



Alla Regione Campania
Direzione Generale Ciclo Integrato dei Rifiuti,
Autorizzazioni Ambientali, Osservatorio e Documentazione
U.O.S. 216.02.03 - "Autorizzazioni ambientali e rifiuti - Benevento - Caserta"
pec: autorizzazioniambientali.caserta@pec.regione.campania.it

Oggetto: BST Spa – Comune di San Marco Evangelista (CE) SS 87 km 20,700. Decreto Dirigenziale n. 185 del 17/09/2021 Riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) – Ispezione ordinaria – Invio relazione finale con verbale di sopralluogo.

Con riferimento alla ditta in epigrafe, si invia in allegato la relazione conclusiva dell’attività ispettiva ordinaria svolta con il relativo verbale di sopralluogo.

Il Dirigente dell’Area Territoriale
Ing. Giuseppina Merola
(firma digitale: Infocert S.p.A.)

Il Direttore del Dipartimento Provinciale
Dott. Salvatore Di Rosa
(firma digitale: Infocert S.p.A.)

Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n. 01/ATCE/2026

21/07/26

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

ATTIVITÀ ISPETTIVA AI SENSI DEL
D.LGS. 3 APRILE 2006 N.152 E SSMMII

STABILIMENTO ITALCOAT SPA
SEDE OPERATIVA - VIA APPIA, S.N.C. PIGNATARO MAGGIORE (CE)
SEDE LEGALE VIA CANNOLA AL TRIVIO, N. 28 NAPOLI

Classificazione:

Attività IPPC

6.7 - TRATTAMENTO DI SUPERFICI, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI > 150 KG/H O 200 MG/A

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Campania con DD. n. 185 del 17.09.2021

Verifica Ispettiva ordinaria

RELAZIONE FINALE

Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°
 01/ATCE/2026
 21/07/26

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Sommario

PREMESSA	3
1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA	4
2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO	5
2.1 Descrizione dello stabilimento	5
2.2 Descrizione del sito	8
2.3 Valutazione delle materie prime e ausiliarie	9
2.4 Valutazione delle risorse idriche ed energetiche	9
3. ANALISI DEGLI IMPATTI	9
3.1 Aria	9
3.2 ACQUA	10
3.3 RUMORE	10
XXXXX	10
3.4 SUOLO	10
3.5 Rifiuti	10
4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI	10
4.1 Analisi delle MTD	10
5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ	10
5.1 Criticità individuate durante la Visita Ispettiva	10
6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO	10
7. CONCLUSIONI	11
ELENCO ALLEGATI	12

Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°
01/ATCE/2026
21/07/26

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

PREMESSA

La visita ispettiva ordinaria allo stabilimento della ditta **BST SRL**, installazione sita in Area ASI, **DEL COMUNE DI SAN MARCO EVANGELISTA (CE)**, effettuata ai sensi del **D.Lgs 3 aprile 2006 e ss.mm.ii, art. 29 decies comma 3**, è iniziata in data 13.07.2026

Il Gruppo Ispettivo (G.I.) è composto dai seguenti dirigenti e funzionari tecnici:

- *Coordinatore Verifica Ispettiva: Ing. Giuseppina Merola* *Dirigente A.I. U.O. ARFI*
- *Anna Danisi* *CTP UO ARFI*
- *Pasquale Luongo* *CTP UO ARFI*
- *Gianluca Russo* *CTP UO ARFI*

Il G.I. ha effettuato la visita ispettiva richiesta articolata in n.1 giornata, come da verbali allegati.

Per l'Azienda alla visita ispettiva sono stati presenti:

- *Carminé Pascarosa* *Responsabile AMBIENTE*

1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA

La visita ispettiva è stata condotta con la finalità di:

verificare la conformità alle prescrizioni dell'AIA:

realizzazione degli eventuali interventi prescritti;

rispetto degli standard ambientali;

rispetto delle prescrizioni relative alla conduzione e gestione del complesso IPPC;

compilazione dei registri;

verifica della corretta conduzione dell'autocontrollo;

verifica a campione delle emissioni più significative;

sensibilizzare il gestore al raggiungimento della conformità all'AIA ed all'ottimizzazione dell'attività di autocontrollo;

valutare l'efficacia e l'adeguatezza dell'AIA e del piano di monitoraggio;

acquisire informazioni che, insieme a quelle derivanti dall'autocontrollo, andranno a comporre la relazione finale;

alimentare il processo del "miglioramento continuo" dei contenuti ambientali delle autorizzazioni.

A tale scopo, lo svolgimento della visita ispettiva è stato effettuato tenendo conto del **D.Lgs 3 aprile 2006 e ss.mm.ii**

Operativamente, la Visita Ispettiva è proceduta secondo le seguenti fasi:

- illustrazione delle finalità della Visita Ispettiva;
- verifiche di tipo documentale-amministrativo;
- rispondenza del complesso con quanto riportato nelle planimetrie agli atti e dall'AIA;
- verifica impiantistica della realizzazione degli interventi prescritti in AIA;
- verifica dell'adempimento delle prescrizioni previste dall'AIA;
- verifica dello stato di applicazione delle BAT principali (stato di applicazione dichiarato dall'azienda e adeguamenti richiesti con l'AIA);
- verifica dell'installazione e del funzionamento degli strumenti di misura (ad es. contatori, misuratori, autocampionatori...);
- effettuazione di misure e di prelievi con riferimento all'AIA, al Piano di monitoraggio e alle Linee Guida di settore.

