



GE Installazione IPPC di Pomigliano d'Arco (NA)

**Relazione tecnica descrittiva relativa alla Modifica Non Sostanziale
relativa all'impianto IPPC di cui al DD 110/2015 come modifica
dal DD 205/2019.**

ai sensi dell'art. 29-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

1	PREMESSA	3
2	INQUADRAMENTO AZIENDA	4
2.1	DATI GENERALI DELL'AZIENDA	4
2.2	IL SITO PRODUTTIVO DI POMIGLIANO D'ARCO	5
2.3	IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	6
2.4	IL SISTEMA DI GESTIONE DELLA SALUTE, DELLA SICUREZZA E DELL'AMBIENTE	7
2.5	ELENCO AUTORIZZAZIONI	8
3	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA	10
3.1	STRUTTURA ORGANIZZATIVA.....	10
3.2	DETTAGLIO STRUTTURA ORGANIZZATIVA.....	11
4	INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO	12
4.1	PREMESSA.....	12
4.2	(A1) CENTRO DI ECCELLENZA COMBUSTORS	13
4.2.1	• <i>Fabbricato 82/b - Area A4/A.2 Ceratura e deceratura</i>	13
4.2.2	• <i>Fabbricato 47 - A4/B.8 Brasatura e decapaggio</i>	14
4.3	(B1) CENTRO DI ECCELLENZA AIRFOILS.....	15
4.3.1	<i>Fabbricato 5 Area B4 Processi speciali</i>	15
4.3.2	<i>Fabbricato 5: Area B4/A9 Controlli non distruttivi</i>	16
4.3.3	<i>Fabbricato 5: Area B4/A9 Controlli non distruttivi</i>	17
4.4	(D1) ENTI CENTRALI.....	18
4.4.1	<i>D3/B.1 - Impianto di trattamento acque di falda</i>	18
4.5	VARIAZIONI DI PORTATA E DEI FLUSSI EMISSIVI.....	20
4.5.1	<i>Portata</i>	20
4.5.2	<i>Flussi di massa</i>	22
5	CONSIDERAZIONI NORMATIVE	23
5.1	PRESCRIZIONI APPLICABILI ALLE AZIONI DI INTERVENTO	24
6	CONCLUSIONI	25
7	ALLEGATI	26

1 PREMESSA

La presente relazione tecnica ha lo scopo di illustrare la richiesta di Modifica non Sostanziale relativa a progetti di miglioramenti relativi all'installazione IPPC della GE Avio S.r.l. di cui al Decreto Dirigenziale n. 110 del 09/12/2015 come modificato dal Decreto Dirigenziale n. 205 del 30/10/2019. Inoltre questa richiesta di modifica prende in carico la prescrizione presente al punto 6 del D.D. 205 nella quale si precisava di ridurre ulteriormente il limite obiettivo per il parametro poveri totali entro 12 mesi dall'emissione del presente fissandolo a 8 mg/Nmc.

In particolare, al capitolo 4, denominato "Interventi di Miglioramento", si descrivono gli interventi da realizzare nel rispetto dei principi di ottimizzazione dei processi e delle emissioni in atmosfera ad essi legati; la progettazione dei nuovi impianti è stata ispirata all'applicazione delle migliori tecniche disponibili in materia di prevenzione dell'inquinamento atmosferico, con specifico riferimento alle BREF di settore applicabili.

Le azioni di intervento proposte descritte nella seguente relazione sono di carattere non sostanziale ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

In merito alle schede allegate, in conformità al D.G.R. n. 62/07 e D.D. n. 16/07, sono state redatte esclusivamente le schede con lo stato di progetto interessate dalle richieste di intervento.

2 INQUADRAMENTO AZIENDA

2.1 DATI GENERALI DELL'AZIENDA

GE Avio è un business di GE Aviation che opera nella progettazione, produzione e manutenzione di componenti e sistemi per l'aeronautica civile e militare.

Le origini di GE Avio risalgono al 1908 e da oltre un secolo l'azienda è protagonista di numerose sfide tecnologiche nel 2013, il ramo d'azienda aero-motoristico di Avio S.p.A. è acquistato da General Electric e la nuova ragione sociale del gruppo diventa GE Avio S.r.l., mentre il brand, per continuità con il passato, diventa Avio Aero. Oggi l'azienda mette a disposizione dei suoi clienti soluzioni tecnologiche innovative per rispondere velocemente ai continui cambiamenti richiesti dal mercato: additive manufacturing, rapid prototyping e celle dedicate alla lean manufacturing di trasmissioni, turbine e combustori.

