



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO
PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC _2.3c_**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Car Segnaletica Stradale srl
Anno di fondazione	1996
Gestore Impianto IPPC	Rillo Enzo
Sede Legale	Ponte (BN) – Zona industriale c.da Piana snc
Sede operativa	Ponte (BN) – Zona industriale c.da Piana snc
UOD di attività	
Codice ISTAT attività	25.61.00
Codice attività IPPC	2.3c
Codice NOSE-P attività IPPC	105.01
Codice NACE attività IPPC	28.51
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	160
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	230

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito ___Car Segnaletica Stradale srl_____

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Car Segnaletica Stradale srl è un impianto per la zincatura a caldo.

L'attività è iniziata nel 1996.

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	2.3c	<i>Impianto destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento</i>	<i>7.2 Mg di acciaio grezzo all'ora</i>
2			

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione Classe VI – Area Industriale;
- ✦ in 2 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 7.5 m;
- ✦ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
34000	12600	19400	2000

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Car Segnaletica Stradale srl adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 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	ISO 45001:2018
Numero certificazione/ registrazione		Certificato n. E646	Certificato n. SSG 12080 AQ 2409	Certificato n. O 428
Data emissione		25/03/2019	18/07/2017	04/09/2019

Tabella 3–Certificazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Ponte(BN) alla Via Zona Industriale, c.da Piana snc. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "Area Industriale – Classe VI; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non/si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SP 106.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	AIA DD n.9 del 01/09/2009	01/09/2019	UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti - BN	Dlsg 152/06 e ssmmii	_____	SI
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	AIA DD n.9 del 01/09/2009	01/09/2019	UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti - BN	Dlsg 152/06 e ssmmii	_____	SI
Rifiuti	_____	_____	_____	_____	_____	SI
Concessioni edilizie	n. 17/1996 n. 09/2000 n. 17/2000	_____	Comune di Ponte (BN)	_____	_____	NO
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	_____	_____	_____	_____	_____	NO
Autorizzazioni spandimento effluenti zootecnici	_____	_____	_____	_____	_____	SI

Autorizzazione igienico sanitaria	_____	_____	_____	_____	_____	NO
Certificato Prevenzione Incendi	Pratica n. 18989 Prot.n. 5319 del 09/05/2019	30/05/2024	Dipartimento o Vigili del Fuoco - COM BN	DPR n.151 del 01/08/2011	_____	NO
Approvvigionamento acqua da pozzi	_____	_____	_____	_____	_____	NO
V.I.A. DPR 334/99	_____	_____	_____	_____	_____	NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento Car Segnaletica srl

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Car Segnaletica srl è la zincatura a caldo.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Acciaio	18000 t/a	Solido	Lavorazioni metalmeccaniche
Zinco	850t/a	Solido	Zincatura
Acido cloridrico	13,3 t/a	Liquido	Sgrassaggio, decapaggio, strippaggio
Sgrassante acido	7.2 t/a	Liquido	Sgrassaggio
Inibitore di corrosione 1	720 lt/a	Liquido	Decapaggio
Inibitore corrosione 2	480 lt/a	Liquido	Decapaggio
Idrossido di sodio	3000 lt/a	Liquido	Scrubber
Cloruro zinco	7t/a	Solido	Flussaggio
Cloruro ammonio	3 t/a	Solido	Flussaggio
Sale tampone	10 t/a	Solido	Flussaggio
Acqua ossigenata	5.7 t/a	Liquido	Flussaggio
Ammoniaca	16.6 t/a	Liquido	Flussaggio
Antischiuma	300 lt/a	Liquido	Sgrassaggio
Additivo flussaggio	1500 lt/a	Liquido	Flussaggio
Acqua	620000lt/a	Liquido	Sgrassaggio, strippaggio, decapaggio, flussaggio

Tabella 5 - Materie prime e ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 500 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 2.17 m³. Si tratta di acqua proveniente da acquedotto comunale.

L'azienda, inoltre, recupera circa 490m³ annui di acqua dalle acque meteoriche, per riutilizzarla nel processo produttivo, in particolare per i rabbocchi nelle vasche di trattamento chimico superficiale.