2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO

2.1 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento è sito nell'Area ASI del Comune di San Marco Evangelista nel condominio Industriale Area ex 3M. L'azienda confina a Nord con Via Tagliatelle, a Sud con Via Trivio Quaranta, a OVEST con la SS. 87 e ad EST con Via Viciglione. All'interno dell'area in questione sono presenti, oltre alla BST, un deposito farmaceutico, uffici e capannoni dismessi.



2.2 DESCRIZIONE DEL SITO

All'interno dell'insediamento BST SpA viene effettuata l'attività di produzione di nastri autoadesivi, a partire dalla spalmatura degli adesivi sui supporti (carta, film di polipropilene o pvc) fino al taglio e confezionamento dei rotoli pronti per l'uso. I materiali per l'adesivizzazione dei nastri sono di diversa natura a seconda del supporto sul quale vengono applicati e della destinazione del prodotto finito. Per ciascun tipo di adesivo esiste un impianto di spalmatura dedicato

Produzione di nastri adesivi hot-melt

In questo processo gli adesivi di acquisto in granuli sono resi spalmabili fluidificandoli con il calore, sono quindi privi di acqua e solventi. Al contrario il solvente (toluolo) è presente nell'antiadesivo (release coat) la cui preparazione avviene in un mescolatore verticale. Il materiale adesivo è costituito da gomma sintetica addizionata a resine idrocarboniche e viene portato allo stato fluido in un impianto di mescolazione continuo costituito da un estrusore bivate alimentato da tramogge automatiche e riscaldato elettricamente. In questo processo, sulla spalmatrice hot melt, sono presenti i forni di asciugatura per l'evaporazione del solvente (toluolo) contenuto nell'antiadesivo (release coat) applicato. L'aria proveniente dai forni della spalmatrice hot-melt è trattata dall'impianto di recupero del toluolo (IRST) a carboni attivi, e dopo raffreddamento, il solvente è condensato in scambiatori aria/acqua. Il solvente adsorbito dai carboni viene strappato con vapore. Il desorbato è quindi inviato ad un separatore da cui si recupera il solvente, che ritorna nei serbatoi interrati, mentre l'acqua, prima di essere scaricata, passa in una torre di strippaggio per un'ulteriore depurazione dai residui di solvente contenuti. L'impianto di spalmatura SP1 opera svolgendo il nastro in polipropilene sotto forma di bobina e riavvolgendolo dopo l'applicazione dell'adesivo, previo passaggio su calandre di raffreddamento. La bobina di nastro adesivo prodotta, del diametro di circa 1 metro e larga 2 metri, viene trasformata in rotoli grazie al passaggio sulle taglierine automatiche che hanno appunto la funzione di convertire le bobine di semilavorato in prodotto finito. I rotoli così prodotti sono inscatolati tramite impianti automatici che inviano le scatole piene di rotoli e sigillate all'impianto automatico di pallettizzazione con l'ausilio di nastri trasportatori aerei. Per piccole produzioni di nastro adesivo stampabile (1,7 % del totale), nel release, si utilizza, in

aggiunta al toluene, alcol isopropilico che viene recuperato insieme al toluene e successivamente separato per gravità (essendo i due liquidi poco miscibili).

