



Artea srl

Piano di Monitoraggio e Controllo

Piano Monitoraggio e Controllo per l'attività IPPC "Zincatura a Caldo"



Car Segnaletica Stradale s.r.l.

Zona Industriale c.da Piana snc

Ponte (BN)

A cura di tecnico competente

Data: 20/09/2019

Dott. Chim. Giuseppe Mazza

Riferimenti Normativi:	Dlgs 152/06 e ss.mm.ii
Riferimenti Tecnici	Proposta di piano di monitoraggio e controllo predisposto da APAT/ARPA a febbraio 2007 per gli impianti IPPC"

PREMESSA

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi della Parte II Titolo III bis del Dlgs 152/2006 relativo alla Ditta Car Segnaletica Strdale srl, ai sensi del Dlgs n. 46/2014, “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)” per il riesame con valenza di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale per l’attività di “zincatura a caldo”, sito nella zona industriale di c/da Piana -Ponte (BN).

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni delle linee guida sui “sistemi di monitoraggio “(GU n. 135 del 13 giugno 2005 , decreto 31 gennaio 2005 recante “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell’allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999 n. 372).

1 - FINALITA' DEL PIANO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d’ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell’esercizio dell’installazione alle condizioni prescritte nel provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciato per l’impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell’AIA suddetta.

Il Piano potrà rappresentare anche un valido strumento per le attività sinteticamente elencate in 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.

2- CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L'ESECUZIONE DEL PIANO

2.1 – Obbligo di esecuzione del Piano

Il gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute al paragrafo 4 del presente Piano.

2.2 – Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

2.3 – Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva (ad esclusione dei periodi di manutenzione e calibrazione che sono comunque previsti nel punto 4 del presente Piano in cui l'attività stessa è condotta con sistemi di monitoraggio o campionamento alternativi per limitati periodi di tempo).

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio “in continuo”, il gestore deve tempestivamente contattare l'Autorità Competente e un sistema alternativo di misura e campionamento deve essere implementato.

2.4 – Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi. Campagne di misurazione parallele per calibrazione in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard o accordi con l'Autorità Competente) dovranno essere poste in essere secondo le norme specifiche di settore e comunque almeno una volta ogni due anni.

2.5 – Emendamenti al Piano

La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell’Autorità competente.

2.6 – Obbligo di installazione dei dispositivi

Il gestore dovrà provvedere all’installazione de sistemi di campionamento su tutti i punti di emissioni, inclusi sistemi elettronici di acquisizione e raccolta di tali dati, come richiesto dal paragrafo 4 del presente Piano.

2.7 – Accesso ai punti di campionamento

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) effluente finale, così come scaricato all’esterno del sito
- b) punti di campionamento delle emissioni aeriformi
- c) punti di emissioni sonori nel sito
- d) area di stoccaggio dei rifiuti nel sito
- e) scarichi in acque superficiali
- f) pozzi sotterranei nel sito.

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

2.8 – Misura di intensità e direzione del vento

Il gestore, solo se necessario, dovrà installare e mantenere sempre operativo, in prossimità del sito, un anemometro o una banderuola, o un altro indicatore di direzione del vento, visibile dalla strada pubblica esterna al sito.

**QUADRO SINOTTICO DELLE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

Si riporta quadro sinottico delle attività di monitoraggio e controllo previste.

FASI	GESTORE	GESTORE	ENTE DI CONTROLLO	ENTE DI CONTROLLO	ENTE DI CONTROLLO
	Autocontrollo	Report	Ispezioni programmate	Campionamenti / analisi	Esame report
Consumi					
Materie prime	Controlli alla ricezione	Annuale	Annuale		Annuale
Energia	Mensile	Annuale	Annuale		Annuale
Combustibili	Mensile	Annuale	Annuale		Annuale
Aria					
Emissioni	Semestrale	Annuale	Annuale		Annuale
Acqua					
Scarico acque meteoriche depurate	Semestrale	Annuale	Annuale		Annuale
Acque sotterranee e suolo					
Acque da pozzo comunale	Annuale	Annuale	Annuale		Annuale
Integrità impermeab. pavimentazione interna/esterna	Mensile	Mensile	Annuale		Annuale
Rumore					
Misurazione inquinamento acustico	Annuale	Annuale	Annuale	Annuale	Annuale
Rifiuti					
Rifiuti prodotti	A campione	Annuale	Annuale		Annuale
Energia					
Audit energetico	Triennale	Triennale			
Indicatori di performance					

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**



Verifica indicatori	Secondo procedura interna	Annuale	Annuale		Annuale
---------------------	---------------------------------	---------	---------	--	---------

3- OGGETTO DEL PIANO

3.1.1 - Consumo materie prime

Tab. C1 – Materie prime e consumi

Denominazione	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo di Misura	U.M.	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Acciaio	Lavorazioni metalmeccaniche	S	Pesa	t	Alla consegna	Cartacea/informativa
Zinco	Zincatura	S	Pesa	t	Alla consegna	Cartacea/informativa
Acido cloridrico	Sgrassaggio Decapaggio Strippaggio	L	Da fatture fornitore	t	Alla consegna	Cartacea/informativa
Sgrassante acido	Sgrassaggio	L	Da fatture fornitore	t	Alla consegna	Cartacea/informativa
Ammoniaca	Flussaggio	L	Da fatture fornitore	t	Alla consegna	Cartacea/informativa
Acqua ossigenata	Flussaggio	L	Da fatture fornitore	t	Alla consegna	Cartacea/informativa
Sali	Flussaggio	S	Da fatture fornitore	t	Alla consegna	Cartacea/informativa

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo
DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**