Consumi energetici

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

Il carburante (metano) è impiegato per l'alimentazione degli impianti termici.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
TAG	Taglio	262569	14,6
SAG	Sagomatura	359305	20
SAL	Saldatura	345485	19,2
AGG	Aggancio e movimentazione	69097	3,8
SGR	Sgrassaggio	27638	1,5
DEC	Decapaggio	27638	1,5
FLU	Flussaggio	27638	1,5
STR	Strippaggio	27638	1,5
ESS	Essiccazione	27638	1,5
ZIN	Zincatura	13819	0,8
UFF	Uffici e servizi	193472	10,7
TOTALI		1381943	76,6

Tabella 6 - Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di metano (Sm ³ /t)	Consumo totale di metano (Sm ³)
SGR, DEC, FLU, STR	Impianto termico pn 511kW	3,16	56995
ZIN	Impianto termico pn 1740kW	17,94	322969
TOTALI		21,10	379964

Tabella 7 - Consumi di carburante

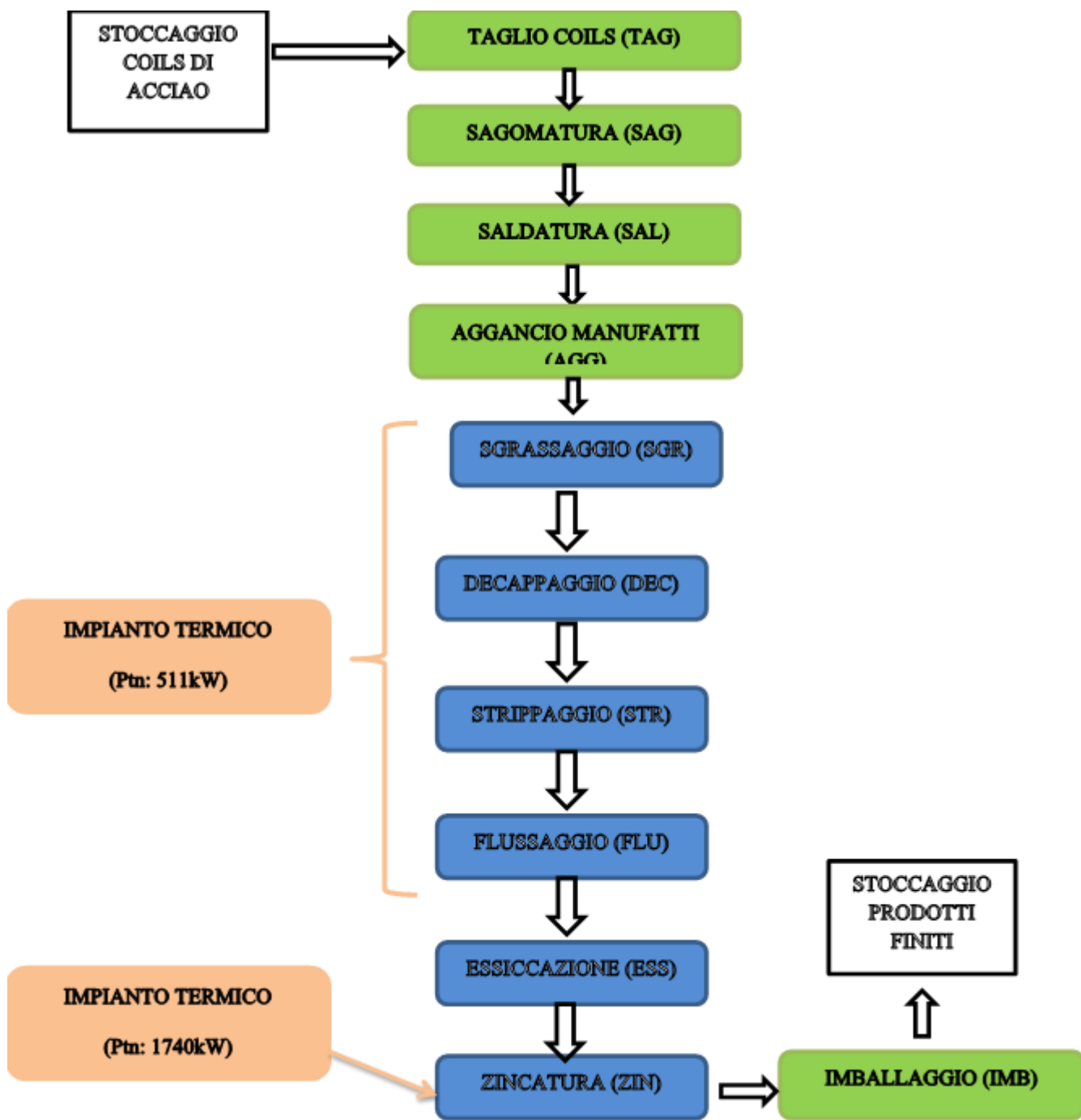
Rifiuti prodotti

ELENCO RIFIUTI PRODOTTI DALL' ATTIVITA' IPPC			
CER	Descrizione	Quantità prodotta (t/a)	Operazioni
110105*	Acidi di decapaggio	400	Recupero
110109*	Fanghi e residui di filtrazione	40	Smaltimento
110501	Zinco solido	75	Recupero
110502	Ceneri di zinco	92	Recupero
150110*	Imballaggi contenenti sostanze pericolose	5	Smaltimento
150202*	Assorb. e mat. filtranti contenenti sost. per.	0.1	Smaltimento
RIFIUTI PRODOTTI DALLE ALTRE ATTIVITA'			
080318	Toner esauriti	0.1	Recupero
160601*	Batterie al piombo	1	Recupero
170405	Ferro e acciaio	1500	Recupero
200304	Fanghi delle fosse settiche	292	Smaltimento
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	3	Smaltimento
150101	Imballaggi in carta e cartone	10	Recupero
150106	Imballaggi misti	10	Recupero
100214	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	0.05	Smaltimento

Tabella 8 – Rifiuti prodotti dall'attività IPPC e dalle altre attività del processo produttivo

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.



LEGENDA	
	ATTIVITA' DI TIPO IPPC (fasi della zincatura a caldo)
	ATTIVITA' NON IPPC (lavorazioni metalmeccaniche e di preparazione)
	IMPIANTI TERMICI