Produzione di nastri adesivi a solvente

Nella spalmatura adesivi a solvente vengono utilizzati adesivi a base di gomma naturale, addizionata a resine sintetiche varie. Con questo processo si fabbricano sia nastri per mascheratura in carta, sia nastri da imballaggio in polipropilene e pvc. Per i nastri in carta per mascheratura si parte dalla carta crepe vergine che, attraverso una linea d'impregnazione lattici SP3, acquista le proprietà di resistenza nei confronti delle vernici. Le bobine di carta del diametro di circa 1.200 mm e 2.000 mm di larghezza sono svolte all'inizio della linea di impregnazione. Il nastro di carta subisce prima la fase d'impregnazione con lattici a base di gomma naturale ed acqua. È poi asciugato in forni con riscaldamento a metano, quindi è rivestito da un leggero spessore di lattice antiadesivo (release), preventivamente asciugato dell'acqua in esso contenuta in altri forni d'essiccamento. Il nastro così essiccato è riavvolto definitivamente per formare la bobina di carta da adesivizzare. Il release è preparato e stoccato in serbatoi all'esterno del reparto ed è prelevato in circuito chiuso comandato dalla spalmatrice SP3. L'adesivo in eptano da spalmare con la SP2 viene preparato macinando la gomma in un mulino granulatore. La gomma sminuzzata viene inviata mediante trasporto pneumatico e dosata insieme alle resine sintetiche e all'eptano, in un mescolatore continuo bivate (estrusore) che ha lo scopo di masticare la gomma, mescolarla con le resine e a disciogliere questa miscela solida nell'eptano. L'adesivo così prodotto, previa miscelazione con una pasta colorante e con un reticolante liquido, viene pompato direttamente nella vaschetta di spalmatura della spalmatrice SP2, la quale provvederà ad applicare la giusta quantità di adesivo sul supporto. L'impianto di spalmatura è costituito da una spalmatrice SP2 in cui il nastro di supporto si svolge dalla bobina e viene spalmato con l'adesivo preparato. Il nastro di carta impregnata viene quindi fatto passare in un forno di asciugatura per l'evaporazione del solvente (eptano). L'aria in uscita dai forni è convogliata, sotto controllo strumentale per quanto riguarda il contenuto di solvente, ad un impianto di recupero a carboni attivi simile a quello del toluene. Per la spalmatura dell'adesivo su film BOPP e PVC, si applica preventivamente sui due lati del film un primer ed un release a base toluene, costituiti da resine aggrappanti per il primer e resine antiadesive per il release. I vapori estratti dai forni di essiccazione del toluene sono convogliati nello stesso impianto di recupero a carboni attivi collegato alla spalmatrice SP1. Come accennato, la BTS SpA è dotata di impianti di abbattimento per ridurre al minimo l'impatto ambientale della propria attività. Per trattare l'aria proveniente dai forni di essiccazione solventi delle due spalmatrici la BST è dotata di due impianti di depurazione a carboni attivi i quali, oltre a filtrare tutta l'aria carica di toluene ed eptano depurandola, recuperano tali solventi in modo da poterli reimmettere nel ciclo produttivo.

Descrizione del processo di depurazione COV

L'aria carica di solvente viene aspirata dai forni di asciugamento di ciascuna delle due spalmatrici per mezzo di due ventilatori e dopo filtrazione e raffreddamento inviata alla sezione di adsorbimento. Quest'ultima è costituita da uno o più adsorbitori, serbatoi orizzontali riempiti di carbone attivo in pellets e collegati in parallelo. L'aria inquinata carica di solvente entra inferiormente negli adsorbitori ed esce superiormente caricando il carbone attivo di solvente. Quando il solvente non riesce più ad essere adsorbito completamente, l'adsorbitore deve essere rigenerato. La rigenerazione è effettuata automaticamente e gestita da un analizzatore di solvente che, rilevando una quantità di SOV ai camini prossima ai limiti di legge, dà inizio alla fase di strippaggio mediante vapore in controcorrente, il quale, riscaldando il carbone attivo a circa 100°C, lo trascina con sé rigenerando il letto di carboni. Le fasi di adsorbimento e quelle di rigenerazione si alternano in modo tale che durante la rigenerazione di un adsorbitore gli altri adsorbitori dell'impianto sono in esercizio, garantendo una depurazione continua. La miscela di acqua e vapori di solvente viene quindi condensata e raffreddata. Il raffreddamento dell'aria inquinata entrante negli adsorbitori consente di ottimizzare la saturazione del carbone. I solventi utilizzati, non essendo solubili in acqua, vengono separati ed eliminati dall'acqua attraverso un separatore detto fiorentino. La piccola percentuale dei componenti organici che rimane disciolta nell'acqua è rimossa definitivamente inviando la

corrente d'acqua con tracce di solvente in una torre di strippaggio dove incontra un flusso d'aria in controcorrente che fa evaporare il solvente contenuto in essa. A questo punto l'acqua depurata è inviata al serbatoio di accumulo dell'acqua di alimento caldaia a vapore mentre l'aria è fatta aspirare dal ventilatore degli adsorbitori che la depurano insieme a quella proveniente dalla spalmatrice.

2.3 VALUTAZIONE DELLE MATERIE PRIME E AUSILIARIE

Materie prime e quantità dei solventi utilizzati nel processo produttivo IPPC

Le materie prime utilizzate da Italcoat ai fini della produzione di rotoli di alluminio verniciato, consistono essenzialmente in:

- Alluminio in rotoli (*coils*), utilizzato come materia prima da verniciare;
- Vernici e inchiostri, utilizzati per verniciare i nastri di alluminio;
- Solventi, utilizzati per diluire le vernici e gli inchiostri. Durante la fase di set-up/pulizia della testadi verniciatura viene usato come materia prima il solvente recuperato attraverso l'impianto di rigenerazione presente nel sito.

2.4 Valutazione delle risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 210.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 650 m³. Si tratta di acqua proveniente da pozzo. L'acqua del pozzo è utilizzata nel ciclo produttivo. Il consumo viene misurato mediante un conta litri installato all'ingresso dello stabilimento BST.

Consumi energetici

L'energia elettrica e termica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. L'energia termica prodotta presso la BST è ottenuta per combustione di gas naturale in due Centrali Termiche da 5 e 6 Mw

3. ANALISI DEGLI IMPATTI

3.1 Aria

L'Azienda effettua il recupero ed il riutilizzo dei principali solventi utilizzati, in particolare del toluene e dell'eptano, attraverso adsorbitori a carbone attivo (IRST e IRSE), dai quali il solvente viene strippato con corrente di vapore e successivamente separato per condensazione. I carboni attivi utilizzati sono rigenerati all'interno del sito mediante corrente di vapore in controcorrente.