Sale tampone	Flussaggio	S	Da fatture fornitore	t	Alla consegna	Cartacea/informatica
Idrossido di sodio	Trattamento emissioni acide	L	Da fatture fornitore	l	Alla consegna	Cartacea/informatica
Antischiuma	Sgrassaggio	L	Da fatture fornitore	l	Alla consegna	Cartacea/informatica
Inibitori di corrosione	Decapaggio	L	Da fatture fornitore	l	Alla consegna	Cartacea/informatica

Tabella C2 - Controllo radiometrico

Tale controllo non è applicabile

3.1.3 – Consumo energia

Tabella C4 – Energia

Descrizione	Fase di utilizzo	Tipologia	Prelievo	Utilizzo	Metodo di misura	U.M.	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Acquisto	Tutte	Elettrica	Rete	Diretto	Lettura contatore	MWh	Mensile	Cartacea/informatica

Il gestore, con frequenza triennale, dovrà provvedere ad audit sull'efficienza energetica del sito. Il gestore provvederà a sviluppare un programma di audit entro il 31/12/2021 a cura di tecnico abilitato. L'audit avrà lo scopo di identificare tutte le opportunità di riduzione del consumo energetico e di efficienza di utilizzo delle risorse. Il programma di audit dovrà essere inviato in forma scritta all'Autorità Competente almeno un mese prima che si inizi l'attività. Una copia del rapporto di audit sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi dell'ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente.

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo
DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**

3.1.4 – Consumo combustibili

Tabella C5 – Combustibili

Tipologia	Fase utilizzo	Stato fisico	Qualità	Metodo di misura	Frequenza	UM	Modalità di registrazione e trasmissione
Metano	Impianti termici	Gassoso	Convenzionale	Lettura contatore	Mensile	m ³	Cartacea/informatica

3.1.5 – Emissioni in aria

Monitoraggio inquinanti da emissioni convogliate

Tabella C 6-1

Punto di emissione	Provenienza	Portata massima (Nm ³ /h)	Durata emissione (h/giorno)	Temperatura °C	Sezione camino (m ²)
E1	Vasche trattamenti superficiali/scrubber	26256	24	19.5	0.503
E2	Vasca di zincatura/filtro tessuto	15110	24	28.2	0.283
E5a	Essiccazione e preriscaldamento/impianto termico	13400	24	26.5	0.54
E5b	Essiccazione e preriscaldamento/impianto termico	1825	24	26.5	0.107
E3	Impianto termico PN<1MW <i>(attività ad inq. atm. scarsamente rilevante)</i>	700	12	26.5	0.049

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo
DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**



Artea srl

Piano di Monitoraggio e Controllo

E13	Saldatura <i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>	1320	8	20.6	
E14	Saldatura <i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>	1320	8	19.5	
E15	Saldatura <i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>	1325	8	19.6	
E16	Saldatura <i>attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)</i>	1315	8	19.4	

Tabella C 6-2 – Inquinanti monitorati

Punto emissione	Parametro	Metodo analitico	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione e trasmissione	Azioni ARPAC
E1	HCl NH ₃	ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/informatica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E2	Polveri tot HCl NH ₃ -NH ₄ ⁺	UNI EN ISO 13284:2003 ISTISAN 98/02 MU 632:1984	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/informatica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E5a	Polveri tot NO _x CO	UNI EN ISO 13284:2003 ISTISAN 98/02 ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/informatica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E5b	Polveri tot NO _x CO	UNI EN ISO 13284:2003 ISTISAN 98/02 ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/informatica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E3	NO _x CO	ISTISAN 98/02 ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/informatica	Campionamenti e analisi con frequenza

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo
DDGRC n. 50 del 29/04/2015Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**Laboratorio **N.1586 L.**



				atica	biennale
E13	Polveri tot Metalli	UNI EN ISO 13284:2003	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/inform atica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E14	Polveri tot Metalli	UNI EN ISO 13284:2003 ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/inform atica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E15	Polveri tot Metalli	UNI EN ISO 13284:2003 ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/inform atica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale
E16	Polveri tot Metalli	UNI EN ISO 13284:2003 ISTISAN 98/02	Semestrale	Cartacea (registro emissioni)/inform atica	Campionamenti e analisi con frequenza biennale

Tabella C7 – Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Frequenza controllo	Modalità registrazione controllo	Reporting
E1	Scrubber a umido pH in linea e dosaggio automatico di soda	pH Livello soluzione Livello soda	Unità pH m ³ m ³	Continuo	Elettronico su sistema gestionale	Annuale
E2	Filtro a tessuto (maniche)	Pressione differenziale	Pa	Continuo	Elettronico su sistema gestionale	Annuale

Tabella C8/1 – Emissioni diffuse

Non si riscontrano emissioni diffuse

Tabella C8/2 – Emissioni fuggitive

Non si riscontrano emissioni fuggitive

Tabella C8/3 – Emissioni eccezionali

Non sono previste emissioni eccezionali prevedibili.

Per le emissioni eccezionali imprevedibili le azioni a carico del gestore sono tipicamente di reporting immediato all'Autorità Competente ed all'Ente di Controllo.

3.1.6 – Emissioni in acqua

Non sono presenti scarichi in corpi idrici superficiali.

L'unico punto di scarico è relativo allo scarico dall'impianto di depurazione delle acque meteoriche di prima pioggia, che è di tipo occasionale, e avviene in fosso iemale di concessione del Comune di Ponte.

