e scorifica.

Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/spillaggio dei forni fusori, la BAT 78 consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.78		
Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione.	SI	
Contenitore per la raccolta di fumi che copre le aree di carico e di spillaggio.	NA	Applicabile unicamente ai forni a tamburo fissi.
Porta del forno a tenuta stagna.	SI	
Carrello di carico a tenuta stagna.	NO	
Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto.	SI	La portata di aspirazione varierà in funzione delle fasi in cui si effettueranno specifiche lavorazioni; il tutto sarà gestito da un convertitore di frequenza (inverter).

Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT 79 consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.79		
Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte.	NO	
Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe.	SI	Le schiumature non saranno esposte ad agenti atmosferici.
Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri.	SI	Le schiumature esenti da ferro generate dal processo di fusione saranno inviate all'interno di una pressa. Con la pressatura si recupererà non solo l'alluminio ma, eliminando il contenuto di ossigeno, si eviterà anche che le scorie possano avere reazioni chimiche. Le scorie con ferro saranno invece stoccate e smaltite.

e) Emissioni convogliate di polveri

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.80		
<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.</p> <p>Le emissioni di polveri associate alla BAT devono essere inferiori 5 mg/Nm3.</p>	NO	<p>Non sono ammessi in ingresso materiali inquinati da olii e composti organici. È comunque previsto una fase di selezione e cernita preliminare alla fusione volta all'eliminazione di eventuali materiali inquinati.</p> <p>Le linee di trattamento fumi sono provviste di filtri a maniche a corredo delle cappe presenti come precedentemente descritto.</p> <p>I filtri a maniche garantiscono un'emissione nei limiti, ovvero compresa nell'intervallo 2÷5mg/Nm3.</p>
BAT		
BAT.81	SI/NO/NA	Note
<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.</p> <p>Le emissioni di polveri associate alla BAT devono rientrare nell'intervallo 2÷5 mg/Nm3</p>	SI	<p>Le linee di trattamento fumi saranno provviste di filtri a maniche.</p> <p>I filtri a maniche garantiscono un'emissione nei limiti, ovvero compresa nell'intervallo 2÷5 mg/Nm3.</p>
BAT		
BAT. 82	SI/NO/NA	Note
<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione:</p> <p>Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette);</p> <p>Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere;</p> <p>-Filtro a maniche;</p> <p>Le emissioni di polveri associate alla BAT devono rientrare nell'intervallo 2÷5 mg/Nm3.</p>	SI	<p>Non sono ammessi in ingresso materiali inquinati composti da notevoli carichi di olii e composti organici. È comunque previsto il processo di selezione e cernita preliminare alla fusione volto all'eliminazione di eventuali materiali inquinati.</p> <p>L'utilizzo di bruciatori ad ossigeno di cui alla BAT 13 ottimizzerà le condizioni di combustione.</p> <p>Inoltre, le linee di trattamento fumi sono provviste di filtri a maniche che garantiscono un'emissione compresa nell'intervallo 2÷5 mg/Nm3.</p>

f) Emissioni di composti organici

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.83		
<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate:</p> <p>selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate; sistema di bruciatore interno per i forni fusori; postcombustore; raffreddamento (quenching) rapido; iniezione di carbone attivo.</p> <p>Livelli di emissione associati alla BAT: TCOV\leq10\div30 mg/Nm³ PCDD/F\leq 0,1 ng I-TEQ/Nm³</p>	SI	È previsto un processo di selezione e cernita preliminare alla fusione volto all'eliminazione di eventuali materiali inquinati.

g) Emissioni acide

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.84		
<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl₂ e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione:</p> <p>selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate; iniezione di Ca(OH)₂ o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche; controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi; utilizzo di cloro diluito con un gas inerte nel processo di raffinazione.</p> <p>Livelli di emissione associati alla BAT: HCl\leq 5\div10 mg/Nm³ Cl₂ \leq1 mg/Nm³ HF\leq1 mg/Nm³</p>	SI	<p>È previsto il processo di selezione e cernita preliminare alla fusione volto all'eliminazione di eventuali materiali inquinati e quindi di emissioni oltre la soglia indicata.</p> <p>Inoltre, il sistema di abbattimento prevede l'utilizzo di calce per l'abbattimento dei valori inquinanti acidi.</p> <p>L'utilizzo della calce permette di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ridurre la permeabilità delle maniche: la calce depositata negli interstizi del tessuto filtrante evita che le particelle di piccole dimensioni penetrino all'interno della manica aumentando così l'efficienza di filtrazione; • trattare le sostanze acide: grazie alle sue caratteristiche chimiche, l'idrossido di calcio risulta idoneo per l'abbattimento degli inquinanti acidi (HF, HCl e SO₂) presenti all'interno del flusso dei fumi da depurare. Questa caratteristica è di fondamentale importanza in quanto evita anche la degradazione delle maniche filtranti; <p>Il sistema di abbattimento prevede un dosatore che inietta la calce prima del collettore di ingresso al filtro con una quantità pari a circa 0,15-0,30 gr/m³ di aria in continuo.</p> <p>Il processo di inertizzazione dei sistemi di abbattimento dell'Alluminio Italia ha svolto nel tempo un'efficace azione validata dai risultati analitici delle emissioni in atmosfera sempre al di sotto dei limiti associati alle BAT</p>

h) Rifiuti

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.85		
Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, 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 qui di seguito o una loro combinazione: riutilizzo delle polveri raccolte nel processo nel caso di un forno fusorio che utilizza una copertura di sale o nel processo di recupero delle scorie saline; riciclo completo delle scorie saline; trattamento delle schiume/loppe per il recupero dell'alluminio nel caso di forni che non utilizzano la copertura di sale.	SI	Il tipo di fusione non prevede l'utilizzo di sale. Le scorie esenti da ferro generate dal processo di fusione saranno inviate all'interno di una pressa. Con la pressatura si recupererà non solo l'alluminio ma, si minimizzerà il quantitativo di rifiuto prodotto
BAT		
BAT.86	SI/NO/NA	Note
Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione: aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti; rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione; pompaggio o mescolamento del metallo; forno rotativo basculante.	SI	Il Processo a monte della selezione ha lo scopo di aumentare la qualità del materiale in ingresso al forno fusorio. I materiali non sono contaminati da oli e grassi in quanto L'Alluminio Italia Srl accetterà materiali privi di olio e costituenti organici

l) Processo di riciclo delle scorie saline

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.87		
Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal riciclo delle scorie saline, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate: <ul style="list-style-type: none"> • apparecchiature chiuse con dispositivo di estrazione del gas collegato a un sistema di filtrazione; • cappa con dispositivo di estrazione del gas collegato a un sistema di filtrazione. 	NA	Le scorie non vengono frantumate o macinate ma semplicemente pressate. È previsto un sistema di abbattimento polveri collegato alla pressa tramite cappa
BAT		
BAT.88	SI/NO/NA	Note

Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla frantumazione e macinazione a secco associate al processo di recupero delle scorie saline, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. Livelli di emissioni associati alle BAT $\leq 2 \div 5$ mg/Nm ³ .	SI	Le scorie non vengono frantumate o macinate ma semplicemente pressate. E' previsto un sistema di abbattimento polveri collegato alla pressa tramite cappa
BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.89		
I fine di ridurre le emissioni gassose nell'aria derivanti dalla macinazione ad umido e lisciviazione nell'ambito del processo di recupero delle scorie saline, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche tra quelle qui di seguito indicate o una loro combinazione: - iniezione di carbone attivo; - postcombustore; - scrubber a umido con soluzione di H ₂ SO ₄ Livelli di emissione associati alla BAT: NH ₃ ≤ 10 mg/Nm ³ PH ₃ $\leq 0,5$ mg/Nm ³ H ₂ S ≤ 2 mg/Nm ³	NA	Le scorie non vengono frantumate o macinate ma semplicemente pressate. È previsto un sistema di abbattimento polveri collegato alla pressa tramite cappa

BAT secondo la D.G.R. n. 465 del 18 luglio 2017

Con Delibera n. 245 del 18 luglio 2017, la Regione Campania ha modificato in parte i contenuti della DGR n. 243/2015 e ha revisionato e aggiornato parzialmente le disposizioni di cui alla D.G.R. n. 4102 del 05 agosto 1992.

La Delibera del 2017 consente l'installazione e l'utilizzo di sistemi di abbattimento diversi da quelli di cui alle schede tecniche approvate con la citata D.G.R. n. 243/2015 purché sia formalmente dimostrata la loro capacità di assicurare un'efficienza di abbattimento del carico atmosferico inquinante superiore al 90%. I limiti e le prescrizioni per ciascun settore produttivo applicabili, ove diversi e più restrittivi della normativa nazionale, restano quelli previsti dalla D.G.R. n. 4102/92.

Per l'abbattimento delle polveri derivanti dalle operazioni di stoccaggio e movimentazione nonché dalle operazioni di fusione, la Delibera n. 243 del 08 maggio 2015 prevedeva l'utilizzo della seguente tecnologia:

BAT	SI/NO/NA	Note
Depolveratore con filtro a tessuto Indicazioni operative: ● Temperatura Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante; Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso. ● Velocità di attraversamento <0.04 m/s per materiale particellare con granulometria ≥ 10 μ m; ≤ 0.03 m/s per polveri con granulometria < 10 μ m; ≤ 0.017 m/s per polveri da forni fusori, per amianto e per polveri non inerti; Grammatura tessuto	SI	I filtri utilizzati nei sistemi di abbattimento delle emissioni hanno le seguenti caratteristiche: tessuto filtrante in fibra M-Aramide o Nomex teflonato (T _{max} =210 °C); grammatura maniche ≥ 500 g/m ² ; velocità di filtrazione pari a circa 0,016 m/s; pulizia delle maniche del tipo pneumatica ad aria compressa. Per il controllo delle emissioni l'Alluminio Italia provvederà all'installazione di una sonda

<p>≥ 450 g/m² <u>Umidità relativa:</u> Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada. <u>Sistemi di controllo:</u> Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante. Sistemi di pulizia: Scuotimento meccanico temporizzato per polveri con granulometria ≥ 50µm; Lavaggio in controcorrente con aria compressa. <u>Manutenzione:</u> Pulizia maniche e sostituzione delle stesse <u>Informazioni aggiuntive:</u> Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso</p>		<p>triboelettrica ad altissima sensibilità, capace di monitorare fino a 0,1 mg/m³ e dotata di un sofisticato sistema di autocompensazione dell'offset nella misurazione causato dalla sporatura dello stelo. Tramite un microprocessore, infatti, si terrà costantemente controllata la quantità di polvere depositata sull'elettrodo (che crea un'impedenza costante), che non viene quindi considerata nella misurazione in continuo delle emissioni</p>
--	--	---

I filtri usati nei sistemi di abbattimento dell'Alluminio Italia avranno velocità superiore 0,017 m/s ma, nel pieno rispetto del D.G.R. n. 465 del 18 luglio 2017, i sistemi di depurazione dei fumi garantiranno un abbattimento delle emissioni atmosferiche superiori al 90%.