Nell'impianto sono presenti punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

- ☐ Linea Film
- ☐ Spalmatrice Release/HOT MELT Spalmatrice adesivo a solvente SP2
- ☐ Officina manutenzione
- ☐ Centrale Termica 1
- ☐ Centrale Termica 2

I punti di emissione autorizzati risultano essere pari a 14 tutti facilmente accessibili e le relative postazioni di prelievo risultano essere conformi alla normativa vigente anche in termini di sicurezza. I punti di emissioni più rappresentativi in termini di impatto ambientale

Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°
01/ATCE/2026
21/07/26

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

sono quelli identificati con sigla E28 ed E32, collegati agli impianti di recupero solventi IRSE ed IRST, dotati di sistema di monitoraggio in continuo

Al fine di verificare l'efficacia ed efficienza dei sistemi di abbattimento sono stati richiesti le seguenti informazioni:

premesso che durante la fase di adsorbimento, il flusso di aria/gas carico di COV viene fatto passare attraverso il letto di carbone attivo granulare. Le molecole di solvente vengono trattenute sulla superficie porosa del carbone per forze di Van der Waals e interazioni fisico-chimiche. La capacità di adsorbimento dipende da: natura del solvente (peso molecolare, polarità, punto di ebollizione), temperatura del gas, umidità relativa e grado di saturazione del carbone. Quando il carbone raggiunge il grado di saturazione prestabilito, l'adsorbitore viene commutato in modalità rigenerazione. Il vapore saturo (o gas caldo inerte) percola nel letto inverso, desorbendo i solventi che vengono poi condensati e recuperati come prodotto. Dopo la rigenerazione segue una fase di raffreddamento prima di reinserire l'unità nel ciclo di adsorbimento. Con 4 adsorbitori per impianto IRSE e 3 adsorbitori per impianto IRST, la configurazione tipica prevede che in ogni istante una unità sia in rigenerazione/raffreddamento, mentre le rimanenti siano in fase di adsorbimento attiva. Il controllo della sequenza di commutazione è gestito da sistema automatico (PLC/DCS) con logiche temporali

All'atto del sopralluogo e' stato verificato che, al fine di prevenire superamenti del VLE per i camini E28 ed E32, gli unici dotati di sistema di monitoraggio in continuo, in quanto più rappresentativi, l'azienda attua procedure a breve e medio termine, ovvero:

- verifica dello stato di saturazione del carbone attivo su ciascuna delle 7 unità mediante misura del profilo di temperatura nel letto e analisi del gas in uscita da ogni singolo adsorbitore.
- Incremento frequenza ispezione e test funzionale di tutte le valvole di processo (commutazione, by-pass, sfiato) e verifica della corretta esecuzione della sequenza automatica di rotazione.
- Allarme della sonda di temperatura in ingresso dei carboni attivi
- Presenza di prefiltri a monte delle torri evaporative
- Sostituzione o rigenerazione ex-situ del carbone attivo delle unità che presentano capacità adsorbente residua inferiore al 70% rispetto al valore iniziale.

Premesso che: come riportato nelle linee guida SNPA doc. 43/2022 il MATTM al punto 9 della Circolare n.27569 del 14/11/2016 ha specificato che il provvedimento AIA *“non sostituisce tutti gli obblighi ambientali recati dalla norma”* al fine di evitare un duplice controllo degli SME (ai sensi delle prescrizioni AIA e del rispetto della normativa settoriali (Parte Quinta del D.lgs. 152/2006) è necessario che le AA.CC. nei provvedimenti autorizzativi riportino in modo dettagliato le principali prescrizioni sulla gestione degli SME così da incorporare nell'atto anche il rispetto della normativa di settore. Per tale ragione i provvedimenti autorizzativi degli impianti AIA dotati di SME, disposti per norma nazionale e/o in forza delle BAT conclusions di settore dovrebbero raccordarsi in modo esplicito con la Parte Quinta del D.lgs. 152/2006.

Conformemente a quanto riportato nelle linee guida SNPA documento 43/2022 sono state effettuate alcune verifiche sugli SME in dotazione presso lo stabilimento, meglio specificate nel verbale di sopralluogo allegato alla presente

È stata verificata, altresì, che presso lo stabilimento è attuata una procedura gestionale, che adotta criteri previsionali con l'individuazione di concentrazioni puntuali di pre-allarme e di allarme

Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°
01/ATCE/2026
21/07/26

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

La procedura sarà impostata prevedendo i seguenti scenari:

Livello	Soglia (mgC/Nm ³)	% del VLE (50 mgC/Nm ³)	Logica di attivazione
NORMALE	< 35	< 70%	Funzionamento ordinario — nessuna azione
PRE-ALLARME Misura puntuale	50	100	Attivazione misure preventive (riduzione velocità linee produttive)
ALLARME Misura puntuale	100	86% ÷ 100%	Superamento VLE — blocco totale