Tabella C9 – Acque meteoriche previo trattamento

Punto emissione	Sistemi di trattamento	Modalità di controllo	Parametri analizzati	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
P1	Grigliatura dissabbiatura disoleatura	Analisi chimiche e Microbiologiche. Rispetto dei	pH Solidi sospesi totali BOD5, COD Azoto totale (ammoniacale, nitroso, nitrico)	Semestrale	Cartacea/informatica

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**

		limiti della Tab.4 all.5 alla parte III del dlgs 152/06 e ssmmii	Fosforo Totale Tensioattivi totali Alluminio (*) Berillio Arsenico Bario Boro Cromo totale Ferro Manganese Nichel Piombo Rame Selenio Stagno Vanadio Zinco Solfuri Solfiti Solfati come SO4 Cl2 attivo libero Cloruri Fluoruri Fenoli Aldeidi Solventi Organici aromatici Solventi Organici azotati Grassi/oli animali e vegetali Saggio di tossicità acuta su Daphnia Magna		
--	--	-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Prima del punto di scarico è ubicato un pozzetto di ispezione in cui avviene il prelievo del campione per successiva analisi con frequenza semestrale.

3.1.7 - Rumore

Tabella C11 - Rumore, sorgenti

Apparecchiature	Punto emissione	Descrizione	Punto di misura e frequenza	Metodo di riferimento
<ul style="list-style-type: none"> - Carri ponte per lo spostamento dei materiali - 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 			<ul style="list-style-type: none"> - 1 - 2 - 3 - 4 - 5 - Frequenza annuale 	<ul style="list-style-type: none"> - DM 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione - dell' inquinamento acustico"

Le sorgenti di emissione sonora sono riconducibili a vari impianti e apparecchiature (come indicato nella tabella C11) presenti nelle aree adibite al processo produttivo. Le postazioni di misura sono collocate nell'area aziendale esterna, come indicato in Figura 1. La postazione n.5 è collocata presso il recettore abitativo più vicino all'azienda.

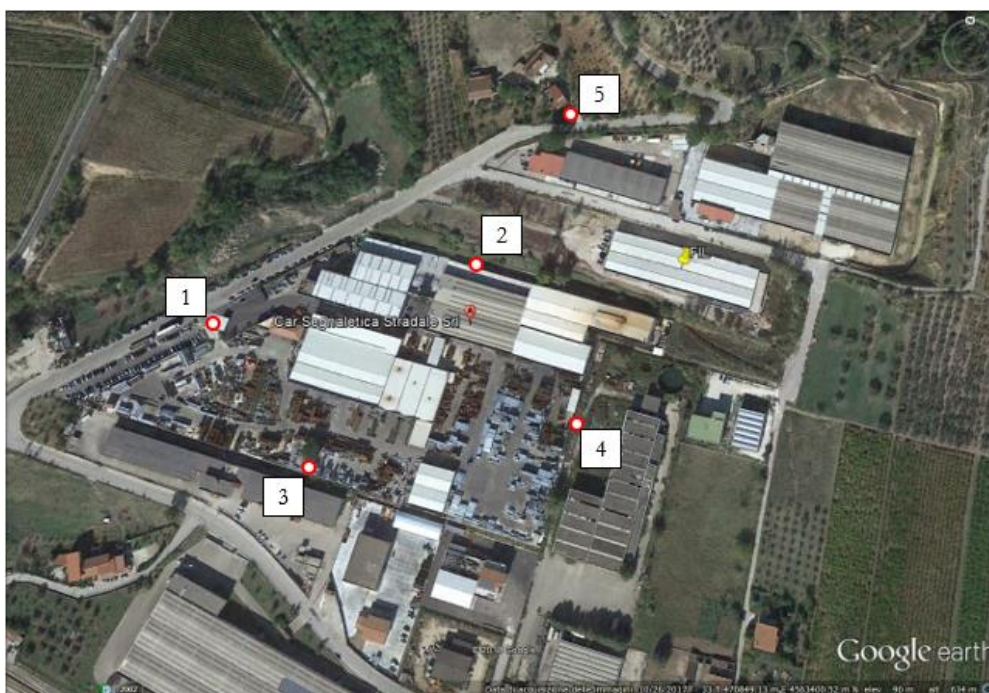


Fig.1 Postazioni di misura

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

Tabella C12 – Rumore

Postazione di misura	di Rumore differenziale	Frequenza	U.M.	Modalità gestione trasmissione	di e Azioni ARPAC
Postazione 1	No	Annuale	dB(A)	Cartacea/informatica	Presenza in fase di autocontrollo
Postazione 2	No	Annuale	dB(A)	Cartacea/informatica	Presenza in fase di autocontrollo

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147


Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**

	Artea srl	Piano di Monitoraggio e Controllo
----------------------------------------------------------------------------------	-----------	-----------------------------------

Postazione 3	No	Annuale	dB(A)	Cartacea/informativa	Presenza in fase di autocontrollo
Postazione 4	No	Annuale	dB(A)	Cartacea/informativa	Presenza in fase di autocontrollo
Postazione 5	No	Annuale	dB(A)	Cartacea/informativa	Presenza in fase di autocontrollo

3.1.8 - Rifiuti

Tabella C13 - Controllo rifiuti in ingresso

Non sono presenti rifiuti in ingresso

Tabella C14 - Controllo rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	Smaltimento/ recupero	Modalità di controllo e analisi	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni ARPAC
RIFIUTI PRODOTTI DALL'ATTIVITA' IPPC					
Trattamento superficiale manufatti	Acidi di decapaggio (110105*)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informativa	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Trattamento superficiale manufatti	Fanghi e residui di filtrazione (110109*)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informativa	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Zincatura	Zinco solido (110501)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informativa	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Zincatura	Ceneri di zinco (110502)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informativa	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Trattamento superficiale manufatti	Imballaggi contenenti sostanze pericolose (150110*)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informativa	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**