BAT trattamento rifiuti e BAT AEL secondo *decisione di esecuzione UE 2018/1147 della commissione del 10/08/2018*

Tali BAT non dovrebbero essere applicate al caso dell'Alluminio Italia in quanto le stesse si applicano (punto 5.3 lettera B) ad impianti dove si svolge il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 75 Mg al giorno.

L'Alluminio Italia srl può trattare al massimo 18000 Mg /anno che su 300 giorni lavorativi restituiscono una quota media giornaliera di 60 Mg al giorno di rottami a monte della fusione.

Inoltre, le già menzionate BAT sui rifiuti non si applicano alla casistica che riguarda L'Alluminio Italia SRL, indicata nell'allegato alla decisione UE 2018/1147:

fusione di rottami metallici e di materiali contenenti metalli: potrebbe rientrare nelle conclusioni sulle BAT per le industrie dei metalli non ferrosi (Non-Ferrous Metals Industries — NFM), in quelle per la produzione di ferro e acciaio (Iron and Steel Production — IS) e/o in quelle per gli impianti di forgiatura e le fonderie (Smitheries and Foundries Industry — SF),

Di seguito, tuttavia, si riporta la valutazione delle BAT AEL in parola ad esclusione di quelle non ricadenti sul tipo di attività svolta dall'Alluminio Italia srl.

a) Prestazione ambientale complessiva

BAT	SI/NO/NA	Note
<p>BAT.1</p> <p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12); XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>	SI	<p>Al fine del soddisfacimento dei punti di tale BAT, L'azienda è dotata di sistema di gestione per la qualità e l'ambiente in conformità con le norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015.</p>
BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.2		

<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a) Predisporre e attuare procedure di precettazione e caratterizzazione dei rifiuti;</p> <p>b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti;</p> <p>c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti;</p> <p>d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita;</p> <p>e) Garantire la segregazione dei rifiuti;</p> <p>f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura;</p> <p>g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	<p>SI</p>	<p>Il sistema integrato Qualità/ Ambiente della ditta prevede una procedura di accettazione del materiale che punta a verificare in arrivo l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto verificando l'applicabilità o meno del REG CE 333/2006 del conferitore.</p> <p>Tale procedura (PQ.04.02) prevede la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. In ogni caso i materiali conferiti vengono sottoposti ai controlli di omologa previsti durante il conferimento e anche dopo lo scarico, riservandosi la possibilità di respingere il carico a valle dei controlli eseguiti sul materiale a seguito di difformità riscontrate.</p>
<p>BAT</p>	<p>SI/NO/NA</p>	<p>Note</p>
<p>BAT.3</p> <p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p>	<p>SI</p>	<p>Il processo di approvvigionamento dei materiali e dei rottami (rifiuti) da trattare è rinvenibile nell'allegato Y5 "(SCHEMA DI FLUSSO DEL BILANCIO DI MASSA PER L'APPROVVIGIONAMENTO DEL FORNO FUSORIO "E") in cui è possibile vedere i codici EER nell'ambito di un bilancio di massa per l'ottenimento di 50 T/g di pani (lingotti) di alluminio.</p> <p>L'origine delle emissioni in atmosfera è rinvenibile nella tavola W (Planimetria punti di emissione in atmosfera) mentre per le acque reflue si ribadisce che vengono immesse nella rete consortile solo acque di piazzale ed acque dei servizi igienici come da capitolo 2.5 della presente relazione.</p> <p>Per le informazioni sui flussi emissivi gassosi si vedano le già trattate BAT per metalli non ferrosi da 77 a 86</p>

<p>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</p>		
--	--	--

BAT	SI/NO/NA	Note
BAT.4		
<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p>		
<p>Ubicazione ottimale del deposito</p>	<p>Le tecniche comprendono: — ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., — ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p>
<p>Adeguatezza della capacità del deposito</p>	<p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: — la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, — il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, — il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.</p>	<p>Generalmente applicabile</p>
<p>Funzionamento sicuro del deposito</p>	<p>Le misure comprendono: — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, — i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, — contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.</p>	<p>Generalmente applicabile</p>
<p>Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati. Se del</p>	<p>Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	<p>Generalmente applicabile</p>
	SI	<p>Il capitolo 2.6 della presente relazione riporta la tabella dei rifiuti in ingresso con le quantità massime annuali, le quantità di stoccaggio istantanee relativamente ai punti di collocazione. Tali informazioni sono riepilogate graficamente nella Tavola V dove è possibile avere per ogni area di stoccaggio informazioni su:</p> <ul style="list-style-type: none"> • codici EER da stoccare raggruppati per attività di cui al DM 05/02/1998 • superficie a disposizione • quantità massima istantanea <p>I rifiuti prodotti sono separati da quelli in ingresso e tutti i depositi sono etichettati</p>

<p>caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>				

BAT	SI/NO/NA	Note
<p>BAT.5</p> <p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p> <p><i>Descrizione</i> Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, • operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, • adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, • in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	<p>SI</p>	<p>Il materiale in ingresso viene scaricato nei box di messa in riserva direttamente dai mezzi ribaltabili e/o tramite pala meccanica gommate. Da qui viene trasferito tramite pala meccanica alla linea di selezione (se materiale da selezionare) o direttamente al forno Fusorio E seguendo il programma delle cariche forno definito dal Responsabile di Produzione. Le procedure di lavorazione sono definite all' interno del Sistema di gestione della Qualità con il documento PQ07 rev 0. Del 20/05/2019.</p> <p>In tali procedure si evince che i dosaggi definiti per i mix di carica sono costantemente controllati in quanto devono essere conformi alle specifiche del prodotto finale (leghe di alluminio) stabilite contrattualmente dal cliente. Il personale addetto alla movimentazione con muletti o pale meccaniche è adeguatamente formato e idoneo alla conduzione dei mezzi.</p>

BAT	SI/NO/NA	Note
<p>BAT.6</p>		

Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	SI	Le acque di piazzale e le acque dei servizi igienici sono le uniche ad essere immesse nella rete consortile dell'ASI di Avellino, le prime dopo aver subito il processo di pretrattamento con dissabbiatore e deoliatore. Per i parametri delle acque si fa riferimento al piano di monitoraggio e controllo paragrafo 2.5
BAT	SI/NO/NA	Note
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.	NA	Non applicabile in quanto la fase di selezione dei rifiuti avviene per il tramite di una linea di selezione manuale senza triturazione o frantumazione né sono presente acque di processo a meno di quelle a circuito chiuso della torre di raffreddamento

BAT	SI/NO/NA	Note
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. <i>Descrizione</i> Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	SI	Il sistema di gestione integrato qualità /ambiente della società impone il monitoraggio mensile dei consumi di: acqua di rete gas metano ossigeno energia elettrica
BAT	SI/NO/NA	Note
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:	NA	Lo stabilimento dell'Alluminio Italia srl ricade in area industriale, pertanto i rumori prodotti, come da piano di valutazione di impatto

<p>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 e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p><i>Applicabilità</i></p> <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>		<p>acustico, non colpiscono recettori sensibili.</p>
---	--	--

BAT			SI/NO/NA	Note
BAT.18				
<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>				
TECNICA	DESCRIZIONE	APPLICABILITA'	SI	<p>L'impianto di selezione manuale è stato confinato in un ambiente chiuso come da Tavola V al fine di contenere quanto più possibile i rumori prodotti.</p>
<p>Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</p>	<p>livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p>	<p>Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.</p>		
<p>Misure operative</p>	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature</p> <p>ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;</p> <p>iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;</p> <p>v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.</p>	<p>Generalmente applicabile</p>		
<p>Apparecchiature a bassa rumorosità</p>	<p>Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce</p>			

Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>i. fono-riduttori,</p> <p>ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature,</p> <p>iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose,</p> <p>iv. insonorizzazione degli edifici.</p>	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.		
Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e ricevitori (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.		

BAT			SI/NO/NA	Note
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				Verrà utilizzata una torre di raffreddamento a circuito chiuso per acqua che raffredda la lingottiera, garantendo un risparmio di acqua. Inoltre le superfici della pavimentazione e delle aree di stoccaggio sono state impermeabilizzate con l'uso di geomembrana di HDPE al fine di prevenire l'eventuale contaminazione del suolo e del sottosuolo e di eventuali falde il tutto meglio evidenziato nell'elaborato TAVOLA T . Tutte le aree di stoccaggio sono coperte.
TECNICA	DESCRIZIONE	APPLICABILITA'	SI	
Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <p>— piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica,</p>	Generalmente applicabile		

	<p>flussogrammi e bilanci di massa idrici),</p> <p>— uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio),</p> <p>— riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).</p>			
Ricircolo dell'acqua	<p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p>	Generalmente applicabile		
Superficie impermeabile	<p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p>	Generalmente applicabile		
Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	<p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p>	Generalmente applicabile		

	<p>— sensori di troppopieno,</p> <p>— condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio),</p> <p>— vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).</p>			
Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).		
La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare, i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.		