Tenuto conto delle complesse dinamiche gestionali delle installazioni e del loro potenziale impatto sull'ambiente, lo strumento cardine per assicurare la conformità delle prestazioni dell'installazione alle prescrizioni autorizzative è rappresentato dalle attività di autocontrollo, come richiesto dalla direttiva 2010/75/UE, ovvero valorizzare i controlli fatti dalle aziende piuttosto che puntare ai soli controlli effettuati dall'ente di vigilanza. All'atto del sopralluogo effettuato in data 13.07.2026, come da verbale 30/LP/26, è stato esaminato il rapporto annuale di monitoraggio e controllo trasmesso dal Gestore, dal quale si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la tempistica semestrale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di prelievo utilizzati con quanto riportato nel PMeC ed infine si rileva che il registro di cui al paragrafo requisiti e modalità di controllo del quadro prescrittivo è correttamente compilato. Per tutto quanto appena esposto, si ritiene che il PMeC possa considerarsi attuato idoneamente, rispettando frequenza, tipologia e modalità di controllo.

In pari data è stato visionato il PGS dell'anno 2025 da cui si evince il rispetto del valore limite del 10% per le emissioni diffuse, valori che si attestano sul 3-4%.

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

4.1 Analisi delle MTD

Verificata applicazione delle seguenti BAT:

E' stata verificata l'applicazione delle BAT riportate al par. B.4.1 del Documento descrittivo e Proposta di Documento prescrittivo con applicazioni BAT del Decreto AIA, derivanti dalla Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020. In particolare, è stato verificato il rispetto di quanto previsto dall'azienda per l'applicazione delle seguenti:

BAT 10: Annualmente, l'azienda conduce un bilancio di massa dei solventi come previsto dal D Lgs 152/2006 nel quale campo di applicazione, tra l'altro, l'azienda ricade. Dal sistema informatico vengono ricavate le materie prime in ingresso che danno luogo all'emissione di solvente. Attraverso modelli di calcolo, dati di monitoraggio e dati di abbattimento dei sistemi utilizzati, sono calcolate le emissioni diffuse e le emissioni totali (Piano annuale solventi). Al fine di ridurre le emissioni diffuse l'azienda ha effettuato un ricircolo dell'aria nel cabinato della spalmatrice a solvente.

BAT 15: Risulta rispettata in quanto è presente un impianto di recupero dei solventi a carboni attivi.

BAT 11: Il monitoraggio delle emissioni avviene con cadenza almeno annuale per i principali inquinanti; per i COV in uscita dall'impianto di recupero a carboni attivi, che rappresentano la quasi totalità delle emissioni, il monitoraggio è in continuo.

Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°
01/ATCE/2026
21/07/26

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ

PER LA MATRICE ATMOSFERA è emerso quanto segue: NON sono emersi elementi di criticità o difformità rispetto a quanto autorizzato

6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO

MATRICE	INTERVENTO
ATMOSFERA	----

7. CONCLUSIONI

Proposte per l'Autorità Competente: Nessuna segnalazione

Eventuali segnalazioni all'A.G.: Nessuna segnalazione

Giudizio conclusivo:

Data 21.07.2026

Il Dirigente Coordinatore del GI

Il Dirigente dell'Area Territoriale

Ing. Giuseppina Merola

ELENCO ALLEGATI

Verbale di sopralluogo n. 30/LP/26



Data 13/07/2026

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

con nota n. del, per Ispezione AIA Emissioni in Atmosfera

.....

Si da atto che:

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzionegenerale.arpac@dec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638

91 CRF



Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LP/DPCE

Procedura di riferimento: PI 7.5 A5

Data 13/07/2026

DIPARTIMENTO DI CASERTA

AREA TERRITORIALE

- U.O. Aria ed Agenti Fisici -

-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

- è in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dell'impianto
- a richiesta, viene consegnata ai verbalizzanti la seguente documentazione tecnica:

Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo: lo stabilimento è in normale attività: All'interno dell'insediamento BST SpA viene effettuata l'attività di produzione di nastri autoadesivi, a partire dalla spalmatura degli adesivi sui supporti (carta, film di polipropilene o pvc) fino al taglio e confezionamento dei rotoli pronti per l'uso. I punti di emissione autorizzati risultano essere pari a 14 tutti facilmente accessibili e le relative postazioni di prelievo risultano essere conformi alla normativa vigente anche in termini di sicurezza

I materiali per l'adesivizzazione dei nastri sono di diversa natura a seconda del supporto sul quale vengono applicati e della destinazione del prodotto finito. Per ciascun tipo di adesivo esiste un impianto di spalmatura dedicato. Di seguito viene descritto sommariamente il ciclo produttivo, enucleato in modo dettagliato nel successivo Rapporto Ispezione Ambientale (di seguito RIA)

Produzione di nastri adesivi hot-melt

In questo processo gli adesivi di acquisto in granuli sono resi spalmabili fluidificandoli con il calore, sono quindi privi di acqua e solventi. Al contrario il solvente (toluolo) è presente nell'antiadesivo (release coat) la cui preparazione avviene in un mescolatore verticale.

Il materiale adesivo è costituito da gomma sintetica addizionata a resine idrocarboniche e viene portato allo stato fluido in un impianto di mescolazione continuo costituito da un estrusore bivate alimentato da tramogge automatiche e riscaldato elettricamente.