Artea srl

Piano di Monitoraggio e Controllo

Tutte le fasi	Assorb. E mat. Filtranti contenenti sos per. (150202*)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
RIFIUTI PRODOTTI DA ALTRE ATTIVITA'					
Uffici	Toner esauriti (080312)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Tutte le fasi	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (130208*)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Lavorazioni metalmeccaniche	Imballaggi di carta e cartone (150101)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Lavorazioni metalmeccaniche	Imballaggi misti (150106)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Varie fasi	Batterie al piombo (160601*)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Lavorazioni metalmeccaniche	Ferro e acciaio (170405)	Recupero	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Servizi igienici e impianto depurazione acque meteoriche proma pioggia	Fanghi delle fosse settiche (200304)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo
Impianto abbattimento fumi saldatura	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi (100214)	Smaltimento	Analisi/caratterizzazione c/o laboratorio ARTEA	Cartacea/informatica	Verifica ispettiva in sede di autocontrollo

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**Laboratorio **N.1586 L.**

3.1.9 - Suolo

Tabella C15 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametro	Riferimenti	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Pozzo di proprietà del Comune di Ponte, gestito da Gesesa	pH	Rispetto dei limiti della Tab.4 all.5 alla parte III del dlgs 152/06 e ssmmii	Annuale	Cartacea/informatica
	Conducibilità			
	Ferro			
	Zinco			
	Piombo			
	Cromo Totale			
	Cromo VI			
	Stagno			
	Nichel			
	Ammoniaca			
	Cloruri			

In aggiunta ai controlli sulle acque sotterranee, il gestore ha predisposto un programma di smantellamento e caratterizzazione del suolo da attuare in fase di chiusura dell'impianto (Piano di dismissione, allegato Y8)

Una copia del programma sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi del programma stesso, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente secondo quanto prescritto al paragrafo 6 del presente piano.

3.2 - Gestione dell'impianto

3.2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Tabella C16 - Sistemi di controllo 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	Descrizione
Trattamenti superficiali, essiccazione, zincatura	Impianti termici	Efficienza di combustione - annuale	Verifica a cura di ditta autorizzata
Trattamenti superficiali	Vasca decapaggio	Temperatura – tramite sonda Concentrazioni HCL, FeII - mensile	La composizione del bagno viene analizzata chimicamente con cadenza mensile
Trattamenti superficiali	Vasca flussaggio	Concentrazione FeIII	La composizione del bagno viene analizzata chimicamente con cadenza mensile
Zincatura	Vasca zincatura	Temperatura – in continuo	Un sistema automatico rileva la temperatura in continuo con allarme in caso di anomalie

Tabella C17 - Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Per tutti i macchinari è previsto un piano di manutenzione ordinaria e straordinario disponibile presso il sito aziendale che ha come obiettivo il perseguimento dell'efficienza del processo e dell'efficienza ambientale in termini di minimizzazione degli impatti.

In particolare viene effettuato il controllo e la manutenzione delle vasche (e dei dispositivi ad essi associati) in cui avviene il trattamento superficiale che la vasca di zincatura

Tabella C18 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Struttura di contenimento	Contenitore			Bacino contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione
Serbatoi HCl	Visivo	Giornaliera	Cartacea/informatica	Visivo	Mensile	Cartacea/informatica
Serbatoio rifiuti liquidi (acidi di decapaggio)	Visivo	Giornaliera	Cartacea/informatica	Visivo	Mensile	Cartacea/informatica

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**

3.2.2 - Indicatori di prestazione

Tabella C19 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, possono essere definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) ed indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno). Tali indicatori andranno rapportati con l'unità di produzione.

Nel report che l'azienda inoltrerà all'Autorità Competente dovrà essere riportato, per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale disponibile, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
Consumo sgrassante acido	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo acido cloridrico	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo sali	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo inibitori di corrosione	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo idrossido di sodio	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo acqua ossigenata	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo ammoniacca	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo additivo flussaggio	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo antischiuma	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015


Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**



Consumo zinco	Kg/t	Kg di prodotto utilizzato/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti CER 110105* prodotti	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti CER 110109* prodotti	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti CER 110105 prodotti	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti CER 110502 prodotti	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti CER 150110* prodotti	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti CER 150202 prodotti	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti pericolosi prodotti da altre fasi*	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Rifiuti non pericolosi prodotti da altre fasi*	Kg/t	Da MUD; kg di rifiuti/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Energia elettrica consumata	kWh/t	Da fatture fornitore; kWh annui/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Metano consumato	Sm ³ /t	Da fatture fornitore; S/m ³ annui/t annue di acciaio trattato	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Consumo risorsa idrica (acqua potabile)**	m ³ /a	Da fatture fornitore; (m ³ totali – m ³ utilizzati per i serv. Igienici)	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Recupero acque meteoriche per processo produttivo	m ³ /anno	Da dati pluviometrici e da consumo prodotti per i trattamenti superficiali	Annuale su anno precedente	Cartacea/informatica
Inquinanti in atmosfera: HCl, Polveri tot, NH ₃ /NH ₄ ⁺ , NO _x CO	mg/Nm ³ per ogni parametro	Da analisi sulle emissioni	Annuale su anno precedente.	Cartacea/informatica

*i rifiuti prodotti dalle fasi non IPPC sono distinti in pericolosi e non pericolosi, sommando i quantitativi dei vari CER e determinando la produzione per t di acciaio trattato

	Artea srl	Piano di Monitoraggio e Controllo
----------------------------------------------------------------------------------	-----------	-----------------------------------

**l'acqua di rete viene utilizzata prevalentemente per i servizi igienici. Parte di essa viene utilizzata per il processo produttivo. Si presume che tale proporzionalità rimanga costante nel tempo.