GE Avio ha la sua sede principale in Italia e importanti stabilimenti a Rivalta di Torino, Pomigliano d'Arco (Napoli) e Brindisi. Nel mondo conta più di 4600 dipendenti, di cui circa 4000 in Italia, e impianti produttivi in Polonia. Attraverso continui investimenti in ricerca e sviluppo e grazie a una consolidata rete di relazioni con le principali università e centri di ricerca internazionali, GE Avio ha sviluppato un'eccellenza tecnologica e manifatturiera riconosciuta a livello globale: un traguardo testimoniato dalle partnership siglate con i principali operatori mondiali del settore aeronautico. La sfida di GE Avio è di creare e sviluppare nuove architetture in grado di abbassare i consumi energetici, rendere i motori degli aerei sempre più leggeri e consentire migliori performance.

2.2 IL SITO PRODUTTIVO DI POMIGLIANO D'ARCO

Il sito produttivo di Pomigliano d'Arco (NA) impiega circa 1000 persone e comprende i Centri di Eccellenza che sono: CoE Combustors, CoE Airfoils e CoE CR&O.

Al fine di modernizzare i processi di business, aumentare la capacità produttiva e la competitività, rispondere in maniera più agile alle mutate esigenze del mercato attraverso l'utilizzo di tecnologie digitali, Avio Aero ha iniziato a rilanciare le attività del sito di Pomigliano avendo l'opportunità di accedere a nuovi programmi per prodotti di nuova generazione quali il LEAP, il GENx ed il GE9X.

Il mix delle attività odierne del sito riguarda prodotti maturi, richiedenti generalmente tecnologie allo stato dell'arte, ma solo in rare eccezioni di avanguardia. Mentre i nuovi programmi sono caratterizzati dall'utilizzo di tecnologie molto innovative, in continua evoluzione, e potrebbero proiettare il sito di Pomigliano su un percorso di crescita trentennale, garantendo quindi una significativa sostenibilità alle attività produttive nel lungo termine.

In particolare, il CoE Combustor è destinato alla realizzazione delle camere di combustione del motore LEAP con la tecnologia innovativa degli shaped holes, detenuta ad oggi solo da un altro centro produttivo GE nel mondo, il programma LEAP potrebbe garantire volumi elevatissimi e durevoli.

Nel CoE Airfoils si sta introducendo il programma GENx e successivamente il CF6-80 due tecnologie estremamente avanzate di lavorazione chiamate High Speed Milling e Electro-Chemical Milling per la lavorazione di pale innovative in Titanio-Alluminio, che in futuro tenderanno progressivamente a sostituire i materiali tradizionali quali le leghe di Nichel.

2.3 IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	GE Avio S.r.l.
Anno di fondazione	1939 (Alfa Romeo Avio)
Gestore Impianto IPPC	Ing. Michele Barbato
Sede Legale	Via I Maggio 99, Rivalta di Torino
Sede operativa	Via Giuseppe Luraghi,20. 80038 Pomigliano D'Arco (NA)
UOD di attività	U.O.D. 17 - UOD Autorizzazioni e rifiuti ambientali di Napoli
Codice ISTAT attività	30.30.09
Codice attività IPPC	<p>2.6) – Impianti per i trattamenti di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³</p> <p>5.3) – Impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D8, D9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno</p>
Codice NOSE-P attività IPPC	<p>105.01 (Attività IPPC 2.6)</p> <p>109.07 (Attività IPPC 5.3)</p>
Codice NACE attività IPPC	<p>28 (Attività IPPC 2.6)</p> <p>38,21 (Attività IPPC 5.3)</p>
Dati occupazionali	1020
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	312
Tipico orario di lavoro	24h/giorno
Numero di turni/giorno	3/1

2.4 IL SISTEMA DI GESTIONE DELLA SALUTE, DELLA SICUREZZA E DELL'AMBIENTE

GE Avio si è impegnata nel raggiungimento dell'eccellenza nella gestione dell'ambiente, della salute e della sicurezza sul luogo di lavoro, attraverso il continuo miglioramento delle prestazioni dei propri processi, l'incremento della consapevolezza dei propri lavoratori, la comprensione della Politica EHS, il raggiungimento degli obiettivi di tutela di ambiente, salute e della sicurezza.