Figura 1 – Schema a blocchi del processo

L'azienda svolge lavorazioni metalmeccaniche e zincatura a caldo per la realizzazione di barriere stradali e segnaletica stradale. I prodotti realizzati sono manufatti costruiti a partire da bobine di acciaio, successivamente zincati attraverso processo di zincatura a caldo per proteggere in modo efficace e duraturo i prodotti di acciaio dalla ossidazione superficiale. Il processo consiste nell'immergere i prodotti di acciaio in una vasca contenente un bagno di zinco liquido (fuso a 450°C), dopo averli preparati chimicamente mediante una serie di trattamenti superficiali. Durante la permanenza nel metallo liquido, tutte le superfici dell'acciaio reagiscono con lo zinco per formare uno strato superficiale protettivo. Le fasi del processo produttivo sono:

- Taglio, sagomatura, saldatura: fasi metalmeccaniche che consentono la produzione dei manufatti a partire dalle bobine di acciaio
- Trattamenti chimici superficiali (sgrassaggio, decapaggio, flussaggio, strippaggio): i manufatti d'acciaio vengono agganciati a supporti di una serie di carroponi che consentono il passaggio dei manufatti verso una serie di vasche contenenti bagni costituiti da acqua e sostanze chimiche (sgrassante acido, antischiuma, acido cloridrico, ammoniaca, sali, acqua ossigenata e additivi) che permettono la preparazione della superficie dei manufatti per efficientare il processo di zincatura.
- Essiccazione e zincatura a caldo: i manufatti passano attraverso un forno di essiccazione per poi essere immersi nella vasca contenente lo zinco fuso per un tempo variabile a seconda della struttura del manufatto. Da qui sono immersi in una vasca di raffreddamento, sganciati e preparati per la consegna.

L'azienda ha adottato gran parte delle migliori tecnologie disponibili (BAT) indicate nelle Linee Guida di Settore al fine di contenere gli effetti negativi sull'ambiente, riconducibili alle emissioni in atmosfera, lo scarico idrico, la produzione di rifiuti, il rumore e i consumi energetici.