<p>Adeguate infrastrutture di drenaggio</p>	<p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.</p>		
<p>Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite</p>	<p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.</p>	<p>Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.</p>		
<p>Adeguate capacità di deposito temporaneo</p>	<p>Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque</p>		

	esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).		
--	---	--	--

BAT		SI/NO/NA	Note
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).			
TECNICA	DESCRIZIONE		
Misure di protezione	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> — protezione dell'impianto da atti vandalici, — sistema di protezione antincendio e anti-esplosione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, — accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. 		<p>Lo stabilimento dell'Alluminio Italia srl lavora su 24/24 h pertanto è sempre presidiato; ciò scongiura eventuali atti vandalici o danni derivanti da possibili incendi.</p> <p>Per quanto riguarda le esplosioni, sono stati installati rilevatori di gas (esplosimetri) nei pressi del Forno E e B di cui si ha evidenza nella Tavola X ; inoltre sono installati dei sensori di scintilla nei condotti del sistema di abbattimento fumi onde prevenire eventuali incendi.</p> <p>Le eventuali acque di spegnimento di incendi dopo essere passate dall'impianto di trattamento preliminare di cui al capitolo 2.5 sono recapitate nella rete acque reflue consortili che recapitano al loro volta nell'impianto di depurazione del consorzio.</p> <p>Il sistema di gestione della qualità dell'ambiente dell'Alluminio Italia srl prevede la registrazione di ogni non conformità che dovesse verificarsi durante la vita aziendale ivi compresi incidenti, inconvenienti e quant'altro dovesse accadere al di fuori dagli standard di qualità, sicurezza ed ambiente definiti dalla società.</p>
Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	SI	
Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> — un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, — le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 		

		<p>Nel riesame periodico della Direzione, si prendono in esame quali input del miglioramento continuo dell'azienda, tutte le registrazioni prodotte, comprese le non conformità registrate.</p>
--	--	---

BAT		SI/NO/NA	Note
BAT.23			
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.			
TECNICA	DESCRIZIONE		
Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.		<p>Il sistema di gestione della qualità e dell'ambiente dell'Alluminio Italia srl prevede un riesame periodico della direzione in cui sono valutati gli indicatori delle prestazioni di qualità ed ambientali che sono definiti, monitorati e valutati. Come output dei Riesami della Direzione ci sono i piani e programmi che vengono definiti per migliorare i suddetti indicatori di processo. Tra essi vi è l'indicatore ambientale che valuta i consumi energetici rapportato alla quantità di prodotto finito (pani di alluminio). L'indicatore tiene conto di tutte le forme di energia impiegate (energia elettrica, gas, gasolio)</p>
Registro del bilancio energetico	<p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <p>i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata;</p> <p>ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione;</p> <p>iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo.</p>	SI	

	<p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>		
--	---	--	--

4.2 Riduzione dell’impatto da rifiuti

Per quel che attiene alla riduzione dell’impatto dovuto alla produzione dei rifiuti occorre dire che l’azienda opera un recupero di metalli non ferrosi.

Da dati storici della vecchia proprietà si prevede una produzione di circa 3.150 ton/anno di rifiuti da ciclo produttivo, ma di questi il 95,4% saranno residui di produzione a loro volta recuperabili e venduti come tali, il 0,98% saranno rifiuti recuperabili e solo il 3,62% saranno rifiuti destinati allo smaltimento. Ovviamente tali parametri potranno essere suscettibili di lievi modifiche in difetto o in eccesso. L’Alluminio Italia durante l’attività produttiva effettuerà un monitoraggio continuo sulla tipologia e sulla quantità dei rifiuti prodotti.

4.3 Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze

Non vi sono attività soggette a rischio di incidente rilevante.

Per evitare problemi agli operatori, in caso di fuoriuscita di materiali, si utilizzeranno caricatori a spinta con paratoie che schermano l’intera bocca del forno e comandati a distanza da operatore protetto da schermo paraschegge.

Nei pressi di ogni forno, in prossimità dei PLC dei bruciatori, sono stati installati dei misuratori del livello di esplosività il quale monitorizza eventuali fughe di gas combustibile.

4.4 Condizioni di ripristino del sito al momento della cessazione di attività

L’azienda è dotata di pavimentazione su tutta la superficie esterna e l’inquinamento possibile è collegato soprattutto a polveri facilmente asportabili e di bassa tossicità.

Il ripristino dell’area è quindi possibile con una semplice operazione di pulizia industriale.

5. Piano di monitoraggio

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) delle componenti ambientali connesse all’attività di fusione di alluminio esercitata dalla ditta Alluminio Italia Srl, ubicata presso la zona Industriale F1 di Nusco (AV), è stato redatto ai sensi del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrale dell’inquinamento”, in conformità alle indicazioni delle linee guida “Sistemi di monitoraggio” emanate con D.M. 31 gennaio 2005 ed alle linee guida APAT 2007.

Finalità del Piano

In attuazione dell'art.29-quater (Procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale), comma 6 del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152, il Piano di Monitoraggio e Controllo, di seguito indicato con l'acronimo PMC, ha la finalità di verificare ed assicurare la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.).

Il Piano potrà rappresentare anche un valido strumento per le attività sinteticamente elencate di seguito:

- raccolta dei dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni INES;
- raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti presso gli impianti di trattamento e smaltimento;
- raccolta dati per la verifica della buona gestione dei rifiuti prodotti nel caso di conferimento a ditte terze esterne al sito
- verifica della buona gestione dell'impianto;
- verifica delle prestazioni delle MTD adottate.

6.1 OGGETTO DEL PIANO

6.1 COMPONENTI AMBIENTALI

6.1.1 CONSUMO MATERIE PRIME

Tabella C.1 – Materie Prime

Materia prima	Fase di utilizzo e punti di misura	Stato Fisico	Metodo di misure e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Rifiuti in ingresso <i>Dell'Attività 3.2</i> 120103 - 120199 – 150104 – 170401 – 170402 – 170407 – 191002 – 191203 – 200140 <i>Attività 5.2</i> 160118 - 160122	Fusione / Ufficio Pesa	Solido	giornaliera	t/g	Registrazione su documenti cogenti e gestionale aziendale (D.Lgs 152/2006) giornaliera
Gasolio	Movimentazione	Liquido	Mensile	lt/g	Registrazione giornaliera

Tabella C.2 – Controllo radiometrico

Attività	Materiale controllato	Modalità di controllo	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Controllo eseguito su tutti i materiali in ingresso-uscita	Rifiuti – Materie prime secondarie – Materiale in uscita	Portale radiometrico fisso	Ingresso /uscita ad ogni conferimento	Registrazione giornaliera

6.1.2 CONSUMO RISORSE IDRICHE

Tabella C.3 – Risorse Idriche

Tipologia	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ACQUA DA ACQUEDOTTO	Rete Idrica	Utilizzo: <ul style="list-style-type: none"> • Antincendio; • Civile; • Processi industriali Punto di misura: Contatore acquedotto	Igienico/Sanitario Industriale	Lettura contatore: Bimestrale	m ³	DOCUMENTI INFORMATICI

6.1.3 CONSUMO ENERGIA

Tabella C.4 – Energia

Descrizione	Fase di utilizzo	Tipologia	Utilizzo	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ENERGIA ELETTRICA	Linee di Produzione / Servizi contatore	Elettrica	Alimentazione linee di produzione e servizi generali	Lettura del contatore: Mensile	KWh	Documenti informatici

SI provvederà, con frequenza triennale, ad eseguire audit sull'efficienza energetica del sito. L'audit avrà lo scopo di identificare tutte le opportunità di riduzione del consumo energetico e di efficienza di utilizzo delle risorse.

6.1.4 CONSUMO DI COMBUSTIBILI

Tabella C.5 – Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo di misura	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Gasolio	Autotrazione automezzi	liquido	lettura erogatore	litri / mese	DOCUMENTI INFORMATICI

Metano	forno fusorio "E" forni di attesa B e D	gassoso	Lettura contatore	m3/mese	DOCUMENTI INFORMATICI
Ossigeno	forno fusorio "E"	Gassoso	Lettura contatore	m3/mese	DOCUMENTI INFORMATICI

6.1.5 EMISSIONI IN ARIA

Tabella C.6 – Inquinanti monitorati

Punto di emissione	Parametro e/o Fase	Metodo di misura	Unità di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Camino E1	LINEA 5 Forno Fusorio E, Forni bacino B e D, pressa, in filtro n.5 (480 maniche)			Semestrale	Registro
	LINEA 3 Funzionale in caso di emergenza o supporto alla linea 5				
	Polveri Totali		Mg/nm3		
	SOx		Mg/nm3		
	NOX, espressi NO2		Mg/nm3		
	TCOV		Mg/nm3		
	NH3		Mg/nm3		
	Pb		Mg/nm3		
	PCCD/F (diossine/ furani)		Mg/nm3		
	Fluoruri gassosi, espressi come HF		Mg/nm3		
	CO		Mg/nm3		
	Cloruri gassosi, espressi come HCl		Mg/nm3		

Punto di emissione	Provenienza	Sezione allo sbocco m ²	Diametro allo sbocco (m)	FREQUENZA DI CONTROLLO	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Camino E1	LINEA 5 Forno Fusorio E, Forni bacino B e D, pressa, in filtro n.5 (480 maniche)	0,95	Ø 1,10	semestrale	Documenti Informatici e cartacei
	LINEA 3 Funzionale in caso di emergenza o supporto alla linea 5				

Punto di emissione	Parametro e/o fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione (altezza di rilascio)
Camino E1	LINEA 5 Forno Fusorio E, Forni bacino B e D, pressa, in filtro n.5 (480 maniche)	/	39.150	60°	12 m
	LINEA 3 Funzionale in caso di emergenza o supporto alla linea 5				

Presenza di sonda triboelettrica e misuratore di CO che rileva l'eccessiva presenza di polveri all'emissione, garantendo un monitoraggio continuo ed interventi tempestivi sia in caso di superamento delle prescrizioni normative che in caso di malfunzionamento dei filtri.