4 - Responsabilità nell'esecuzione dell'impianto

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano di Monitoraggio e controllo

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

SOGGETTO	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'impianto	Car Segnaletica Stradale srl	Rillo Enzo
Società terza contraente	ARTEA srl	Giuseppe Mazza
Autorità competente	Regione Campania – DG per l'Ambiente e l'Ecosistema – UOD Autorizzazioni ambientali e rifiuti di Benevento	
Ente di Controllo	ARPAC Benevento	

4.1 Attività a carico del gestore

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 e numero di interventi	Totale interventi nel periodo di validità del piano
Acque meteoriche scaricate, previo trattamento	Semestrale	Acque scaricate in fosso iemale -2	10
Acque pozzo del comune di Ponte, gestito da Gesesa	Annuale	Acque prelevate da pozzo - 1	5



Artea srl

Piano di Monitoraggio e Controllo

Rifiuti classificazione/caratterizzazione	A campione	Non prevedibile	-
Analisi emissioni in atmosfera	Semestrale	Aria - 2	10
Fonometria esterna	Annuale	Ambiente esterno - 1	5

4.2 Attività a carico dell'ente di controllo

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente Piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente Piano è parte integrante, l'ente di controllo individuato in tabella D1 svolgerà le seguenti attività.

Per la frequenza degli interventi si rimanda alle disposizioni dell'Autorità Competente

Tipologia intervento	Frequenza	Componente ambientale interessata e numero di interventi	Totali interventi nel periodo di validità del piano
Visita di controllo in esercizio		Tutte le componenti	
Valutazione report inviato dalla ditta		Tutte le componenti	
Campionamenti e analisi emissioni in atmosfera		Aria	
Campionamenti e analisi scarico idrico		Acqua	
Campionamento e analisi acque sotterranee		Suolo e sottosuolo	
Rilevamento e misure inquinamento acustico		Rumore	

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.

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania n. 1147

Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**

Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all'autocontrollo

DDGRC n. 50 del 29/04/2015

Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**

Laboratorio **N.1586 L.**


	Artea srl	Piano di Monitoraggio e Controllo
----------------------------------------------------------------------------------	-----------	-----------------------------------

Tabella D4 – Costo del Piano a carico del gestore

Tipologia 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 manutenzione e calibrazione

Tipologia di monitoraggio	Metodo di calibrazione	Frequenza di calibrazione

Tabella E2 – Gestione sistemi di monitoraggio in continuo

Sistema di monitoraggio in continui	Metodo di calibrazione (frequenza)	Sistema alternativo in caso di guasti	Metodo di calibrazione sistema alternativo (frequenza)	Metodo per IAR (frequenza)	Modalità di elaborazione dati	Modalità di frequenza di registrazione e trasmissione dati

Non applicabile

Direttore Tecnico Dott. Giuseppe Mazza – Iscritto all’Ordine dei Chimici della Campania n. 1147
 Azienda con Sistema di Gestione Certificato **UNI EN ISO 9001: 2015 e UNI EN ISO 14001: 2015**
 Laboratorio n° 111 BN iscritto nel registro regionale dei laboratori di analisi che effettuano prove analitiche relative all’autocontrollo
 DDGRC n. 50 del 29/04/2015
 Laboratorio di prova conforme ai requisiti della norma **UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2005**
 Laboratorio **N.1586 L.**

6 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

6.1 - VALIDAZIONE DEI DATI

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

6.2 - GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI

6.2.1 - Modalità di conservazione dei dati

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

6.2.2 - Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

Il presente piano è stato elaborato dal Dott. Chim. Giuseppe Mazza, sulla base della *“Proposta di piano di monitoraggio e controllo predisposto da APAT/ARPA a febbraio 2007 per gli impianti IPPC”*

Tanto per l'incarico ricevuto.

Dott.Chim. Giuseppe Mazza

Ponte, 20 Settembre 2019



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

**Rapporto tecnico-istruttorio a supporto della valutazione di domanda di
Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)
ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.**

Numero del rapporto: 4/OCTIES/BN

Ditta: CAR Segnaletica Stradale srl

Sede e stabilimento: Zona Industriale, Frazione Contrada Piana, 82030 Ponte (BN)

Data di ricezione della integrazione: 06/02/2020

Data di completamento del rapporto: 02/03/2020

Si premette che la ditta presenta la documentazione per riesame con valenza di rinnovo dell'AIA ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.

Parte prima – Identificazione dell'impianto IPPC (schede A e B)

Scheda A – Informazioni generali

La scheda è divisa in due sottoschede, A.1 e A.2. Nella sezione A.1 è riportato che nello stabilimento è presente un impianto adibito ad attività elencate nell'allegato I al D. Lgs. 59/05 (cfr. l'art. 1, comma 1 del citato D. Lgs.), e cioè «zincatura a caldo», e per esso è riportato il codice 2.3c riguardante l'Applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DEL SANNIO

Convenzione con la Regione Campania per il supporto all'esame delle domande di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)

Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora (dai dati riportati risulta che l'impianto ha una capacità massima di 15 t/h).

Nella scheda è anche riportato che l'azienda è conforme alla ISO 14001 (Certificato n. E606, 05/11/2018, Allegato Y2), alla UNI EN ISO 9001:2015 (Certificato n. SSG 12080 AQ 2409, 18/07/2017, Allegato Y3), alla ISO 45001:2018 (Certificato n. O 428, 04/09/2019, Allegato Y4).

Nella sezione A.2 è riportato (trattandosi di impianti già esistenti) l'elenco delle precedenti autorizzazioni. L'elenco cita due autorizzazioni alle emissioni in atmosfera e allo scarico delle acque reflue (AIA DD n°9 del 01/09/2009 aggiornata con DD n°18 del 18/03/2011), il CPI (Prot. N. 5319, 09/05/2019) e n. 4 concessioni edilizie rilasciate dal Comune di Ponte (n.17/1996, n. 09/2000, n. 17/2000, n.13/2009).