L'obiettivo che si propone è di prevenire l'inquinamento e tutelare l'ambiente, la salute e la sicurezza di tutti i lavoratori che operano all'interno dei propri Siti e di coloro che, per conto delle Società del Gruppo, operano all'esterno di queste.

Per il raggiungimento di tale obiettivo GE Avio si è dotata di un Sistema di Gestione Integrato EHS. Lo Stabilimento GE Avio S.R.L. di Pomigliano d'Arco ha ottenuto la certificazione dei seguenti Sistemi di Gestione:

Norma	Tipologia sistema	Ente	Certificato	Emissione	Scadenza
UNI EN ISO 14001:2015	Gestione ambientale	Lloyd's	10173713	31.01.19	11.03.21
BS OHSAS 18001:2007	Gestione della sicurezza e della salute sul luogo di lavoro	Lloyd's	10173713	31.01.19	11.03.21

2.5 ELENCO AUTORIZZAZIONI

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. n. 110 del 09/12/2015 come modificato dal D.D. n. 205 del 30/10/2019	12/2027	Regione Campania	D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.	
Scarico acque reflue	D.D. n. 110 del 09/12/2015 come modificato dal D.D. n. 205 del 30/10/2019	12/2027	Regione Campania	D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.	
Rifiuti	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
PCB/PCT	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
OLII	Decreto prefettizio n. 30079/2 del 7/04/2004	12/2018	Prefettura di Napoli	D.Lgs. 504/1995	Licenza di esercizio UTF IT00NAY01893B del 5/08/2013
FANGHI	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	n.a.	n.a.	n.a.	n.a.	Esente dagli obblighi di Rapporto di Sicurezza (art.8) o Notifica (artt. 6 e 7)
ALTRO	Decreto Assessorile n. 28 del 16/01/2007	n.a.	Regione Campania	D.P.R. 12/04/96	Procedura di VIA impianto trattamento acque di falda – Parere favorevole
	Decreto Dirigenziale n. 1168 del 08/11/2010	n.a.	Regione Campania	D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.	Esclusione dalla procedura di V.I.A. per trasferimento del CdP Pale da

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	CPI pratica n. 23591 del 18/05/2017	18/05/2022	VVFF di Napoli	D.P.R. n. 151 del 1/08/11	

3 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

3.1 STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Lo Stabilimento GE Avio di Pomigliano d'Arco è articolato in quattro unità organizzative principali:

- [A1] Centro di Eccellenza Combustori (CoE Combustor): progettazione, sviluppo e produzione di componenti per motori aeronautici, quali camere di combustione, alberi, post-bruciatori, tubi, tenute e carcasse (centro di eccellenza Combustori);
- [B1] Centro Eccellenza Pale (CoE Airfoils): progettazione e realizzazione di pale rotoriche e settori statorici per turbine di motori aeronautici civili e militari;
- [C1] Centro Eccellenza Component Repair Overhaul (CoE CRO): attività di revisione e manutenzione di componenti di motori aeronautici.
- [D1] Enti centrali / Staff: insieme delle attività di gestione ordinaria e straordinaria a supporto dei processi produttivi dello stabilimento.

Ogni unità è organizzata in aree tecnologiche, ognuna delle quali può a sua volta scindersi in sub aree tecnologiche.

3.2 DETTAGLIO STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Si riporta di seguito la suddivisione delle quattro unità organizzative.