In questo processo, sulla spalmatrice hot melt, sono presenti i forni di asciugatura per l'evaporazione del solvente (toluolo) contenuto nell'antiadesivo (release coat) applicato.

L'aria proveniente dai forni della spalmatrice hot-melt è trattata dall'impianto di recupero del toluolo (IRST) a carboni attivi, e dopo raffreddamento, il solvente è condensato in scambiatori aria/acqua.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	2 di 2



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzione generale arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638

Handwritten signatures and initials



Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LP/DPCE

Procedura di riferimento: IT 7.5 A5

Data 13/07/2026

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

Il solvente adsorbito dai carboni viene strippato con vapore. Il desorbato è quindi inviato ad un separatore da cui si recupera il solvente, che ritorna nei serbatoi interrati, mentre l'acqua, prima di essere scaricata, passa in una torre di strippaggio per un'ulteriore depurazione dai residui di solvente contenuti.

L'impianto di spalmatura SP1 opera svolgendo il nastro in polipropilene sotto forma di bobina e riavvolgendolo dopo l'applicazione dell'adesivo, previo passaggio su calandre di raffreddamento.

Produzione di nastri adesivi a solvente

Nella spalmatura adesivi a solvente vengono utilizzati adesivi a base di gomma naturale, addizionata a resine sintetiche varie. Con questo processo si fabbricano sia nastri per mascheratura in carta, sia nastri da imballaggio in polipropilene e pvc.

Per i nastri in carta per mascheratura si parte dalla carta crepe vergine che, attraverso una linea d'impregnazione lattici SP3, acquista le proprietà di resistenza nei confronti delle vernici.

Il nastro di carta subisce prima la fase d'impregnazione con lattici a base di gomma naturale ed acqua. È poi essiccato in forni con riscaldamento a metano, quindi è rivestito da un leggero spessore di lattice antiadesivo (release), preventivamente asciugato dell'acqua in esso contenuta in altri forni d'essiccamento.

Il nastro così essiccato è riavvolto definitivamente per formare la bobina di carta da adesivizzare.

Il release è preparato e stoccato in serbatoi all'esterno del reparto ed è prelevato in circuito chiuso comandato dalla spalmatrice SP3.

L'adesivo in eptano da spalmare con la SP2 viene preparato macinando la gomma in un mulino granulatore.

La gomma sminuzzata viene inviata mediante trasporto pneumatico e dosata insieme alle resine sintetiche e all'eptano, in un mescolatore continuo bivate (estrusore) che ha lo scopo di masticare la gomma, mescolarla con le resine e a disciogliere questa miscela solida nell'eptano.

L'adesivo così prodotto, previa miscelazione con una pasta colorante e con un reticolante liquido, viene pompato direttamente nella vaschetta di spalmatura della spalmatrice SP2, la quale provvederà ad applicare la giusta quantità di adesivo sul supporto.

Codice Documento

MD 7.5 C3

Edizione

1

Revisione

1

Emissione

04/04/2019

Pagina

3 di 3



ARPAC - Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania - Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto - Centro Polifunzionale, Torre 1 - 80143 Napoli

tel. 0812326111 - fax 0812326225 - direzione generale arpac@pec.arpacampania.it - www.arpacampania.it - P.I. 07407530638

Handwritten signatures and initials

	Verbale di verifica conformità impianto	Doc. n°01/LP/DPCE Data 13/07/2026
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

L'impianto di spalmatura è costituito da una spalmatrice SP2 in cui il nastro di supporto si svolge dalla bobina e viene spalmato con l'adesivo preparato. Il nastro di carta impregnata viene quindi fatto passare in un forno di asciugatura per l'evaporazione del solvente (eptano).

L'aria in uscita dai forni è convogliata, sotto controllo strumentale per quanto riguarda il contenuto di solvente, ad un impianto di recupero a carboni attivi simile a quello del toluene.

Per la spalmatura dell'adesivo su film BOPP e PVC, si applica preventivamente sui due lati del film un primer ed un release a base toluene, costituiti da resine aggrappanti per il primer e resine antiadesive per il release. I vapori estratti dai forni di essiccazione del toluene sono convogliati nello stesso impianto di recupero a carboni attivi collegato alla spalmatrice SP1.

Come accennato, la BTS SpA è dotata di impianti di abbattimento per ridurre al minimo l'impatto ambientale della propria attività.

Per trattare l'aria proveniente dai forni di essiccazione solventi delle due spalmatrici la BST è dotata di due impianti di depurazione a carboni attivi i quali, oltre a filtrare tutta l'aria carica di toluene ed eptano depurandola, recuperano tali solventi in modo da poterli reimmettere nel ciclo produttivo.

Descrizione del processo di depurazione COV

L'aria carica di solvente viene aspirata dai forni di asciugamento di ciascuna delle due spalmatrici per mezzo di due ventilatori e dopo filtrazione e raffreddamento inviata alla sezione di adsorbimento.