Le vasche di trattamento superficiale sono coperte da cabina di aspirazione con invio dei gas acidi verso il sistema di abbattimento degli inquinanti, uno scrubber. La vasca di zincatura a caldo è dotata anch'essa di cabina aspirante e invio delle correnti gassose verso un filtro a tessuto che consente l'abbattimento delle sostanze inquinanti presenti. Altre emissioni sono legate ad impianti termici e alla saldatura. Dalle analisi effettuate su tutti i punti di emissione risulta che la concentrazione degli inquinanti presenti è di gran lunga inferiore ai limiti imposti dalla normativa vigente.

E' presente un unico punto di scarico di reflui, riconducibile alle acque meteoriche raccolte sul piazzale del sito produttivo, depurate con impianto di depurazione opportunamente dimensionato e scaricate in fosso iemale; tale scarico è di tipo occasionale. Il processo produttivo non genera reflui da scaricare, infatti i bagni esausti dei trattamenti superficiali sono smaltiti come rifiuti liquidi.

I rifiuti prodotti sono gli acidi esausti, i fanghi generati nei processi di trattamento superficiale, polveri e fanghi derivanti dai sistemi di abbattimento, matte e ceneri di zinco, residui delle lavorazioni metalmeccaniche.

Da indagine fonometrica esterna risulta che il livello di rumorosità è inferiore a quello massimo consentito. Per quanto riguarda i consumi energetici, l'azienda attua procedure per l'efficientamento dei consumi energetici legati sia al consumo di energia elettrica che di metano. A tal fine recupera, mediante uno scambiatore, il calore proveniente dai fumi della vasca di zincatura utile al preriscaldamento e l'essiccazione dei manufatti d'acciaio.

L'azienda è certificata secondo gli standard di qualità produttiva, ambientale e di sicurezza (UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007)

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Car Segnaletica Stradale srl sono localizzate in 10 punti di emissione (indicati come E1, E2, E5a, E5b, E3, E6, E13, E14, E15, E16) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Trattamenti superficiali dei manufatti: STR, DEC, STR, FLU - E1
- Zincatura a caldo - E2
- Preriscaldamento ed essiccazione – E5a, E5b
- Impianto termico a servizio dei trattamenti superficiali – E3 (*attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*)
- Raffreddamento manufatti zincati - E6 (*attività esclusa dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.*)
- Saldatura – E13, E14, E15, E16 (*attività in deroga - adesione all'autorizzazione generale*)

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	misurata	Conc.	UM
1	E1	SGR, DEC, STR, FLU	VASCHE TRATTAMENTI SUPERFICIALI	HCl	1.7		26256	10	mg/Nm ³
				NH ₃ -NH ₄ ⁺	<0.1			30	mg/Nm ³
2	E2	ZIN	VASCA ZINCATURA	Polveri tot	1.15		15110	5	mg/Nm ³
				HCl	<0.1			10	mg/Nm ³
				NH ₃ -NH ₄ ⁺	<0.1			30	mg/Nm ³
3	E5a	ESS, ZIN	IMP.TERMICO P.n.1740 Kw	Polveri tot	0.95		13400	15	mg/Nm ³
				NOx	<1			200	
4	E5b	ESS, ZIN	IMP.TERMICO P.n.1740 Kw	Polveri tot	0.55		1825	15	mg/Nm ³
				NOx	<1			200	
5	E6	ZIN	VASCA RAFFREDDAMENTO	<i>attività esclusa dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>					
6	E3	SGR	IMPIANTO TERMICO PN<1MW	<i>attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante</i>					
7	E13	SAL	SALDATRICI	<i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>					
8	E14	SAL	SALDATRICI	<i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>					
9	E15	SAL	SALDATRICI	<i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>					
10	E16	SAL	SALDATRICI	<i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>					

Tabella 9 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Car Segnaletica Stradale srl

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda **non** effettua scarichi riconducibili al processo produttivo.

La Car Segnaletica Stradale srl scarica le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di depurazione per la rimozione di sabbie e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali. Nella Relazione Tecnica Generale è riportata descrizione dettagliata di questo aspetto.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- Carroponti per lo spostamento dei materiali;
- Linea zincatura a caldo
- Flex;
- Seghe a nastro per metalli con l'ausilio di emulsione;
- Saldatrici a filo continuo;
- Troncatrice per alluminio;
- Calandra;
- Punzonatrice;
- Presse;
- Piegatrici per banda stagnata;
- Compressore per AC;
- Trapani a colonna;
- Impianti aspiratori di fumi;
- Lavorazioni sul piazzale.