Unità organizzativa	Area tecnologica	Sub Area tecnologica	Edificio	
(A1) Centro di Eccellenza Combustori (CoE Combustor)	Meccanica [A2]	Meccanica 1 [A2/A]	2	
		Meccanica 2 [A2/B]	2	
	Processi [A3]	Services [A3/A]	2	
		Processi [A3/B]	2	
	Combustori [A4]	Combustori/Liners [A4/A]	82/b	
		Lamiere/Tubi [A4/B]	47	
	Tecnologie [A5]	-	2, 47, 82/b	
	(B1) Centro di Eccellenza Pale (CoE Airfoils)	Manutenzione Meccanica 1 [B2]	Meccanica 1 [B2/a]	2, 47, 82/b 5
		Meccanica 2 [B3]	Meccanica 2 [B3/a]	5
		Processi Speciali Airfoils [B4]	Processi Speciali Airfoils [B4/a]	5
Coating Area [B5]		Coating Area [B5/a]	82/a, 5	
Tecnologie [B6]		-	5	
Manutenzione			5	
(C1) Centro di Eccellenza Component Repair Overhaul (CoE CRO)	Ciclo Base e Recuperi [C2]	Gearbox e Kitting [C2/A]	82/a	
		Controlli e dimensionali [C2/B]	82/a	
		Trattamenti Superficiali & Lavaggio [C2/C]	82/a	
		Area Montaggio FHF GEnX, GE9X [C2/G]	82/a	
	Recuperi [C2]	Processi speciali [C2/D]	82/a	
		Rilavorazioni meccaniche [C2/E]	83	
		Oil Pump V2500 [C2/F]	83	
Tecnologie [C3]		82/a e 83		
(D1) Enti centrali / Staff (continua)	Qualità e Laboratorio (Quality & Laboratory) [D2]	Qualità Combustor [D2/a]	2, 47, 82/b	
		Qualità Airfoil [D2/b]	5	
		Qualità CRO [D2/c]	82/a, 83	
		Controllo Arrivi [D2/d]	15	
		Laboratorio [D2/e]	45	
		Processi Speciali [D2/f]	2, 5, 82/a	
		MRO Quality System [D2/g]	2	
		OEMPB Quality System [D2/h]	2	
		Supplier Quality, [D2/i]	40	
		Metrologia, [D2/l]	2, 5	

4 INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO

4.1 PREMESSA

Lo stabilimento GE Avio di Pomigliano d'Arco è impegnato nell'ammodernamento dei suoi impianti per la realizzazione di componenti del nuovo **motore CF6-80** oltre che per il motore **LEAP** (Leading Edge Aviation Propulsion).

Di seguito sono descritti gli interventi che riguarderanno i seguenti fabbricati/aree:

A (1) Centro di Eccellenza Combustori

- Fabbricato 82/b - Area A4/A.2 Ceratura e deceratura
- Fabbricato 47 - A4/B.8 Brasatura e decapaggio

B (1) Centro di Eccellenza Pale

- Fabbricato 5 - B5/A.3 Plasmatura
- Fabbricato 5 - B4/A.4 Aggiustaggio e finitura superficiale

D (Enti Centrali)

- D3/B.1 - Impianto di trattamento acque di falda

4.2 (A1) CENTRO DI ECCELLENZA COMBUSTORS

4.2.1 • Fabbricato 82/b - Area A4/A.2 Ceratura e deceratura

4.2.1.1 Eliminazione punto emissivo E105: Linea ceratura

Nel fabbricato 82/b si sta procedendo con la dismissione dell'impianto di ceratura avente targa IM0287 al quale era associato il punto emissivo E105, precedentemente autorizzato:

Sigla punto di emissione	Fabbr	Reparto /fase/	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm ³ /h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazione e (mg/Nm ³)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E105	82/b	A4/A.2 Ceratura e deceratura	Linea di ceratura IM0287, Forno di essiccamento A3507	Nessuno	9.000	Polveri totali	10	0,09

Conseguentemente si procederà all'eliminazione del punto emissivo E105.

In tal senso sono aggiornate anche le schede emissione AIA ed il PMC.

4.2.1.2 Punto emissivo E266: Forno di asciugatura

Per un'ottimale resa del processo, è prevista una fase di essiccazione alla brasatura all'interno di un forno. Il sistema di aspirazione dell'aria ha l'obiettivo di evitare surriscaldamenti all'interno del box in cui è inserito il forno.

Questa operazione non produce aero dispersi.

Questo nuovo punto di emissione sarà identificato con il seguente codice e descrizione.

Nuovo punto emissivo*	Impianto sotteso	Inquinanti emessi
E266	gruppo di sfiato di aria calda proveniente dal forno CIFE	nessuno

*non soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1

Per la natura stessa del processo può il punto emissivo può essere considerato come “emissione scarsamente rilevante” ai sensi dell’art. 272 comma 1 del D. Lgs. 152/2006 e smi.

4.2.2 • *Fabbricato 47 - A4/B.8 Brasatura e decapaggio*

4.2.2.1 Nuovo punto emissivo E267: Forno TAV

Il trattamento termico viene eseguito per migliorare le proprietà meccaniche e/o chimiche dei materiali. La lavorazione termica in una camera da vuoto garantisce risultati altamente precisi e affidabili per materiali che devono resistere a temperature estreme, risultati non raggiungibili dai forni tradizionali.