Le emissioni in atmosfera saranno originate sostanzialmente dalle seguenti attività:

- fusione;
- deferrizzazione;
- pressatura;
- movimentazione di materie prime;
- movimentazione dei residui.

Nella movimentazione delle materie prime, trattandosi di materiale non polverulento, le emissioni saranno dovute ai motori diesel delle pale.

Le emissioni all'interno del capannone appaiono trascurabili perché lo stoccaggio interno è dedicato esclusivamente a materiale che è stato depurato di agenti inquinanti quali polvere e materiali oleosi in quantità rientranti nei parametri di legge.

I riferimenti normativi relativi alle emissioni in atmosfera si assommano attualmente nel DLGS 152/2006 e smi, ferme restando le competenze della normativa pregressa non espressamente abrogata.

Il controllo delle emissioni avviene nei quattro punti di emissione autorizzati con periodicità semestrale così come richiesto nel decreto autorizzativi. (Decreto Dirigenziale n.134 del 19/07/2007 GRC).

Le emissioni in atmosfera costituiscono il principale possibile impatto dell'azienda sull'ambiente che non produce al contrario emissioni liquide di processo.

L'impatto sull'ambiente può derivare principalmente dal materiale particolato contenente metalli anche se nelle emissioni possono esservi altri inquinanti aventi però minore rilevanza.

In base al ciclo produttivo le emissioni acide sono contenute anche per l'uso di metano come combustibile sia per l'uso di ossigeno puro in fase di combustione.

In particolare, ogni 6 mesi l'azienda provvede ad analizzare su 1 punti di emissione:

polveri totali
 acido cloridrico
 ossidi di zolfo
 ossidi di azoto
 acido fluoridrico
 ossido di carbonio
 Carbonio organico totale
 Piombo
 ammoniaca

Vengono altresì eseguite misurazioni annuali di agenti chimici aereodispersi.

I metodi di campionamento ed analisi sono quelli del DM 25/08/2000 ove possibile ed altrimenti i metodi previsti dai manuali UNICHIM (manuale 402, 723, 623, ecc).

Tabella C.7 – Sistema di trattamento fumi

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione periodica	Punti di controllo	Modalità di controllo frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Camino E1	LINEA 5 <i>Filtro a maniche</i>	Verifica Integrità maniche: <i>Mensile</i> Sostituzione maniche: <i>Annuale</i>	Camino E1	Semestrale	Documentazione cartacea e informatici
	LINEA 3 <i>Filtro a maniche</i>				

Tabella C.8/3– Emissioni eccezionali

Questa tabella riporta tipicamente le modalità di monitoraggio e controllo delle emissioni eccezionali che sono prevedibili, come ad esempio le emissioni connesse alle fasi di avviamento e spegnimento e più in generale alle fasi di transitorio operativo. Esistono anche emissioni eccezionali non prevedibili per le quali le azioni a carico del gestore sono tipicamente di reporting immediato all'autorità competente ed all'ente di controllo.

Nel caso, in futuro, l'esperienza operativa evidenziasse una eventuale possibilità di accadimento, il gestore dovrà effettuare apposita comunicazione a Provincia ed Arpac corredata da relazione tecnica.

EMISSIONI IN ACQUA

Tabella C.9– Inquinanti Monitorati

Punto di emissione	Parametro e/o fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione
01	Scarichi acque da impianti di prima pioggia Parametri - Tab.3 All.5 parte III D.lgs. 152/06	-	Discontinua	ambiente	/
02	Scarichi acque nere Parametri - Tab.3 All.5 parte III D.lgs. 152/06	-	discontinua	ambiente	/

Punto di emissione	Parametro e/o fase	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni ARPA APAT
--------------------	--------------------	------------------	-----------	--	------------------

01	Scarichi acque da impianti di prima pioggia Parametri - Tab.3 All.5 parte III D.lgs. 152/06	IRSA	Semestrale	Registro	Controllo
02	Scarichi acque nere Parametri - Tab.3 All.5 parte III D.lgs. 152/06	IRSA	Semestrale	Registro	Controllo

Parametri - Tab.3 All.5 parte 3a D.lgs. 152/06	unità di misura
pH	-
Temperatura	°C
colore	-
odore	-
materiali grossolani	-
Solidi sospesi totali	mg/L
BOD5 (come O2)	mg/L
COD (come O2)	mg/L
Alluminio	mg/L
Arsenico	mg/L
Bario	mg/L
Boro	mg/L
Cadmio	mg/L
Cromo totale	mg/L
Cromo VI	mg/L
Ferro	mg/L
Manganese	mg/L
Mercurio	mg/L
Nichel	mg/L
Piombo	mg/L
Rame	mg/L
Selenio	mg/L
Stagno	mg/L
Zinco	mg/L
Cianuri liberi e totali	mg/L
Cloro attivo libero	mg/L
Solfuri (come S)	mg/L
Solfiti (come SO2)	mg/L
Solfati (come SO3)	mg/L
Cloruri	mg/L
Fluoruri	mg/L
Fosforo totale (come P)	mg/L
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L
Azoto nitroso (come N)	mg/L
Azoto nitrico (come N)	mg/L
Grassi e olii animali/vegetali	mg/L
Idrocarburi totali	mg/L
Fenoli	mg/L
Aldeidi	mg/L
Solventi organici aromatici	mg/L
Solventi organici azotati	mg/L
Tensioattivi totali	mg/L
Pesticidi fosforati	mg/L

Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L
tra cui:	
- aldrin	mg/L
- dieldrin	mg/L
- endrin	mg/L
- isodrin	mg/L
Solventi clorurati	mg/L
<i>Escherichia coli</i>	UFC/100mL

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. Se necessario, anche sorgenti particolarmente rilevanti potrebbero essere monitorate, secondo la tabella seguente)

Tabella C.11 - Rumore

Apparecchiatura	Punto di emissione	Descrizione	Punto di misura e frequenza	Metodo di riferimento
Campionatura	P1 - Al confine con la strada	Zona SUD	1 Postazione da montare ogni 2 anni	UNI EN 9432:2011 UNI EN 9612:2011
Lingottatrice e Pallettizzatore	P2 - Al confine aziendale	Zona EST	1 Postazione da montare ogni 2 anni	UNI EN 9432:2011 UNI EN 9612:2011
	P3 - Al confine aziendale	Zona NORD	1 Postazione da montare ogni 2 anni	UNI EN 9432:2011 UNI EN 9612:2011
Impianto di cernita e Linea abbattimento polveri Line 3 – Linea 5	P4 - Al confine aziendale	Zona Ovest	1 Postazione da montare ogni 2 anni	UNI EN 9432:2011 UNI EN 9612:2011

In aggiunta alle misurazioni precedenti, si eseguirà 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.

Tabella C.12 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT
P1 – Lato strada accesso all'impianto	Misurazione	Biennale (o a seguito di varianti sostanziali)	dB(A)	Registro	Controllo periodico
P2 – Confine aziendale Lato SUD	Misurazione	Biennale (o a seguito di varianti sostanziali)	dB(A)	Registro	Controllo periodico
P3 – Confine aziendale Lato NORD	Misurazione	Biennale (o a seguito di varianti sostanziali)	dB(A)	Registro	Controllo periodico

P4 – Confine aziendale Lato Ovest	Misurazione	Biennale (o a seguito di varianti sostanziali)	dB(A)	Registro	Controllo periodico
-----------------------------------	-------------	--	-------	----------	---------------------

3.1.8 RIFIUTI

Tabella C.13 – 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
Accettazioni rifiuti	Tutti i codici CER	<ul style="list-style-type: none"> Analisi e caratterizzazione del produttore; Verifica rispondenza del materiale trasportato Controllo visivo Verifica del peso Analisi radioattività 	In fase di accettazione – frequenza: ad ogni scarico	Registrazione sul registro di carico/scarico rifiuti

Tabella C.14 – Controllo rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo e di analisi	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA
Produzione rifiuti	Tutti i rifiuti prodotti	Avvio ad impianti autorizzati	<ul style="list-style-type: none"> Classificazione analisi Controllo visivo Verifica peso Analisi radioattività 	Registro di carico/scarico e trasmissione del MUD	/

3.1.9 SUOLO

Tabella C.15 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametro	Metodo di misure (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	
S1	Alluminio	EPA 6020A	ogni 5 anni	Registro	
	Antimonio	EPA 6020A			
	Argento	EPA 6020A			
	Arsenico	EPA 6020A			
	Berillio	EPA 6020A			
	Cadmio	EPA 6020A			
	Cromo totale	EPA 6020A			
	Cromo VI	APAT IRSA CNR 3150 C			
	S3	Ferro			EPA 6020A
	S4	Manganese			EPA 6020A
		Mercurio			EPA 6020A
		Nichel			EPA 6020A
		Piombo			EPA 6020A
	S5	Rame			EPA 6020A
		Selenio			EPA 6020A
		Tallio			EPA 6020A
Zinco		EPA 6020A			
	AROMATICI				
	Benzene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006			

Etilbenzene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Stirene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Toluene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
p - Xilene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Etilbenzene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Stirene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Toluene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
p - Xilene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
COMPOSTI POLICICLICI AROMATICI			
Benzo (a) antracene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Benzo (a) pirene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Benzo (b) fluorantene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Benzo (g, h, i) perilene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Benzo (k) fluorantene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Crisene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Dibenzo (a, h) antracene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Indeno (1, 2, 3-cd) pirene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
Pirene	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
ALIFATICI ALOGENATI CANGEROGENI			
Tribromometano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,2-Dibromoetano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Dibromoclorometano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Bromodiclorometano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
ALIFATICI CLORURATI CANCEROGENI			
Clorometano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Triclorometano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Cloruro di vinile	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,2 dicloroetano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,1 dicloroetilene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Tricloroetilene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Tetracloroetilene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Esaclorobutadiene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
Sommatoria organoalogenati	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
ALIFATICI CLORURATI NON CANCEROGENI			
1,1 dicloroetano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,2 dicloroetilene	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,2 dicloropropano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,1,2 tricloroetano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
1,2,3 tricloropropano	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		

	1,1,2,2 tetracloroetano	8260C 2006 EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
FENOLI				
	2 clorofenolo	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
	2,4 diclorofenolo	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
	Pentaclorofenolo	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
	2,4,6 triclorofenolo	EPA 3510C 1996+EPA 8270D 2007		
IDROCARBURI				
	Idrocarburi totali	EPA 5021 2003+EPA+EPA 3510C 1996+EPA 8015C 2007		
ALTRI COMPOSTI				
	Boro	EPA 3015A 2007+EPA 6010C 2007		
	Cianuri liberi	APAT CNR IRSA 4070 MAN 29 2003		
	Nitriti	EPA 9056A 2007		
	Solfati	EPA 9056A 2007		
	Metilterbutiletere	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		
	Piombo tetraetile	EPA 5030C 2003+EPA 8260C 2006		

In aggiunta ai controlli sulle acque sotterranee, è stato definito un piano di indagini preliminare da attuare in fase di chiusura dell'impianto.