Il Comune di Ponte (BN) **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.

La Car Segnaletica Stradale srl ha effettuato indagine fonometrica (allegato Y7)

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale Car Segnaletica Stradale srl **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Car Segnaletica Stradale srl, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 2.3c.

BAT	EMISSIONI E CONSUMI ASSOCIATI ALLE BAT	STATO DI ATTUAZIONE	NOTE
SGRASSAGGIO			
Inserimento di una fase di sgrassatura, salvo il caso in cui i pezzi siano completamente privi di grasso		Applicata	L'azienda dispone di apposita vasca per lo sgrassaggio dei manufatti con utilizzo di agenti sgrassanti e additivi
Ottimizzazione del funzionamento dei bagni per migliorarne l'efficienza, ad esempio mediante agitazione		Applicata	Il bagno di sgrassaggio è tenuto in agitazione per uniformare la concentrazione dell'agente sgrassante
Pulitura delle soluzioni di sgrassatura per aumentarne la durata (schiumatura, centrifuga, ecc.) e successivo ricircolo, riutilizzo di fango oleoso <i>oppure</i>		Applicata	Dalla vasca di sgrassaggio sono rimossi con idonea frequenza i residui oleosi mediante schiumatura.
'Sgrassatura biologica' con pulitura in situ (rimozione di grasso e olio dalla soluzione sgrassante) mediante batteri.		Non applicabile	Il processo richiederebbe volumi maggiori e tempi di contatto più lunghi, entrambi non compatibili con le esigenze aziendali
DECAPAGGIO + STRIPPAGGIO			
Decapaggio e stripping separati a meno che sul posto sia previsto un processo a valle per il recupero di valori da soluzioni chiare "miste" o che sia disponibile presso un contraente esterno specializzato		Applicata	Le due fasi di trattamento sono separate per ottimizzare le prestazioni tecniche e ambientali
Riutilizzo di soluzioni chiare di stripping esaurite (all'esterno o all'interno ad esempio per il recupero del fondente).		Applicata	Le soluzioni esauste sono inviate ad aziende autorizzate al recupero dei componenti e successivo riutilizzo
DECAPAGGIO CON HCl			
Monitoraggio accurato dei parametri relativi ai bagni: temperatura e concentrazione.	HCl 2 – 30 mg/Nm ³	Applicata	La temperatura è monitorata mediante sonde portatili; analisi dei parametri di concentrazione in seguito ad un quantitativo definito di acciaio trattato (procedure di controllo interne)
Rispetto dei limiti descritti nella parte D/capitolo D.6.1 - 'Open Pickling Bath Operation'		Applicata	I parametri monitorati di cui al punto precedente rispettano i limiti indicati nel grafico, al fine di migliorare prestazioni tecniche e ambientali. Il responsabile di produzione verifica tali limiti
In caso di utilizzo di bagni di HCl riscaldati o a concentrazione più elevata: installazione di unità di estrazione e trattamento dell'aria aspirata (ad esempio mediante depurazione).		Applicata	Le vasche di decapaggio, come tutte le altre di trattamento superficiale, sono dotate di cappa con sistema di aspirazione dei vapori acidi ed invio a torre di lavaggio