Quest'ultima è costituita da uno o più adsorbitori, serbatoi orizzontali riempiti di carbone attivo in pellets e collegati in parallelo. L'aria inquinata carica di solvente entra inferiormente negli adsorbitori ed esce superiormente caricando il carbone attivo di solvente. Quando il solvente non riesce più ad essere adsorbito completamente, l'adsorbitore deve essere rigenerato. La rigenerazione è effettuata automaticamente e gestita da un analizzatore di solvente che, rilevando una quantità di SOV ai camini prossima ai limiti di legge, dà inizio alla fase di strippaggio mediante vapore in controcorrente, il quale, riscaldando il carbone attivo a circa 100°C, lo trascina con sé rigenerando il letto di carboni.

Le fasi di adsorbimento e quelle di rigenerazione si alternano in modo tale che durante la rigenerazione di un adsorbitore gli altri adsorbitori dell'impianto sono in esercizio, garantendo una depurazione continua.

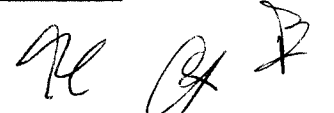
Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	4 di 4



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzione generale arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638

	Verbale di verifica conformità impianto	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento: PI 7.5 A5	Data 13/07/2026

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

La miscela di acqua e vapori di solvente viene quindi condensata e raffreddata.

Il raffreddamento dell'aria inquinata entrante negli adsorbitori consente di ottimizzare la saturazione del carbone.

I solventi utilizzati, non essendo solubili in acqua, vengono separati ed eliminati dall'acqua attraverso un separatore detto fiorentino. La piccola percentuale dei componenti organici che rimane disciolta nell'acqua è rimossa definitivamente inviando la corrente d'acqua con tracce di solvente in una torre di strippaggio dove incontra un flusso d'aria in controcorrente che fa evaporare il solvente contenuto in essa. A questo punto l'acqua depurata è inviata al serbatoio di accumulo dell'acqua di alimento caldaia a vapore mentre l'aria è fatta aspirare dal ventilatore degli adsorbitori che la depurano insieme a quella proveniente dalla spalmatrice.

PreMESSO che: come riportato nelle linee guida SNPA doc. 43/2022 e MATTM al punto 9 della Circolare n. 27569 del 14/11/2016 ha specificato che il provvedimento AIA "non sostituisce tutti gli obblighi ambientali previsti dalla norma" al fine di evitare un duplice controllo degli SME (ai sensi delle prescrizioni AIA e del rispetto della normativa settoriale (Parte Quinta del D.lgs. 152/2006) è necessario che le AA.CC. nei provvedimenti autorizzativi riportino in modo dettagliato le principali prescrizioni sulla gestione degli SME così da incorporare nell'atto anche il rispetto della normativa di settore. Per tale ragione i provvedimenti autorizzativi degli impianti AIA dotati di SME, disposti per norma nazionale e/o in forza delle BAT conclusions di settore dovrebbero ricordarsi in modo esplicito con la Parte Quinta del D.lgs. 152/2006.

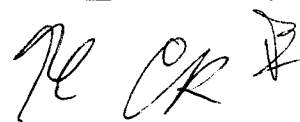
Conformemente a quanto riportato nelle linee guida SNPA documento 43/2022 sono state effettuate alcune verifiche sugli SME in dotazione presso lo stabilimento

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	5 di 5



ARPAC -- Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania -- Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98
 Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto -- Centro Polifunzionale, Torre 1 -- 80143 Napoli

tel. 0812326111 -- fax 0812326225 -- direzionegenerale@arpac@pec.arpacampania.it -- www.arpacampania.it -- P.I. 07407530638



DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

Verifiche sugli SME da effettuare durante la visita ispettiva

dove	Attività di verifica in campo	Riferimenti normativi e tecnici	esito
camino e cabina analisi	Verifica che la strumentazione installata sia quella indicata nel MG e autorizzazione (compresi sistemi di acquisizione parametri ausiliari) - verificare corrispondenza strumenti certificazioni attraverso numero di serie	Coerenza con MG e autorizzazione	CONFORME
camino e cabina analisi	Verifica della cartellonistica informativa sul camino (la sigla) e c/o la cabina SME		CONFORME
cabina analisi	Verifica corretto funzionamento sistema di deumidificazione (se presente)	D.Lgs.152 allegato VI punto 3.8.1	N.A.
cabina analisi	Verifica (a video) del funzionamento degli strumenti di misura		CONFORME
cabina analisi e sala controllo	Visualizzazione (a video) dati elementari e istantanei		CONFORME
cabina analisi	Verifica della presenza e del corretto funzionamento del sistema di raffreddamento della cabina & presenza di un eventuale chek (alert) collegato alla sala controllo		N.A.
camino e cabina analisi	Verifica buono stato di conservazione della linea dello SME- es. verifica funzionamento frigo, verifica la sonda riscaldata (140 gradi), verifica dei flussimetri, verifica temperature di esercizio dei sistemi catalitici (se presenti), ecc....		N.A.
camino e cabina analisi	Verifica effettuazione tarature e verifiche strumentali a seguito di guasti significativi al sistema	D.Lgs.152 allegato VI punto 4.1 / MG	CONFORME
sala controllo	Verifica presenza registro interventi operatore sul sistema e motivazione degli interventi e azioni correttive attuate	D.Lgs.152 allegato VI punto 3.7.1 ultimo paragrafo	CONFORME
impianto	Verifica corretta gestione delle misure alternative e delle stime dei dati (se presenti) coerentemente con quanto previsto dal Manuale SME	D.Lgs.152 allegato VI punto 2.7 / MG	N.A.
impianto	Verifica corretta certificazione miscele gas campione e relativa archiviazione - es. verifica sulle bombole (scadenza, corrispondenza certificati, ecc...)	MG/D.Lgs.152 allegato VI punto 3.6 / punto 10.2 GT ISPRA	CONFORME
cabina analisi e sala controllo	Verifica archiviazione dati e relativa procedura di estrazione dati elementari/istantanei e medi	MG / Autorizzazione	CONFORME
sala controllo	Verifica registrazione e archiviazione parametri ausiliari e grandezze significative	MG / Autorizzazione, D.Lgs.152 allegato VI punto 2.1	N.A.
sala controllo	verifica corretta implementazione parametri configurabili dall'utente (funzioni di elaborazione, fattori di normalizzazione.....)	UNI EN 14181:2015 / MG / GT ISPRA Cap. 10.4	CONFORME
sala controllo	verifica ossigeno di riferimento impostato	Lgs.152 allegato VI punto 3.7.4 / Protocollo regionale gestione	N.A.