3.2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

3.2.1 CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONI, DEPOSITI

Tabella C.16 – Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

La tabella che segue fornisce elementi di informazione sui sistemi di monitoraggio e controllo di apparecchiature che per loro natura rivestono particolare rilevanza ambientale. Si tratta di apparecchiature proprie del processo e non si tratta qui dei sistemi di depurazione che sono trattati in altra sezione.

Attività	Macchina	Parametri e frequenze				Modalità di registrazione e trasmissione
		Parametri	Frequenza di controlli	Fase	Modalità di controllo	
Linea di aspirazione n.5	Impianto di aspirazione n.5	Temperatura e pressione di esercizio.	Giornaliera	Fusione	Monitoraggio dei sensori e dei display collegati	Registro informatico Manutenzioni
Line di aspirazione n.3	Impianto di aspirazione n. 3					Registro delle emissioni

Tabella C.17 – Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Linea di aspirazione n.5	Spurgo condensa polmone	Mensile	Registro informatico Manutenzioni
Linea di aspirazione n.3		Annuali	

Tabella C.18 – Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Qualora all'interno dell'impianto siano presenti delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale), indicare la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta programmate.

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Impianti di poggia in continuo IPPC 4500	Integrità	Annuale	Registro			
	Pulizia	Semestrale	Registro			
Impianti di poggia in continuo IPPC 6300	Integrità	Annuale	Registro			
	Pulizia	Semestrale	Registro			
Cisterna Gasolio	Visiva	Settimanale	Registro	Visiva	Settimanale	Registro

3.2.2 INDICATORE DI PRESTAZIONE

Tabella C.19 – 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.

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza e monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
Consumo di energia elettrica in un anno	kWh/t	Valutazione dei singoli consumi rapportati alle produzioni	Mensile / Annuale	Report annuale
Consumo acqua acquedotto	Mc/t		Bimestre / Annuale	Report annuale
Gasolio	Lt/t		Mensile / Annuale	Report annuale
Ossigeno	Lt/t		Mensile / Annuale	Report annuale

Gas Metano	Mc/t		Mensile / Annuale	Report annuale
------------	------	--	-------------------	----------------

4 RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tabella D1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

SOGGETTI	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL RIFERIMENTO
Gestore dell'impianto	Alluminio Italia S.r.l.	geom. Giuseppe Martinelli
Autorità competente	<ul style="list-style-type: none"> • Ministero dell'Ambiente; • Regione Campania; • Provincia di Avellino 	
Ente di controllo	<ul style="list-style-type: none"> • ARPAC • Provincia di Avellino 	

In riferimento alla tabella D1, si descrivono nel seguito i ruoli di ogni parte coinvolta.

4.1 ATTIVITA' 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 INTERESSATO E NUMER DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALITITA' DEL PIANO
Autocontrollo emissione Camino	Semestrale	Aria	/
Autocontrollo scarichi in fognatura	Semestrale	Acqua	/

4.2 ATTIVITA' 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 individuato in tabella D1 svolge le seguenti attività.

La tabella successiva è riportata a solo scopo di esempio e si basa sull'ipotesi di un'autorizzazione della durata di 5 anni e di un piano di adeguamento della durata di un anno

Tabella D3 – Attività a carico dell'ente di controllo

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATO E NUMER DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALITITA' DEL PIANO
Monitoraggio adeguamento	Semestrale	Verifica avanzamento del piano di adeguamento dell'impianto	/
Verifica e controllo in esercizio	Semestrale	Tutte	/
Audit energetico	Triennale	Uso efficiente energia	/
Misure di rumore	Biennale	Misure di rumore su macchinario	/
Campionamenti	Annuale	Campionamento (inquinante x) in aria	/
	Semestrale	Campionamento (inquinante x, y) in acqua	/
Analisi campioni	Annuale	Campionamento (inquinante z) in aria	/
	Semestrale	Campionamento (inquinante l, m) in acqua	/

4.3 COSTO DEL PIANO A CARICO DEL GESTORE

Il Piano potrebbe essere completato con una successiva tabella che, sulla base della tabella D3, riassume i costi complessivi dei controlli a carico del gestore. La strutturazione della tabella sarà possibile solo dopo che il decreto tariffe sarà formalizzato, una possibile soluzione è mostrata nel seguito.

Tabella D4 – Costo del Piano a carico del Gestore

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	NUMERO DI INTERVENTI PER ANNO	COSTO UNITARIO	COSTO TOTALE
//	//	//	//

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 di manutenzione e calibrazione

TIPOLOGIA DI MONITORAGGIO	METODO DI CALIBRAZIONE	FREQUANZA DI CALIBRAZIONE
---------------------------	------------------------	---------------------------

-	-	-
---	---	---

Tabella E2 – Gestione di sistema di monitoraggio in continuo

Sistema di monitoraggio in continuo	Metodo di calibrazione (frequenza)	Sistema alternativo in caso di guasti	Metodo di calibrazione sistema alternativo (frequenza)	Metodo per I.A.R. (frequenza)	Modalità di elaborazione dati	Modalità e frequenza di registrazione e trasmissione dati
Sonda triboelettrica	n.a.	Verifica del delta di pressione a monte e valle della manica	n.a.	n.a.	Verifica dei led su apparecchiatura	Verifica mensile
esplosivometro	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	Verifica dei led su apparecchiatura	Verifica mensile

Di seguito, viene riportato un elenco delle principali attività di manutenzione previste per l'impianto, fermo restando che l'azienda dovrà attenersi in fase di esercizio ai piani di manutenzione indicati dalle case costruttrici.

PESA A PONTE INTERNA ED ESTERNA			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Verifica dell'integrità esterna della piattaforma	Settimanale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Verifica della libera oscillazione della pesa	Settimanale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Verifica dello stato di ossidazione della parte metallica	Annuale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Taratura	Triennale	Personale tecnico specializzato esterno	Registro di manutenzione
IMPIANTO DI CERNITA			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Verifica tensione cinghie di trasmissione del nastro	Settimanale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Verifica della tensione del nastro trasportatore	Settimanale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Verifica lubrificante del riduttore	Annuale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Verifica dei cuscinetti tamburi	Annuale	Personale interno	Scheda di manutenzione

FILTRO A MANICHE			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Verifica e controllo visivo della temperatura di esercizio	Giornaliero	Personale interno	Scheda manutenzione
Controllo e pulizia delle maniche filtranti	Semestrale	Personale interno	Scheda manutenzione
Controllo guarnizioni portellone	Semestrale	Personale interno	Scheda manutenzione
Verifica e controllo del funzionamento del sistema di pulizia delle maniche	Annuale	Personale interno	Scheda manutenzione
Controllo efficienza apparecchiatura aria compressa	Annuale	Personale interno	Scheda manutenzione
Sostituzione maniche filtranti	Annuale	Personale interno	Scheda Manutenzione
CABINA 1° e 2° salto GAS Metano			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Verifica valvole di intercettazione	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Giunto dielettrico	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Filtri	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Scambiatore di calore	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Valvola di scarico in atmosfera	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Riduttori linee di regolazioni	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Forno Fusorio "E" e Forno di attesa "B"			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Verifica e funzionamento portellone di chiusura	Giornaliera	Personale interno	In caso di anomalia
Verifica Pistoni	Giornaliera	Personale Interno	In caso di anomalia
Brucciatori	Semestrale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Portale radiometrico			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione

Verifica e funzionamento	Giornaliera	Personale interno	In caso di anomalia
Taratura	Annuale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Analizzatore quantometrico			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Verifica sullo stato della corretta taratura	Settimanale	Personale interno	In caso di anomalia
Verifica visiva delle parti meccaniche dello strumento	Settimanale	Personale Interno	In caso di anomali
Taratura	Annuale	Personale specializzato esterno	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione
Lingottatrice			
Controllo	Frequenza	Eseguiti da	Registrazione
Pulizia e lubrificazione catene	Settimanale	Personale interno	Schede di manutenzione
Verifica e controllo serraggi	Mensile	Personale Interno	Scheda di manutenzione
Lubrificazione e ricircolo di sfere	Semestrale	Personale interno	Scheda di manutenzione
Taratura sensore di misura	Annuale	Personale specializzato	Rapporto di lavoro / Scheda di manutenzione

Nusco (AV) 03/02/2020

Il tecnico


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

Codice Attività (Istat 1991):	24.42.00 e 38.32.1	Classificazione industria insalubre¹	Prima classe
Numero totale di attività IPPC:	2.5.b		

N° Progr.	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	FONDERIA	2.5.b	104.12	DJ 27.42/270X	50	Ton/giorno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	Avellino	n°	T 293563489
---	----------	-----------	-------------

Indirizzo dell'impianto

Comune	NUSCO	cod	064066	prov.	AV	cod	064008
Frazione o località	N.I. LIONI – NUSCO-S.ANGELO L. C.DA FIORENTINE						
Via e n° civico	SNC						
Telefono	37916410669	fax		e-mail	inf@alluminioitalia@gamil.com		