Non risultano allegate le 4 concessioni edilizie rilasciate dal Comune di Ponte (n.17/1996, n. 09/2000, n. 17/2000, n.13/2009). Il loro contenuto risulta necessario per superare alcune criticità emerse in merito a edifici utilizzati dall'opificio per svolgere fasi del processo produttivo e assenti sulla Mappa Catastale. La ditta dichiara di aver presentato al Comune di Ponte documentazione per superare le criticità urbanistiche emerse ma nulla viene riportato negli allegati. È quindi impossibile desumere da quanto riportato nella "NOTA al Rapporto Tecnico-Istruttorio dell'Università del Sannio n. 6/SEPTIES/BN" quali siano le criticità che la ditta intende sanare. Sarebbe stato opportuno allegare quanto presentato al Comune di Ponte.

Urbanistico Territoriale

La scheda riporta i principali dati per l'inquadramento urbanistico dell'impianto. A tale scheda fanno capo gli allegati P (Ortofotocarta 1:5000), Q (Mappa catastale) R (Stralcio PRG), S (Planimetria del Complesso in scala 1:1000), Y9 (Visura catastale).



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Viene indicato che l'azienda insiste su "ZONA DI "ZONA OMOGENEA INDUSTRIALE ESISTENTE"" e che non risultano in essere vincoli di alcun tipo. Risulta esserci difformità fra quanto indicato sull'Allegato Q (Mappa Catastale) e quanto emerge dal sito Google Maps aggiornato al 2019 (<https://www.google.it/maps/@41.2213603,14.6518517,319m/data=!3m1!1e3>). Su Google Maps appaiono degli immobili (vedi riquadri in figura) che non risultano indicati sulla Mappa Catastale (datata 07/03/2019).

Dall'Allegato S (Planimetria del Complesso in scala 1:1000) emerge che le succitate superfici sono coperte e sede di attività dell'opificio. La ditta dichiara di aver presentato al Comune di Ponte documentazione per superare le criticità urbanistiche emerse ma nulla viene riportato negli allegati. È quindi impossibile desumere da quanto riportato nella "NOTA al Rapporto Tecnico-Istruttorio dell'Università del Sannio n. 6/SEPTIES/BN" quali siano le criticità che la ditta intende sanare.





Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Parte seconda – Cicli produttivi (schede C, F, G, H, I, L, M, N, O)

Scheda C – Descrizioni e analisi dell'attività produttiva

Nella scheda C.1 è riportata una breve "Storia tecnico-produttiva del complesso", dalla quale risulta che l'impianto ha iniziato la sua attività nel 1996, anche se l'avviamento dell'attività di zincatura a caldo è iniziato presso lo stabilimento oggetto di autorizzazione AIA nel 2001.

Nella scheda C.2 è riportato lo schema di flusso del ciclo produttivo, nel quale sono graficamente individuate undici fasi. Per ciascuna fase vengono quantificati i prodotti/materie prime in ingresso e in uscita, le richieste energetiche, i rifiuti prodotti e le emissioni.

Nella scheda C.3 è poi riportata un'analisi e valutazione del ciclo produttivo, nella quale sono descritte le diverse fasi individuate nella scheda precedente.

Risulta legata alla scheda la Relazione Tecnica (Allegato Y1).

Scheda F – Sostanze, preparati e materie prime utilizzate

La scheda riporta, riferiti al 2018, i consumi di acciaio di 18000 t, 850 t di zinco, 13 t di Acido cloridrico, ... per complessive 15 categorie di prodotti/preparati/materie prime.

Per ciascun prodotto viene riportata la modalità di stoccaggio, la fase in cui è utilizzato l'etichettatura, le frasi R, la composizione e le quantità utilizzate.

Risultano altresì allegate le schede tecniche e di sicurezza dei prodotti utilizzati (allegati da Y13 a Y23a).

Scheda G – Approvvigionamento idrico

La scheda è compilata correttamente. Dalla sua analisi risulta che l'azienda utilizza 500 m³/anno di acqua potabile acquistata, con un consumo medio



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DEL SANNIO

Convenzione con la Regione Campania per il supporto all'esame delle domande di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)

Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

giornaliero di 2.17 m³. È previsto un riutilizzo di 490 m³ annui di acqua non potabile.

Scheda H – Scarichi idrici

La scheda è compilata, e a tale scheda fa riferimento l'allegato T (Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici), U (Relazione tecnica sistema di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia), Y1 (Descrivere eventuali sistemi di riciclo/recupero acque), Analisi acque di scarico 2017, 2018 e 2019 (Allegati Y24, Y25, Y26).

Scheda I – Rifiuti

La scheda è compilata, e a tale scheda fa riferimento l'allegato V (Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose), l'allegato Y37 (MUD 2017), Allegato Y38 (MUD 2018).

Scheda L – Emissioni in atmosfera

La scheda è compilata, e a tale scheda fa riferimento l'allegato W (Planimetria punti di emissione in atmosfera), Y1 (Relazione Tecnica), Y27 (Scubber - Manuale d'uso), Y28 (Filtro a tessuto – manuale d'uso), Y27-Y30 (Risultati monitoraggi emissioni in atmosfera 2017-2018).

Dalla sezione L.1 ("Emissioni") della scheda risulta che sono complessivamente presenti 10 punti di emissione.

Nella sezione L.2 si riportano le caratteristiche dei due impianti di abbattimento.

Scheda M – Incidenti rilevanti

La scheda indica l'impianto non è a rischio di incidente rilevante.



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DEL SANNIO

Convenzione con la Regione Campania per il supporto all'esame delle domande di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)

Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Scheda N – Emissione di rumore

La scheda è compilata e a tale scheda fa riferimento l'allegato Z (Planimetria della Zonizzazione Acustica), Y7 (Indagine Fonometrica), Y33-Y36 (Taratura strumenti e certificato Tecnico Competente).