Dopo il carico della camera con i particolari da trattare, il forno viene messo in funzione e, tramite pompe a vuoto, viene realizzato il vuoto spinto. A questo punto per mezzo di resistenze elettriche, la temperatura interna raggiunge i valori di esercizio. Al termine del tempo previsto avviene il raffreddamento con immissione di Argon.

Il tempo di lavorazione dura dalle 4 alle 24 ore a seconda del tipo di particolare. Al fine di creare il vuoto dalla camera di trattamento del forno, l’impianto prevede, per l’espulsione dell’aria, un sistema di pompe a vuoto collegate tra di loro.

I contaminanti presenti nelle emissioni sono costituiti da COV generati dalle pompe per il vuoto

Sigla punto di emissione	Fabbr.	Reparto /fase/ blocco /linea di provenienza	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm3/h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazione (mg/Nm3)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E267	47	A4/B.8 Brasatura e decapaggio	TAV1 A04945	nessuno	200	COV espressi come C	75	0,02

Le caratteristiche dei punti emissivi, sono riportate nella Scheda L1-L2 di progetto allegata alla presente. I dati riportati sono da intendersi progettuali e stimati e suscettibili di eventuali variazioni che saranno comunicate in occasione della messa in esercizio degli impianti.

Oltre ai succitati punti emissivi è prevista la realizzazione di un punto di emissione relativo ad impianti non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell’art. 272 comma 1 del D. Lgs. 152/2006 e smi che sarà identificato con il seguente codice e descrizione.

4.3 (B1) CENTRO DI ECCELLENZA AIRFOILS

Il **Centro di Eccellenza Airfoils** è stato già oggetto di un importante cambiamento produttivo per permettere la realizzazione delle camere di combustione del motore LEAP, attualmente si sta sviluppando un ulteriore programma per il **motore CF6-80 e GEnX**. Il processo di innovazione tecnologica è ancora in corso con le modifiche di seguito descritte.

4.3.1 *Fabbricato 5 Area B4 Processi speciali*

4.3.1.1 Nuovo punto emissivo E268: Cabina di Plasmatura

La Plasmatura è un processo che consente di realizzare uno strato superficiale sui particolari trattati attraverso la trasformazione in plasma del materiale di apporto (polveri metalliche). Le operazioni di Plasmatura vengono effettuate all'interno di cabine completamente chiuse ed automatizzate, dotate di impianto di aspirazione.

Sigla punto di emissione	Fabbr .	Reparto /fase/	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm3/h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazion e (mg/Nm3)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E268	5	B4/A.10 Plasmatura	Nuova cabina di Plasmatura	Depolveratore a cartucce	15.000	Polveri totali	8	0,15
						Cromo (III) e suoi composti, espressi come Cr	5	0,08
						Nichel e suoi composti, espressi come Ni	1	0,02
						Cobalto e suoi composti, espressi come Co	1	0,02

Le caratteristiche del punto emissivo **E265** sono riportate nella **Scheda L1-L2** di progetto allegata alla presente.

Si evidenzia che la modifica qui proposta pur se richiede un incremento di portata, questo viene recuperato in parte da una razionalizzazione operata su altri camini. Non si aggiungono inquinanti

rispetto a quelli già autorizzati. Per la valutazione dell'impatto ambientale si rimanda alle considerazioni complessive finali.

4.3.2 Fabbricato 5: Area B4/A9 Controlli non distruttivi

4.3.2.1 Aggiornamento portate punti emissivi E251 e E252

I punti emissivi E251 e E252 già preventivamente autorizzati con D.D. 205 dovranno subire variazioni nelle portate per migliorare il bilanciamento dell'impianto, come di seguito descritto

Sigla punto di emissione	Fabbr.	Reparto /fase/ blocco /linea di provenienza	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm3/h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazione (mg/Nm3)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E251	82/b	A3/B.7 Controlli non distruttivi con liquidi penetranti	Nuovo Impianto FPI (linea 1- 2)	Carboni attivi	6'800	COV espressi come C	75	0,45
E252	82/b	A3/B.7 Controlli non distruttivi con liquidi penetranti	Nuovo Impianto FPI (linea 1-2)	Filtro a cartucce	2300	Polveri totali	10	0,03

Configurazione precedentemente autorizzata:

Sigla punto di emissione	Fabbr.	Reparto /fase/ blocco /linea di provenienza	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm3/h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazione (mg/Nm3)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E251	82/b	A3/B.7 Controlli non distruttivi con liquidi penetranti	Nuovo Impianto FPI (linea 1- 2)	Carboni attivi	6'000	COV espressi come C	75	0,45
E252	82/b	A3/B.7 Controlli non distruttivi con liquidi penetranti	Nuovo Impianto FPI (linea 1-2)	Filtro a cartucce	2800	Polveri totali	10	0,03

Le caratteristiche dei punti emissivi E251 e E252 sono riportate nella **Scheda L1-L2** di progetto allegata alla presente.