			(scrubber)
Particolare attenzione al reale effetto di decapaggio del bagno e utilizzo di appositi inibitori per evitare un decapaggio eccessivo.		Applicata	Nelle vasche di decapaggio sono dosati inibitori di corrosione in percentuale dello 0.15% della soluzione
Recupero della frazione di acido libero derivante dalla soluzione chiara di decapaggio esaurita o rigenerazione esterna della soluzione.		Applicata	Le soluzioni sono inviate all'esterno per il successivo recupero. Non ci sono condizioni tecniche ed economiche per recuperare internamente l'acido.
Eliminazione di Zn dall'acido		Non applicata	L'azienda non è nelle condizioni tecniche ed economiche per effettuare tale processo
Utilizzo di soluzione chiara di decapaggio esaurita per la produzione di agenti flussanti		Non applicata	Le soluzioni esauste sono conferite a ditte esterne.
LAVAGGIO			
VARIE		Non applicabile	La fase di lavaggio non è applicata
FLUSSAGGIO			
Il controllo dei parametri relativi ai bagni e l'ottimizzazione della quantità dell'agente flussante utilizzato rappresentano fattori importanti per ridurre le emissioni nelle fasi successive del processo		Applicata	La temperatura è monitorata mediante sonde portatili; analisi dei parametri di concentrazione in seguito ad un quantitativo definito di acciaio trattato (procedure di controllo interne)
Per i bagni di flussaggio: rigenerazione interna ed esterna.		Non Applicata	I costi per la rigenerazione interna del bagno di flussaggio non sono sostenibili.
IMMERSIONE NELLO ZINCO FUSO			
Cattura delle emissioni tramite cabina o tramite estrazione a bordo vasca, seguita da abbattimento della polvere (tramite filtri a manica o scrubber ad umido).	POVERI < 5 mg/Nm ³	Applicata	La vasca di zincatura è coperta da cabina con estrazione della corrente gassosa con invio a sistema di abbattimento (filtro a maniche)
Riutilizzo interno o esterno delle polveri, ad esempio per la produzione di flussante. Il sistema di recupero deve garantire che nel riciclo delle polveri non si formino depositi di diossine, che occasionalmente possono essere presenti in basse concentrazioni a causa di particolari condizioni dell'impianto		Non applicata	L'azienda non è nelle condizioni tecniche ed economiche per effettuare tale processo
RIFIUTI CONTENENTI ZINCO			
Stoccaggio separato e protezione da pioggia e vento, e riutilizzo dei valori contenuti nell'industria dei metalli non ferrosi o in altri settori		Applicata	I rifiuti prodotti nella vasca di zincatura (matte e ceneri di zinco) sono staccate in area coperta e conferite a ditte

			esterne per il recupero
--	--	--	-------------------------

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 10 punti di emissioni di tipo convogliato, suddivisibili nelle seguenti categorie (come da indicazione relativa alla "Scheda L" allegata alla domanda di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA):

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

E6 – Vasca raffreddamento manufatti zincati (condizionamento termico acque del ciclo tecnologico)

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

E3 - Caldaia da 511Kw

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

E13, E14, E15, E16 - Saldatura

d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass

E1 – Vasche di trattamento chimico (SGR, DEC, STR, FLU)

E2 – Vasca di zincatura (ZIN)

E5a, E5b - Preriscaldamento manufatti, Imp.termico 1740Kw

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata misurata	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato (mg/Nm ³)	Valore limite di emissione (mg/Nm ³)
E1	VASCHE TRATTAMENTI SUPERFICIALI	SCRUBBER	26256	HCl	1.70	10
				NH3-NH4+	<0.1	30
E2	VASCA ZINCATURA	FILTRO A TESSUTO	15110	Polveri tot	1.15	5
				HCl	<0.1	10

		(MANICHE)		NH ₃ -NH ₄ ⁺	<0.1	30
E5a	IMP.TERMICO P.n.1740 Kw	-	13400	Polveri tot	0.95	15
				NO _x	<1	200
E5b	IMP.TERMICO P.n.1740 Kw	-	1825	Polveri tot	0.55	15
				NO _x	<1	200
E6	VASCA RAFFREDDAME NTO	Attività esclusa dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.				
E3	IMPIANTO TERMICO PN<1MW	Attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante				
E13	SALDATRICI	Attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)				
E14	SALDATRICI	Attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)				
E15	SALDATRICI	Attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)				
E16	SALDATRICI	Attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)				

Tabella 10 – 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, riportate 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 misurata	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato (mg/Nm³)	Valore limite di emissione (mg/Nm³)

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Car Segnaletica srl è presente uno scarico idrico derivante dall'impianto di depurazione delle acque meteoriche, che è di tipo occasionale. Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, **tabella 4** 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.

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 Ponte (BN) 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 Ponte (BN);

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Ponte (BN), 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 Ponte (BN) e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento.

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 spandimenti accidentali di reflui.
- ⤴ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ⤴ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ⤴ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ⤴ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ⤴ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

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 Ponte (BN), alla Provincia di Benevento e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento 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 di_____, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Ponte (BN) 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.