L'azienda rientra in Classe VI, mentre i siti confinanti sono anche in Classe II e III.

Scheda O – Energia

La scheda O.1 ("Unità di produzione") indica che l'impianto dispone di un riscaldatore per il bagno di flussaggio, della potenza di 511 kW, di bruciatori modulanti a fiamma piatta, per un totale 1740 kW, a servizio della vasca di zincatura, anche questi alimentati a gas naturale. La scheda O.2 ("Unità di consumo") riporta i consumi specifici. Risultano presenti l'Allegato Y1 (Relazione Tecnica) e Y12 (Relazione Tecnica Energia).

:

Scheda D – Valutazione integrata ambientale

La scheda è compilata correttamente e riporta indicazioni sull'applicazione delle BAT indicate sul "Reference Document on Best Available Techniques in the Ferrous Metals Processing"

Scheda E – Sintesi non tecnica

La scheda è compilata.



Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Scheda Ebis – Documento prescrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT

La scheda è compilata.

Relazione Tecnica (Allegato Y1)

La Relazione Tecnica risulta presentata.

Piano di monitoraggio e controllo

L'azienda ha predisposto un piano di monitoraggio per la prevenzione ed il controllo dell'inquinamento prodotto dall'impianto.

IL Piano di monitoraggio e Controllo riporta indicazioni su frequenza e metodologia di monitoraggio per:

Consumo materie prime: per ciascuna delle materie prime/ausiliarie utilizzate viene indicata la frequenza e la modalità di monitoraggio, nonché la fase del processo produttivo cui si riferisce.

Consumo energia: sono riportate le modalità e la frequenza con la quale vengono determinati i consumi di energia elettrica.

Consumo combustibili: sono riportate le modalità con le quali vengono determinati i consumi di gas naturale.

Emissioni in aria: per ciascuno dei punti di emissione viene indicata la frequenza, la metodologia e gli inquinanti monitorati

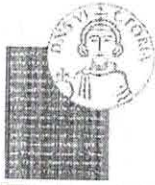
Emissioni in acqua: sono riportate indicazioni in merito alla frequenza di monitoraggio e agli inquinanti monitorati.

Rifiuti: la sezione risulta compilata.

Rumore: Vengono fornite le informazioni.

Suolo, sottosuolo e falde acquifere: Vengono fornite le informazioni.

Gestione dell'impianto: viene dato dettaglio sulle modalità di gestione degli impianti.



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DEL SANNIO

Convenzione con la Regione Campania per il supporto all'esame delle domande di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)

Segreteria amministrativa: Sig.ra Paola De Nigris,
Piazza Guerrazzi 1, 82100 Benevento (fax: 0824-23648; e-mail: convenzione_aia@cert.unisannio.it)

Indicatori di prestazione: vengono riportate varie tipologie di indici di prestazione associate ai rifiuti prodotti, ai consumi energetici, al consumo idrico e alle emissioni in atmosfera.

Conclusioni

La documentazione presentata risulta completa. Occorre tuttavia rilevare che è stata fornita risposta una risposta generica a quanto rilevato nel precedente rapporto redatto dall'Università degli Studi del Sannio in merito alla presenza di edifici utilizzati per alcune fasi del processo produttivo e non indicati sulla Mappa Catastale. La ditta dichiara di aver presentato al Comune di Ponte documentazione per superare le criticità urbanistiche emerse ma nulla viene riportato negli allegati. È quindi impossibile desumere da quanto riportato nella "NOTA al Rapporto Tecnico-Istruttorio dell'Università del Sannio n. 6/SEPTIES/BN" quali siano le criticità che la ditta intende sanare e quali sono le modalità con cui intende intervenire.

Ing. Carlo Roselli

Visto: il Coordinatore
Prof. Ing. Francesco Pepe
(firmato elettronicamente)

Firmato da:
pepe francesco
Motivo:

Data: 02/03/2020 15:35:35

Da "Convenzione AIA - UNISANNIO" <convenzione_aia@cert.unisannio.it>
A "uod.501706" <uod.501706@pec.regione.campania.it>
Data giovedì 5 marzo 2020 - 12:26

Convenzione AIA Ditta CAR Segnaletica Stradale srl

--

Allegato(i)

Convenzione AIA Ditta CAR Segnaletica Stradale.pdf (35 Kb)
Lettera accomp. rel. BN70 (04H).pdf.p7m (365 Kb)
Rapporto tecnico BN-04-OCTIES.pdf (3157 Kb)



**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 ssmii	_____	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 ssmii	_____	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