4.3.3 *Fabbricato 5: Area B4/A9 Controlli non distruttivi*

4.3.3.1 Eliminazione punto emissivo E264:

Nell'area aggiustaggio e finitura superficiale si era prevista l'installazione di una macchina con spazzolatrice. Si è poi stabilito di eliminare questa fase, conseguentemente è stata annullata l'introduzione di una nuova macchina spazzolatrice e non si procederà con l'installazione del punto emissivo E264 per il

Di seguito caratteristiche del punto di emissione **E264**:

Sigla punto di emissione	Fabbr.	Reparto /fase/ blocco /linea di provenienza	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm ³ /h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazione (mg/Nm ³)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E264	5	B4/A.4 Aggiustaggio e finitura superficiale	Nuova Spazzolatrice	Filtro a cartucce	1500	Polveri totali	10	0,01

4.4 (D1) ENTI CENTRALI

4.4.1 D3/B.1 - Impianto di trattamento acque di falda

4.4.1.1 Eliminazione punto emissivo E119: Torre di strippaggio

Presso lo stabilimento GE Avio di Pomigliano d'Arco è attualmente attivo un sistema di Messa in Sicurezza Operativa (MISO) per le acque di falda, costituito da una barriera idraulica e da un'unità di trattamento. L'unità di trattamento per le acque di falda è costituita da una torre di strippaggio per la rimozione dei solventi clorurati e il trattamento della corrente aeriforme, arricchita di solventi organici mediante adsorbimento su filtro a carboni attivi, prima dell'emissione in atmosfera. Il camino di emissione in atmosfera a servizio della torre di strippaggio E119:

Sigla punto di emissione	Fab br.	Reparto /fase/ blocco /linea di provenienza	Impianti sottesi	Sigla impianto di abbattimento	Portata autorizzata (Nm ³ /h)	Tipologia inquinanti	Valore obiettivi concentrazioni (mg/Nm ³)	Valore limite flusso di massa (kg/h)
E119	-	D3/B.1 - Impianto di trattamento acque di falda	Impianto di trattamento acque di falda	Carboni attivi	7000	Tricloroetilene Tetracloroetilene	20	0,14

Dopo aver riscontrato fenomeni di formazione di depositi e incrostazioni di calcare sui corpi di riempimento della torre stessa e sulle apparecchiature meccaniche a valle dell'unità di strippaggio, quali le pompe di sollevamento all'impianto nitrati, si è resa necessaria l'implementazione di una modifica atta a limitare il processo di volatilizzazione di anidride carbonica in fase gas e a ridurre la correlata formazione di depositi e incrostazioni.

La comunicazione di modifica non sostanziale proposta è stata inoltrata da GE Avio con nota Prot. 492425 il 20/10/2020 e consiste nell'eliminazione del camino E119 in uscita dal filtro a carboni attivi e l'installazione di una tubazione di nuova realizzazione dall'uscita del filtro alla torre di strippaggio, ottenendo così un circuito chiuso per l'aria, al fine di ottimizzare il circuito aria ed eliminare il punto di emissione in atmosfera E119.

Con nota Prot. 2020. 0537327 del 12/11/2020, in accordo all'art. 29 sexies comma 9 ter D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14/11/2016 che prevedono che l'autorità competente può accordare deroghe temporanee alle disposizioni del comma 4-bis e 5-bis e dell'articolo 6, comma 16, lettera a), in caso di sperimentazione GE AVIO -RT- Modifica non sostanziale D.D.205.docx

e di utilizzo di tecniche emergenti per un periodo complessivo non superiore a nove mesi, a condizione che dopo il periodo specificato tale tecnica sia sospesa o che le emissioni dell'attività raggiungano almeno i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, la regione Campania ha ritenuto di autorizzare la modifica descritta in premessa per un periodo di tre mesi decorrenti dalla data di notifica del presente provvedimento.

Congiuntamente alla modifica è previsto un monitoraggio, pre e post modifica di tre mesi e nel caso in cui i valori POST MODIFICA sino uguali o inferiori a quelli attuali, la modifica sarà da considerarsi definitiva.