Sede legale

Comune	NUSCO	cod	064066	prov.	AV	cod	06008
Frazione o località	N.I. LIONI – NUSCO-S.ANGELO L. C.DA FIORENTINE						
Via e n° civico	SNC						
Telefono	37916410669	fax		e-mail	info.alluminioitaliasrl@gamil.com		

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

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

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

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

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

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

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

Ditta richiedente Alluminio Italia S.r.l.	Sito di Nusco (AV) c.da Fiorentine, snc N.I. F1
---	---

Gestore impianto IPPC

Nome	GIUSEPPE	Cognome	MARTINELLI													
Nato a	SANT'ANGELO DEI LOMBARDI					prov.	AV	il	10/10/1964							
Residente a	SANT'ANGELO DEI LOMBARDI					prov.	AV									
Via e n° civico																
Telefono	3355356722			fax				e-mail	giuseppe.martinelli@alluminioitalia.it							
Codice fiscale	M	R	T	G	P	P	6	4	R	1	0	I	2	8	1	T

Referente IPPC

Nome	GIUSEPPE	Cognome	MARTINELLI										
Telefono	3355356722			fax				e-mail	giuseppe.martinelli@alluminioitalia.it				
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)													
PEC	alluminio-italia@arubapec.it												

Superficie totale (m ²)	9.879,00	Volume totale (m ³)	c.a 30.000
Superficie coperta (m ²)	4.444,86	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	5.234,14
Numero totale addetti:	20		
Periodicità dell'attività			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input type="checkbox"/> lug <input type="checkbox"/> ago <input type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic			
Anno inizio attività:	2019		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2018-2019		

Valutazione Impatto Ambientale⁷

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

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ISO 9001
Numero certificazione/registrazione		IT295448-1		IT289924-1
Data emissione		14/01/2019		30/04/2019

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

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

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria					
Scarico acque reflue					
Rifiuti					
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
ALTRO	Autorizzazione A.I.A. DD.70 del 05/06/2013				

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato II al D. Lgs. N° 59/05) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.


SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	Coperta	4.444,86	
	Scoperta pavimentata	5.234,14	
	Scoperta non pavimentata	200,00	
	Totale	9.879,00	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	42	299
	Scoperta pavimentata	42	299
	Scoperta non pavimentata	42	299

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	industriale
---	-------------

Vincoli presenti¹	
Tipologia	Descrizione e riferimenti

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:500	S
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art. 15 della legge 183 del 12/11/2011 del Certificato di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'area a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	Y1
Eventuali commenti	

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

**SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}**

Il 10 Giugno 2016 la società Alluminio Italia S.r.l. è subentrata, attraverso un fitto di ramo d'azienda, nella gestione dell'attività esercitata in precedenza dalla società Rifometal S.p.A. Successivamente, nel mese di Dicembre 2018 l'Alluminio Italia, per porre fine a delle divergenze tra la proprietà del sito, ha proceduto all'acquisto dello stabilimento con rogito Notarile. Con D.D. A.I.A 63 del 08 Settembre 2016, la società Alluminio Italia S.r.l. è subentrata nelle autorizzazioni Ambientali (AIA) possedute dalla precedente società.

Lo stabilimento nasce nel 1998 come fonderia per la produzione di alluminio secondario in lega per applicazioni motoristiche. La capacità produttiva massima all'inizio dell'attività era di 190 t/giorno, per poi ridursi nel tempo a 50 t/giorno. L'azienda ha subito negli anni variazioni non sostanziali (es. sostituzione di forni, potenziamento dei sistemi di aspirazione, introduzione di bruciatori metano-ossigeno, ecc.).

Modifiche non sostanziali saranno apportate dalla nuova proprietà (es. interventi di manutenzione, rimozione e sostituzione di impianti vecchi e con elevato impatto ambientale, potenziamento delle linee di aspirazione, ecc.) volte alla riduzione dell'impatto ambientale.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

SCHEMA RIPORTATO NELL'ALLEGATO Y2

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

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

Le operazioni unitarie deputate alla formazione del ciclo produttivo sono sostanzialmente le seguenti:

1. fase di controllo iniziale
 - 1.1 arrivo del materiale
 - 1.2 verifica dell'ordine e controllo visivo e documentale
 - 1.3 riscontro peso e prova radiometrica
 - 1.4 accettazione del materiale con riserva di verifica
2. preselezione e stoccaggio dei materiali
 - 2.1 procedura A
 - 2.2 procedura B
 - 2.3 procedura C
 - 2.4 procedura D

3. fusione e post fusione.

L'analisi e la valutazione delle singole fasi del ciclo produttivo sono riportate nell'allegato Y2 alla presente scheda.

Allegati alla presente scheda⁵

Schema dei processi produttivi	Y2
Descrizione delle fasi del processo produttivo	Y3
Consumi prodotti	Y4
Schema di flusso del bilancio di massa per l'approvvigionamento del forno fusorio E	Y5

Eventuali commenti

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

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

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

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


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT Conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
SI VEDA ALLEGATO Y6 “VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE”			

Allegati alla presente scheda²

Valutazione integrata Ambientale	Y6
...	Y...

Eventuali commenti

--

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

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

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


SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

PER LA SINTESI NON TECNICA SI RIMANDA ALL'ALLEGATO Y7 DELLA PRESENTE SCHEDA

Allegati alla presente scheda²

Sintesi non tecnica	Y6
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

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

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.



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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ALLUMINIO ITALIA S.r.l.
Anno di fondazione	2016
Gestore Impianto IPPC	geom. Giuseppe Martinelli
Sede Legale	Area Industriale F1 c.da Fiorentine snc – 83051 Nusco (AV)
Sede operativa	Area Industriale F1 c.da Fiorentine snc – 83051 Nusco (AV)
UOD di attività	Regione Campania - Avellino
Codice ISTAT attività	24.42.00 – 38.32.1 (aus.)
Codice attività IPPC	2.5.b
Codice NOSE-P attività IPPC	104.12
Codice NACE attività IPPC	DJ 27.42/2720x
Codificazione Industria Insalubre	1a Classe
Dati occupazionali	20/25
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	300

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito _____

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Alluminio Itala S.r.l. è un impianto per la produzione di alluminio e semilavorati.

L'attività è iniziata nel 1996 con il vecchio gestore (Rifometa) 2019 con l'attuale gestore.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	<u>2.5.b</u>	Impianti di fusione e lega di <u>metalli non ferrosi</u> , compreso il <u>recupero dei prodotti</u>	<u>50 t/g</u>

Tabella _____ – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- x un sito a destinazione industriale;
- x in capannoni pavimentati e impermeabilizzati aventi altezza di circa 8.80 m;
- x all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
<u>9.879,00</u>	<u>4.444,86</u>	<u>5.234,14</u>	<u>200</u>

Tabella _____ - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento **dell'Alluminio Italia S.r.l.** adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 14001 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione		<u>IT295448-1</u>	<u>IT289924-1</u>	
Data emissione		<u>14/01/2020</u>	<u>30/04/2019</u>	

Tabella _____ –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Nusco (AV) alla Via c.da Fiorentina snc. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "zona industriale"; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non/si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 2.5 km dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS7

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Autorizzazioni esistenti DD n. 207 del 31/12/2009 con voltura DD 70 del 05/06/2013

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	_____	_____	_____	_____	_____	SI

Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	_____	_____	_____	_____	_____	SI

Rifiuti	_____	_____	_____	_____	_____	SI

Concessioni edilizie	_____	_____	_____	_____	_____	NO

Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	_____	_____	_____	_____	_____	NO

Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici	_____	_____	_____	_____	_____	SI

Autorizzazione igienico sanitaria	_____	_____	_____	_____	_____	NO

Certificato Prevenzione Incendi	_____	_____	_____	_____	_____	NO

Approvvigionamento acqua da pozzi	_____	_____	_____	_____	_____	NO

V.I.A.	_____	_____	_____	_____	_____	NO
DPR 334/99	_____					NO

Tabella 3 - Stato autorizzativo dello stabilimento DD n. 207 del 31/12/2009 con voltura DD 70 del 05/06/2013

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta ALLUMINIO ITALIA S.R.L. è la produzione di lingotti di alluminio secondario in lega

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Rottame di alluminio in generale con aggiunta di rame silicio e alluminio in pani	da 12.480 a 18.000 t/anno	Solido	Fusione
calce idrata	0.1-0.2% della produzione	polvere	abbattimento polveri
packing	200 t/anno	solido	materiale finale
acque	3.000 mc/anno	liquido	torre di raffredd./sanitari
azoto	200 t/anno	liquido	Fusione
Silicio	da 0 a 1.000 t/anno	solido	Fusione
Lastre/cerci/frantumato	da 2.688 a 5.376 t/anno	solido	Fusione
Scorificanti	200 t/anno	solido	Fusione
Rame	da 0 a 540 t/anno	solido	Fusione

Tabella 4 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 4.500 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 14 m³.

Si tratta di acqua proveniente acquedotto

Consumi energetici

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

Il carburante è impiegato per l'alimentazione dei mezzi meccanici

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Fusione	Forno E	357.000	
Riscaldamento lega	Forno B	185.000	
Riscaldamento lega	Forno D	185.000	
TOTALI		394.000	

*

Tabella 5 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
Movimentazione del materiale	Muletti e pale	_____	2.000 _____
_____	_____	_____	_____
TOTALI		_____	_____

*consumo stimato mensile per il rifornimento dei mezzi meccanici senza targa presenti in azienda

Tabella 6 –Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
120103 120199 150104 170401 170402 170407 191202 191203 200140	Attività 3.2 contemplata nel D.M del 5 febbraio 1998.	21,72	R13, R12, R4
160118 160122	Attività 5.2 contemplata nel D.M del 5 febbraio 1998	17,39	R13, R12, R4

Tabella 7 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 8. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

SI RIMANDA ALLA TAVOLA Y2

Figura 8- Schema a blocchi del processo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della ALLUMINIO ITALIA S.R.L. sono localizzate in 1 punti di emissione (indicati come E11) e dovute alle seguenti lavorazioni:

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

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazioni	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	misurata	Conc.	F.M.
1 _____	E1 _____	Fusione Attesa Attesa Pressatura	FONO E FORNO D FORNO B Pressa	Polveri CO SOx NH3 Pb HF HCl	14,68 288,31 62,64 24,11 n.d. 13,89 98,11	48.000	39.150	≤ 2 - 5 ≤100 ≤ 1700 ≤ 10 ≤ 3 ≤ 1 ≤ 5 - 10	14,68 288,31 62,64 24,11 n.d. 13,89 98,11
_____	_____	_____	_____	TCOV PCCD/F	6,81 n.d.			≤ 10 - 30 ≤ 0,1 ng l- TEQ/Nm ³	6,81 n.d.