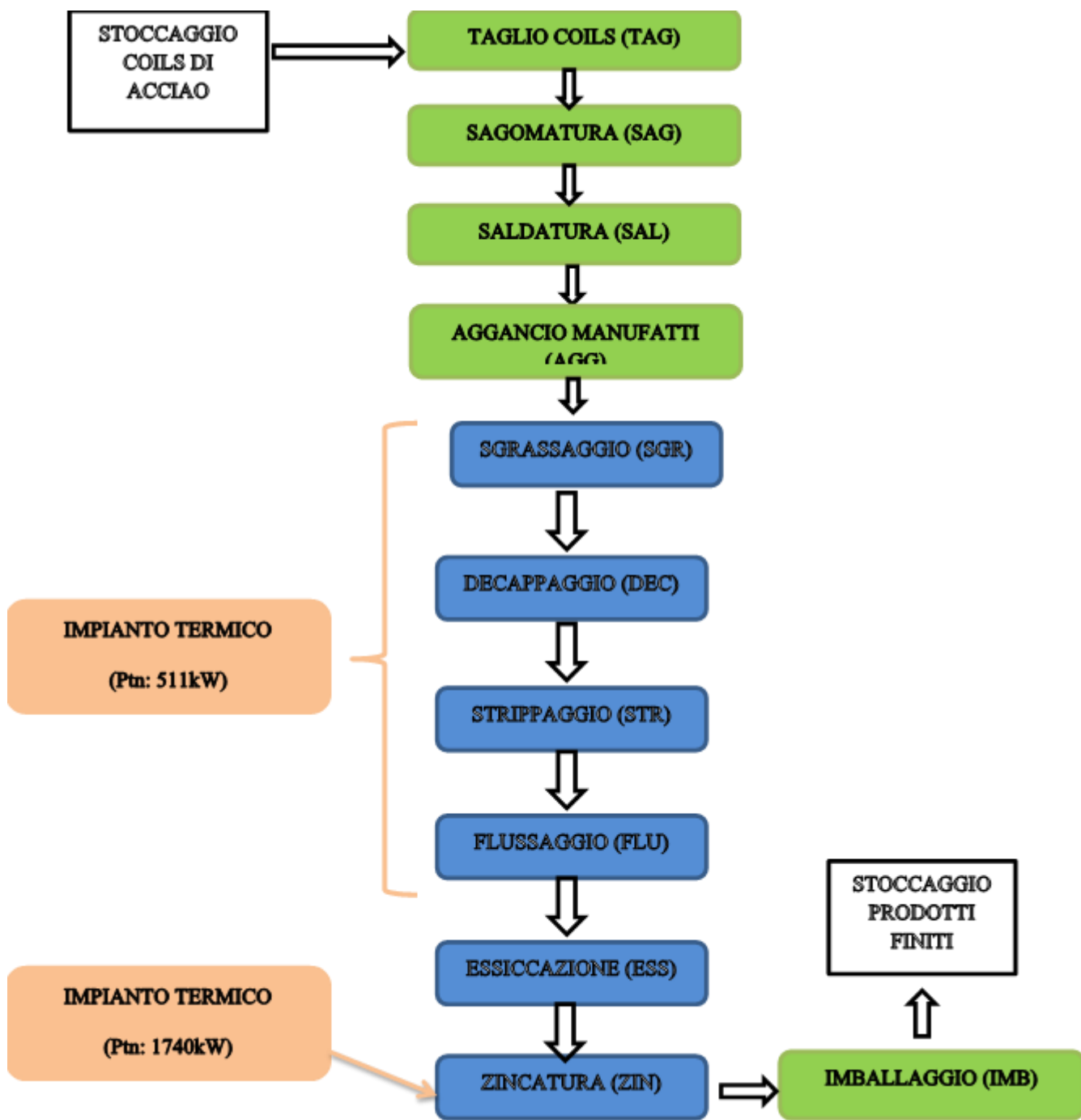
Rifiuti prodotti

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, matite 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/Nm3]	Portata[Nm3/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/Nm3
				NH3-NH4+	<0.1			30	mg/Nm3
2	E2	ZIN	VASCA ZINCATURA	Polveri tot	1.15		15110	5	mg/Nm3
				HCl	<0.1			10	mg/Nm3
				NH3-NH4+	<0.1			30	mg/Nm3
3	E5a	ESS, ZIN	IMP.TERMICO P.n.1740 Kw	Polveri tot	0.95		13400	15	mg/Nm3
				NOx	<1			200	
4	E5b	ESS, ZIN	IMP.TERMICO P.n.1740 Kw	Polveri tot	0.55		1825	15	mg/Nm3
				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)		NH3-NH4 ⁺	<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, 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 misurata	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato (mg/Nm ³)	Valore limite di emissione (mg/Nm ³)

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.

Al. 5

13/1/09



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

La CAR Segnaletica Stradale S.r.l. opera nel settore metalmeccanico. La sua attività principale consiste nella produzione di barriere stradali di sicurezza e di segnaletica stradale, inoltre dispone di un impianto di zincatura, utilizzato principalmente per esigenze proprie, zincando tutta quella che è la produzione interna di carpenteria metallica.

La materia prima principale è costituita da coils di acciaio e le fonti energetiche impiegate sono l'energia elettrica e l'energia termica.

Le fasi del ciclo produttivo da dove derivano le principali emissioni nell'ambiente con le relative misure di prevenzione adottate sono le seguenti:

Fase di decapaggio: i prodotti oggetto di questa fase sono semilavorati di acciaio; tale fase genera come sostanze inquinanti acido cloridrico esausto che viene opportunamente stoccato e ritirato periodicamente da smaltitori autorizzati, inoltre i fumi provenienti da tale fase sono trattati con un impianto di abbattimento denominato "Torre di lavaggio gas a letto flottante", all'interno di tale torre c'è dell'acqua la quale funziona a ricircolo e con il passar del tempo mischiandosi agli acidi diviene una soluzione acida da riutilizzare nella fase di decapaggio.

Fase di flussaggio: i prodotti oggetto di questa fase sono semilavorati di acciaio provenienti dalla fase precedente; tale vasca è continuamente trattata con un impianto di abbattimento denominato "Impianto di depurazione a filtro pressa" il quale genera come sostanze inquinanti fanghi e residui di filtrazioni che vengono opportunamente stoccati e ritirati periodicamente da smaltitori autorizzati.

Fase di zincatura: i prodotti oggetto di questa fase sono semilavorati di acciaio provenienti dalla fase precedente; tale fase genera come sostanze inquinanti fumi di zincatura che vengono opportunamente trattati con un impianto di abbattimento denominato "Filtro a maniche aspirazione e abbattimento fumi bianchi di zincatura" e ceneri di zinco opportunamente stoccate e ritirate periodicamente da smaltitori autorizzati.

Allegati alla presente scheda²

...	Y...
...	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.