Nel caso contrario, invece, ovvero di ritornare alla configurazione precedente, con conseguente ripristino del punto emissivo E119, sarà cura della Società scrivente trasmettere alla UOD tutta la documentazione prevista dalle linee guida AIA di cui al D.D. n. 925/2016 (schede A.I.A. aggiornate, nuova proposta di Piano di Monitoraggio e Controllo, tariffa istruttoria) ai fini della riattivazione del punto emissivo e dell'aggiornamento autorizzativo

4.5 VARIAZIONI DI PORTATA E DEI FLUSSI EMISSIVI

4.5.1 Portata

4.5.1.1 Punti emissivi con variazioni/riduzioni di portata

Di seguito sono indicati i punti emissivi sui quali saranno realizzate delle variazioni/riduzioni di portata:

	Punto di emissione	Portata autorizzata con D.D. 110/2015 mod. D.D. n. 205 del 30/10/2019	Portata di progetto	Variazione di portata	
		(Nm ³ /h)	(Nm ³ /h)	(Nm ³ /h)	(Nm ³ /h)
1	E251	6000	6800		800
2	E252	2800	2300	-500	
				-500	800
				rif. A	rif. B

4.5.1.2 Punti emissivi nuovi

Di seguito sono raggruppati invece i nuovi punti emissivi:

	Punto di emissione	Portata di progetto
		(Nm ³ /h)
1	E268	15000
2	E267	200
		rif. C

4.5.1.3 Punti emissivi alienati

Di seguito infine sono riportati i punti emissivi alienati:

Punto di emissione	Portata autorizzata con D.D. 110/2015 mod. dal D.D. 205/2019
	(Nm ³ /h)
E105	-9000
E264	-1500
E119	-7000
	-67500
	rif. D

4.5.1.4 Quadro di sintesi delle portate

Il seguente quadro di sintesi mostra che in totale avremo un piccolo decremento complessivo di portata pari a 2000 Nm³/h .

quadro di sintesi	<i>Nm³/h</i>
Portata autorizzata con D.D. 16/2018	956.700
riduzioni di portata (rif. A)	-500
aumento di portata (rif. B)	800
punti emissivi nuovi (rif. C)	15200
punti emissivi alienati (rif. D)	-67500
Somma portate post modifica	904.700
Variazione di portata	-2.000

4.5.2 Flussi di massa

In occasione della modifica non sostanziale è stato rivalutato il flusso di massa totale dello stabilimento. Si rappresenta che nella precedente comunicazione vi era un refuso sul valore flusso di massa COV erroneamente riportato pari a 20,1 (kg/h) al posto di 27,2 (kg/h),

NOX

CROMOVI

per un totale di 59,2 (kg/h) anziché 52 (kg/h).

Il flusso di massa totale inizialmente autorizzato con il primo decreto AIA era pari a 68 kg/h.

La seguente tabella mostra la variazione del flusso di massa complessivo derivante dalla richiesta di modifica non sostanziale oggetto di questo report.

Il dettaglio delle differenze è riportato nella tabella seguente.

Tipologia di inquinanti	Flusso di massa autorizzato [kg/h]	Flusso di massa da autorizzare [kg/h]	Δ
Acido Acetico	1,35	1,35	
Acido formico	0,11	0,11	
Ammoniaca	0,42	0,42	
Cloro e suoi composti, espressi come HCl	4,83	4,83	
Cobalto e suoi composti, espressi come Co	0,14	0,15	+0,015
COV espressi come C	27,2	27,33	+0,075
Cromo (III) e suoi composti, espressi come Cr	0,89	0,97	+0,075
Cromo (VI) e suoi composti, espressi come Cr	0,11	0,11	
Fluoro e suoi composti, espressi come HF	0,07	0,07	
Nebbie oleose	0,21	0,21	
Nichel e suoi composti, espressi come Ni	0,23	0,15	-0,075
NOx (come NO2)	6,98	6,98	
Polveri totali	4,38	3,63	-0,742
Polveri totali comprese nebbie oleose	0,85	0,68	-0,17
SOx (come SO2)	10,85	10,85	
Tetracloroetilene	0,27	0,13	-0,140
Tricloroetilene	0,14	-	-0,140
Totale complessivo	59,1	57,9	-1,1

5 CONSIDERAZIONI NORMATIVE

Il presente paragrafo ha lo scopo di focalizzare i requisiti cogenti pertinenti alla presente richiesta di modifica non sostanziale; in particolare, con riferimento alla definizione di modifica del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, si ricorda che si intende per modifica sostanziale:

- per i complessi produttivi (installazioni, ai sensi del D.Lgs. vo 46/2014) in cui sono svolte attività per le quali l'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. indica valori di soglia, le modifiche per le quali si ha un incremento di una delle grandezze oggetto della soglia pari o superiore al valore della soglia medesima; le modifiche soggette a V.I.A. di attività I.P.P.C. (per le quali il già menzionato Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 non indica valori di soglia);
- le modifiche che comportano l'avvio nel complesso produttivo di nuove attività IPPC;
- le modifiche che producano effetti negativi e significativi sull'ambiente.

Nel caso specifico le soglie di riferimento sono rispettivamente quelle relative all'attività 2.6 (Impianti per i trattamenti di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc) e relativa all'attività 5.3 (Trattamento rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 t/g).

Il Decreto Dirigenziale della Regione Campania n.925/2015 prevede inoltre che le modifiche non sostanziali siano suddivise in:

- modifiche che comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione;
- modifiche che non comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione.

Le modifiche non sostanziali che comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione sono, a titolo esemplificativo:

- modifiche che comportano la revisione delle prescrizioni contenute nell'AIA;
- modifiche che comportano l'incremento di una delle grandezze oggetto della soglia;
- modifiche qualitative delle emissioni;
- inserimento di nuovi camini

Le suddette modifiche non sostanziali possono avvenire solo previo aggiornamento del provvedimento autorizzativo.

Inoltre, le modifiche non sostanziali che non comportano aggiornamento dell'autorizzazione (oggetto di sola comunicazione) sono, a titolo esemplificativo:

- modifiche che costituiscano mera attuazione di prescrizioni contenute nell' AIA;
- variazioni di materie prime utilizzate nell'ambito delle categorie già dichiarate nell'atto autorizzativo;
- variazione dei consumi specifici energetici ed idrici;
- modifica o la sostituzione di apparecchiature che non comporti aumento di potenzialità
- modifica delle attività autorizzate;

5.1 PRESCRIZIONI APPLICABILI ALLE AZIONI DI INTERVENTO

Dal punto di vista autorizzativo le azioni di intervento eseguite o progettuali proposte non comporteranno modifiche sostanziali in quanto per quanto concerne le attività IPPC non sono previsti incrementi delle soglie autorizzate.

In tal senso l'Azienda, considerando evidenti gli impatti positivi delle azioni di intervento sopracitate, ritiene superfluo integrare la "relazione ambientale al fine di verificare l'assenza di effetti significativi e negativi per l'ambiente" già presentata in fase di prima istanza di richiesta di modifica il 07 settembre 2017, dove il flusso di massa totale autorizzato era pari a 68 Kg/h.

Nel merito, quindi, la modifica richiesta si configura come una richiesta di modifica non sostanziale con aggiornamento del decreto autorizzativo.

Inoltre, si rende necessario l'aggiornamento del decreto autorizzativo anche in risposta alla prescrizione di abbassamento dei valori obiettivo relativi al parametro polveri totali portato a 8 mg/Nm³, in allegato piano di monitoraggio e controllo allineato con il nuovo valore obiettivo.

6 CONCLUSIONI

La presente relazione tecnica ha lo scopo di illustrare la richiesta di Modifica non Sostanziale relativa ad un progetto di miglioramento relativo all'installazione IPPC della GE Avio S.r.l. di cui al Decreto Dirigenziale n. 110 del 09/12/2015 come modificato dal Decreto Dirigenziale n. 205 del 30/10/2019.

In particolare, al capitolo 4, denominato "Interventi di Miglioramento", sono stati descritti gli interventi da realizzare nel rispetto dei principi di ottimizzazione dei processi e delle emissioni in atmosfera ad essi legati; la progettazione dei nuovi impianti è stata ispirata all'applicazione delle migliori tecniche disponibili in materia di prevenzione dell'inquinamento atmosferico, con specifico riferimento alle BREF di settore applicabili.

L'impatto della modifica è assolutamente positivo in quanto a fronte di un lieve incremento delle portate si riducono i flussi di massa complessivi.

7 ALLEGATI

1. Scheda L1 e L2 di progetto – Emissioni in atmosfera
2. Allegato W – Planimetria emissioni rev. Nov 2020
3. Piano di Monitoraggio e controllo rev. Nov 2020