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della _____

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda ALLUMINIO ITALIA SRL non prevede l'uso di acque di processo a meno di quelle della torre di raffreddamento che ha un circuito chiuso a reintegro.

Pertanto effettuerà la sola disoleazione delle acque di piazzale a valle della quale pertanto scaricherà nelle condotte del CGS (Consorzio Gestione Servizi) di Avellino.

Nello stesso _____ la _____ scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di _____ per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge
			m ³ /g	m ³ /anno		

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

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

L'Alluminio Italia S.r.l. ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale dell'Alluminio Italia S.r.l. non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del Dlgs 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla _____, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC _____

BAT	Rif. Principale	BREF o BAT conclusion di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion	Misure Migliorative
_____	_____	SI RIMANDA A SCHEDA Y6		_____

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti N.1 punti di emissioni denom. E1, dovute alle seguenti lavorazioni:

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
E1	Forno E	Filtro linea 5 Ciclone + filtro a maniche	48.000	Polveri	0,56	≤ 2 - 5
	Forno B	-----		CO	11,00	≤100
	Forno D	Filtro linea 3 Ciclone + filtro a maniche		SOx	2,39	≤ 1700
	Pressa/decantazione	-----		NH3	0,92	≤ 10
				Pb	n.d.	≤ 3
				HF	0,53	≤ 1
				HCl	3,77	≤ 5 - 10
				TCOV	0,260	≤ 10 - 30
				PCCD/F	n.d.	≤ 0,1 ng I-TEQ/Nm ³

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
E 1	Forno e	Filtro linea 5 Ciclone + filtro a maniche	48.000	Polveri	0,56	≤ 2 - 5
	Forno b	-----		CO	11,00	≤100
	Forno d	Filtro linea 3 Ciclone + filtro a maniche		SOx	2,39	≤ 1700
	Pressa/decantazione	-----		NH3	0,92	≤ 10
				Pb	n.d.	≤ 3
				HF	0,53	≤ 1
				HCl	3,77	≤ 5 - 10
				TCOV	0,260	≤ 10 - 30
				PCCD/F	n.d.	≤ 0,1 ng I-TEQ/Nm ³

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della ALLUMINIO ITALIA presente uno scarico idrico derivante dal_ che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario CGS sono/non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

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

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

Nel caso lo scarico venga effettuato in acque superficiali il gestore deve rispettare i parametri previsti tabella A della tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs 152/2006

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di NUSCO (AV);

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

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

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

B.5.4 Suolo

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

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

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

formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

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

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

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

B.5.6 Monitoraggio e controllo

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

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di NUSCO (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

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

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

B.5.7 Prevenzione incidenti

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

B.5.8 Gestione delle emergenze

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

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

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

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

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Lastre / Cerchi / Frantumati	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	No	No		Anno 2019	da 2.688 a 5.376	Ton/a
2	Rottami di alluminio	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	No	No		Anno 2019	da 12.480 a 18.000	Ton/a
3	Silicio	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	Solido	No	No		Anno 2019	da 0 a 1.000	Ton/a

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

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

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

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

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


SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI⁶

N° progr.	Descrizione ⁷	Tipologia ⁸	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁹	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ¹⁰	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
4	Rame	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	Solido	No	No		Anno 2019	da 0 a 540	Ton/a
5	Scorificanti	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	Vedasi schede ECOSAL AL114 ECOSAL AL185P ECOSAL AL150	Vedasi schede		Stima	200	Ton/a
6	Azoto	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido	No	No		Anno 2019	200	Ton/a

⁶ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

⁷ - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

⁸ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁹ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

¹⁰ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.


SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹¹

N° progr.	Descrizione ¹²	Tipologia ¹³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ¹⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ¹⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
7	Reintegro acqua torre di raffreddamento	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido	No	No		Anno 2019	3.000	mc/a
8	Materiale Pachaging (regette)	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	Vedasi schede ECOSAL AL114 ECOSAL AL185P ECOSAL AL150	Vedasi schede		Stima	200	Ton/a
9	Calce idrata	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> Ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Polvere	No	No		Anno 2019	0,1% - 0,2% Della produzione	%

¹¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

¹² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

¹³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

¹⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

¹⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

Ditta richiedente Alluminio Italia slr

Sito di Nusco (AV) c.da Fiorentine, snc N.I.

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹**

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	4.500		14	
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo, ecc.)				

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


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	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>		C	<input checked="" type="checkbox"/>	S		
1	Servizi igienici	Continua	Consorzio ASI			1.200	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S			
								<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S		
									<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
									<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE						1.200	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S			

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

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

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

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

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

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

Ditta richiedente Alluminio Italia srl

Sito di Nusco (AV) c.da Fiorentine snc N.I.

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

Presenza di sostanze pericolose⁸

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

NO SI

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

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

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

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

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

Ditta richiedente Alluminio Italia srl

Sito di Nusco (AV) c.da Fiorentine snc N.I.

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	Superfici pavimentate esterne e acque di ruscellamento delle coperture	10.000	Fognatura ASI	Sostanze oleose	Impianto di pioggia in continuo
DATI SCARICO FINALE		10.000	Fognatura ASI	Sostanze oleose	Impianto di pioggia in continuo

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

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

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

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

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

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

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	

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

Eventuali commenti

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

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

Ditta richiedente	Alluminio Italia S.r.l.	Sito di	Nusco (AV) Contrada Fiorentina Z. I. F1
-------------------	-------------------------	---------	---



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Scorie di fusione ^A	500		Forno Fus. E Pressa	101003	non pericoloso	solido	recupero	
Schiumature ^A	1800		Forno Fus. E Pressa	100315*	pericoloso	solido	recupero	
Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15 ^A	1800		Forno Fus. E Pressa	100316	non pericoloso	solido polverulento	recupero	
Polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	300		Abb. Fumi	100319*	pericoloso	polverulento	smaltimento	
Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici	200		Forno Fus. E	161104	non pericoloso	solido	smaltimento	
Metalli ferrosi	3000		Imp. di Cernita	191202	non pericoloso	solido	recupero	

- 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.



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Metalli non ferrosi	600		Cernita Manuale	191203	non pericoloso	solido	recupero	
Plastica e gomma	5		Cernita Manuale	191204	non pericoloso	solido	recupero	
			Altri da attività ausiliare (vedi scheda I.2)					

- 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.

Ditta richiedente	Alumminio Italia S.r.l.	Sito di	Nusco (AV) Contrada Fiorentina Z. I. F1
-------------------	-------------------------	---------	---

Sezione I.2. - Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità dei rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m3)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice C.E.R.
	Pericolosi		Non Pericolosi							
	Mg/anno	m3/anno	Mg/anno	m3/anno						
Scorie di fusione	500				Cassone scarrabile coperto	SCARRABILE COPERTO C3	30,00	Movimentazione con mezzi meccanici	recupero	101003
Schiumature infiammabili o che rilasciano al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose			1800		Box Coperto	BOX 22 BOX 23 BOX 24	360,96	Movimentazione con mezzi meccanici	recupero	100316
Polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose	300				big bags	BOX 20	78,24	Movimentazione con mezzi meccanici	smaltimento	100319*
Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03			200		-Cassone Scarrabile -Contenitore	SCARRABILE COPERTO C2B CONTENITORE CT1	15,00	Movimentazione con mezzi meccanici	smaltimento	161104
Metalli ferrosi			3000		- Box Coperto - Cassone scarrabile coperto	BOX 21 SCARRABILE COPERTO C4	176,52	Movimentazione con mezzi meccanici	recupero	191202
Metalli non ferrosi			600		Contenitori in Box Coperto	BOX 19 in contenitori dedicati	30,00	Movimentazione con mezzi meccanici	recupero	191203
Plastica e gomma			10		Contenitori in Box Coperto	BOX 19 in contenitori dedicati	30,00	Movimentazione con mezzi meccanici	recupero	191204

Ditta richiedente	Alluminio Italia S.r.l.	Sito di	Nusco (AV) Contrada Fiorentina Z. I. F1
-------------------	-------------------------	---------	---

Sezione I.2. - Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità dei rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m3)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice C.E.R.
	Pericolosi		Non Pericolosi							
	Mg/anno	m3/anno	Mg/anno	m3/anno						
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			0,10		Contenitore	CONTENITORE RIPOSTIGLIO UFFICI CT7	0,16	Movimentazione manuale	recupero	080318
Olii minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			0,10		Contenitore	CONTENITORE OFFICINA CT5	0,20	Movimentazione manuale	smaltimento	130205*
Imballaggi in materiali misti			1,16		Cassone scarrabile coperto	SCARRABILE COPERTO C1A	13,18	Movimentazione manuale	smaltimento	150106
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	18,82				Cassone scarrabile coperto	SCARRABILE COPERTO C1B	13,18	Movimentazione manuale	smaltimento	150202*
Pneumatici fuori uso			1,96		Smaltimento a carico del fornitore e stoccati in Cassone C3	CONTENITORE OFFICINA CT4	3,00	Movimentazione manuale	smaltimento	160103
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13			0,10		Contenitore	CONTENITORE OFFICINA CT8	1,00	Movimentazione manuale	recupero	160214
Batterie al piombo	0,16				Contenitore	CONTENITORE OFFICINA CT3	0,86	Movimentazione manuale	smaltimento	160601*
Imballaggi di carta e cartone			1		Contenitore	CONTENITORE OFFICINA CT6	1,20	Movimentazione manuale	recupero	150101
Rifiuti urbani non differenziati			0,2		Cassone C4	SCARRABILE COPERTO C2A	30	Movimentazione manuale	smaltimento	200301

Sezione I.3 - Operazione di smaltimento					
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		t/anno	m3/anno		

Sezione I.4 - Operazione di recupero							
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m3/anno			SI/No	Codice tipologia
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	500		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
120199	rifiuti non specificati altrimenti	100		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
150104	Imballaggi metallici	100		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
170401	Rame, bronzo, ottone	300		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
170402	Alluminio	7.100		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
170407	Metalli misti	100		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	100		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
191203	Metalli non ferrosi	1.500		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
200140	Metalli	200		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 3.2
160118	Metalli non ferrosi	7.700		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 5.2
160122	Componenti non specificati altrimenti	300		Azienda	lavorazione/Fusione	SI	Alleg. 1 punto 5.2

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.

Ditta richiedente: Alluminio Italia S.r.l.	Sito di Nusco (AV) Contrada Fiorentine Z. I. F1
--	---

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti ¹⁰	Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	V
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....

Eventuali commenti

Nota A – I quantitativi e le tipologie di CER prodotti dalle attività di recupero, sono suscettibili di variazione in funzione dal materiale di Input.

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.

**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 del D.P.R. 203/88* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 del D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) 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 e)** 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.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
1	E1 (esistente)	Fusione/lega Trattamento schiumature	Forno fusorio "E" Forno di attesa "B" e "D" Pressa / decantazione	Linea 5 / Linea Linea 3 (in caso di emergenza)	48.000	39.150 (dati storici)	Polveri	≤ 2 - 5	14,68	24	0,56	14,68
							CO	≤100	288,31	24	11,00	288,31
							SOx	≤ 1700	62,64	24	2,39	62,64
							NH3	≤ 10	24,11	24	0,92	24,11
							Pb	≤ 3	n.d.	24	n.d.	n.d.
							HF	≤ 1	13,89	24	0,53	13,89
							HCl	≤ 5 - 10	98,11	24	3,77	98,11
							TCOV	≤ 10 - 30	6,81	24	0,260	6,81
							PCCD/F	≤ 0,1 ng I- TEQ/Nm ³	n.d.	24	n.d.	n.d.

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 distinguendo tra: "E"–impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"– impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

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

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

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

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

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

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

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

Ditta richiedente Alluminio Italia S.r.l.	Sito di Nusco (AV) Contrada Fiorentina Z. I. F1
---	---

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.

Si rimanda a relazione Tecnica

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1	E1	Linea 3; Ciclone + Filtro a Maniche in Aramitico teflonato (in condizioni di emergenza) Linea 5; Ciclone + Filtro a Maniche in Aramitico teflonato (in condizioni di normale esercizio)

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).

Linea 5

- Precamera per la pre-separazione a salvaguardia delle maniche filtranti;
- Involucro di contenimento costituito da pannelli pressopiegati 50/10;
- Incastellatura di sostegno del filtro in travi HEA e IPE in acciaio zincato;
- N.3 tramogge per il convogliamento delle polveri;
- N. 480 maniche filtranti in nomex 200°;
- N. 480 cestelli reggi maniche in tondino in acciaio zincato;
- Collettore antincendio posto all'interno del filtro;
- Complesso di collettori, di ugelli e di eiettori per l'adduzione dell'aria compressa di lavaggio delle maniche;
- N. 3 polmoni completi di valvole pneumatiche a grande velocità di intervento, per l'alimentazione dell'aria compressa, ciascuna munita di elettrovalvola pilota;
- Rampe di distribuzione aria compressa;
- Sequenziatore elettronico di controllo per il sistema di pulizia ad aria compressa;
- Economizzatore elettronico con gestione ΔP automatico;
- Tramoggia di carico della calce con sistema di regolazione del dosaggio.

Dimensioni indicative gruppo filtrante:	8.000 x 2.300 x H. 8.500 mm
Portata aria filtrata max consentita come da DGR 243/15	46.144 mc/h
Maniche in Nomex da 500 gr/mq 200°	N° 480 diam. 125 H 4000 mm
Superficie filtrante totale raggiunta:	754 mq
Velocità di attraversamento in tessuto filtrante considerata a 46.144 mc/h circa:	0,017 m/s
Pressione aria compressa:	6/7 ATE
Consumo aria compressa:	90 lt circa ad ogni pulsazione

Linea 3

- Involucro di contenimento in lamiera di acciaio;
- N.1 Tramoggia di raccolta delle polveri;
- N.1 Colclea di estrazione delle polveri, disposta sotto la tramoggia;
- N.1 Motoriduttore elettrico per la trasmissione a catena;
- N.1 Incastellatura di sostegno del filtro;
- N.1 Piastra tubiera opportunamente sagomata all'alloggiamento delle maniche;
- N. 288 maniche filtranti del tipo a secco, in Nomex 500 g/mq;
- N. 288 cestello reggi maniche;
- Complesso di collettori, ugelli ed eiettori per l'aria compressa lavaggio maniche;
- N.1 Barilotto per aria compressa di pulizia maniche, completo di n. 15 immersion $\varnothing 1 \frac{1}{2}$;
- N.1 Barilotto per aria compressa di pulizia maniche, completo di n. 10 immersion $\varnothing 1 \frac{1}{2}$;
- Scaricatore automatico di condensa per l'aria compressa;
- Scheda elettronica per il dispositivo di pulizia maniche automatico, taratura regolabile di tempo di pausa ed impulso;
- Tramoggia di carico della calce con sistema di regolazione del dosaggio.

Dimensioni indicative gruppo filtrante:	4.400 x 2.400 x H. 7.510 mm
Portata aria filtrata max consentita come da DGR 243/15	46.144 mc/h
Maniche in Nomex da 500 gr/mq 200°	N° 288 diam. 120 H 3000 mm
Superficie filtrante totale raggiunta:	754 mq
Velocità di attraversamento in tessuto filtrante considerata a 46.144 mc/h circa:	0,017 m/s
Pressione aria compressa:	5/6 ATE
Consumo aria compressa:	90 lt circa ad ogni pulsazione

Ditta richiedente Alluminio Italia S.r.l.

Sito di Nusco (AV) Contrada Fiorentina Z. I. F1

Sistemi di misurazione in continuo.

Come misurazione in continuo è previsto: installazione di una sonda triboelettrica al camino E1, misuratore di scintilla presente nelle condutture di aspirazione, sensori di temperatura e pressione.

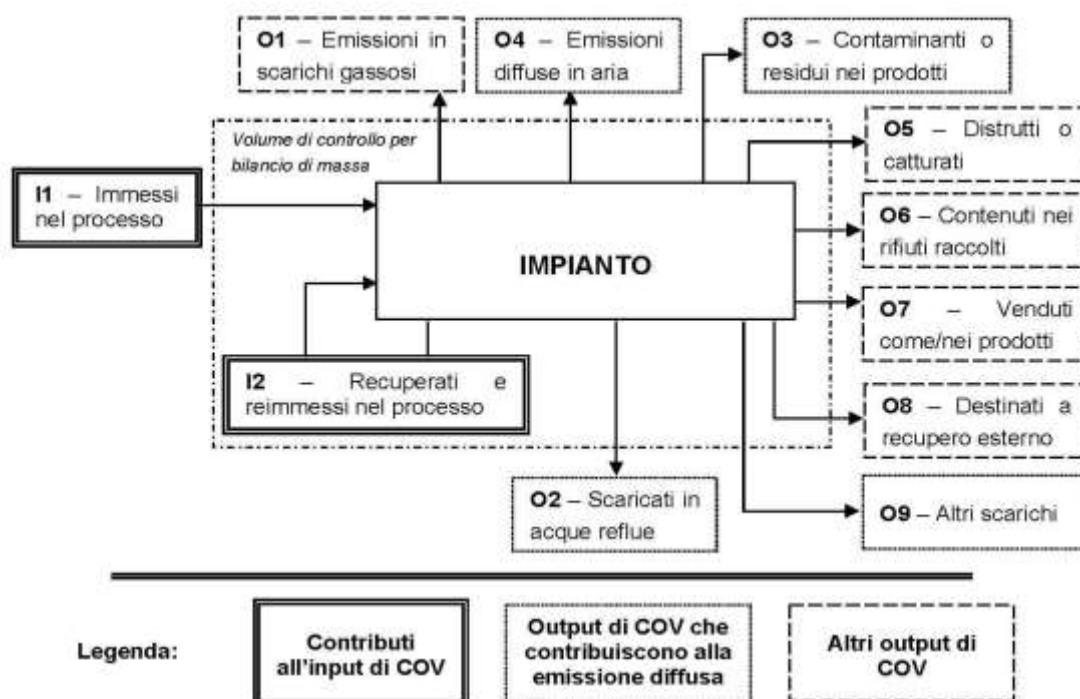
Tempistica di manutenzione e sostituzione

L'esecuzione di campionamenti semestrali oltre a monitorare la quantità degli inquinanti emessi, consentono la verifica dello stato di efficienza del sistema di abbattimento.

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

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



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

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

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

¹² - La presente Sezione dovrà essere compilata **solo** dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE¹³	Dal ____ al ____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

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

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

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

ALLEGATI

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

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

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

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni¹⁹	X
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato)²⁰

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

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

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

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

**SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹**

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99	<input checked="" type="checkbox"/>	NO
	<input type="checkbox"/>	SI
	<input type="checkbox"/>	notifica
	<input type="checkbox"/>	notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda

Dichiarazione fornitore ossigeno	Y10
	Y...

Eventuali commenti

--

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


SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

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

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

Ditta richiedente Alluminio Italia S.r.l.	Sito di Nusco (AV) c.da Fiorentine snc N.I.
---	---

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	Utilizzo di pannelli insonorizzanti per il capannone
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	Area prevalentemente industriale
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	Classe VI – esclusivamente industriale

Allegati alla presente scheda	
Valutazione impatto acustico del 18/09/2019	Y8

Eventuali commenti

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

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

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