Codice Documento

MD 7.5 C3

Edizione

1

Revisione

1

Emissione

04/04/2019

Pagina

6 di 6

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE

- U.O. Aria ed Agenti Fisici -

-UO Ariq-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

		SME cap. 3/ MG	
sala controllo	Verifica corretta implementazione scglie e scarti	D.Lgs.152 allegato VI punto 3.7.3 /	CONFORME
sala controllo	Verifica acquisizione parametri che caratterizzano lo stato di funzionamento dell'impianto (possono essere gestiti a livello del SAD)	D.Lgs.152 allegato VI punto 2.1 / MG	N.A
sala controllo	Verifica valori limite impostati	D.Lgs.152 allegato VI punto 2.2	CONFORME

VERIFICHE SUGLI SME DURANTE LE VISITE ISPETTIVE AIA

VERIFICHE SUGLI SME DURANTE LE VISITE ISPETTIVE AIA			
Attività di verifica documentale	Riferimenti Normativi e tecnici	esito	Acquisita documentaz.
Verifica efficacia calcoli per la presenza (mediante analisi report)		N.A	
Verifica sezione di controllo delle vibrazioni alla UNI EN 10911 e UNI EN 10913 (report - risultati di prova)		CONFORME	
Verifica rapporti di omogeneità delle concentrazioni dei gas (UNI EN 10911 e UNI EN 10913 nel caso di inquinanti diffusi) nei punti di misura (report di prova) - risultati di prova		CONFORME	
Verifica corrispondenza degli elementi valori limite (analisi report)		CONFORME	
Verificare comunicazioni al sito che non permette il rispetto del valore limite (se lo è)		CONFORME	
Verificare comunicazioni per l'adeguata strumentazione (maggiore di 48 ore e comportamenti messi in evidenza alla misura alternative e loro correttezza)		CONFORME	
Verificare comunicazioni al sito per la gestione relativi ad effettuazione misure di campo, misurazione		CONFORME	Allegato 1
Verifica trasparenza del sito in tutte le comunicazioni		CONFORME	
Verifica realizzazione di misure di monitoraggio annuali sito dati		CONFORME	
Verificare effettuazione misure di monitoraggio in caso di indoneabilità del sistema di monitoraggio e verifica del livello di disponibilità mensile delle misure (sempre 10 - 100%) e relative azioni correttive in caso di gestione		CONFORME	
Verifica risposta rapida e tempestiva del		CONFORME	
Verificare del rispetto del VLE e delle eventuali tempistiche comunicazioni del sito		CONFORME	
Verifica effettuazione attività periodici previsti dalla norma tecnica UNI EN 10911 (report e risultati misurati)		CONFORME	
Verifica realizzazione di attività di controllo QAL3 (verifica corretta procedura operazioni di taratura)		CONFORME	
Registrazione interventi di manutenzione e/o interventi in cantiere (report e gestione di dati e comunicazioni gestiti)		CONFORME	
Registrazione interventi di manutenzione e/o interventi degli interventi		CONFORME	

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	7 di 7

pe OK 3

	Verbale di verifica conformità impianto	Doc. n°01/LP/DPCE Data 13/07/2026
	Procedura di riferimento: PI 7.5 A5	

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901



Al fine di verificare l'efficacia ed efficienza dei sistemi di abbattimento sono stati richiesti le seguenti informazioni:

premesso che durante la fase di adsorbimento, il flusso di aria/gas carico di COV viene fatto passare attraverso il letto di carbone attivo granulare. Le molecole di solvente vengono trattenute sulla superficie porosa del carbone per forze di Van der Waals e interazioni fisico-chimiche. La capacità di adsorbimento dipende da: natura del solvente (peso molecolare, polarità, punto di ebollizione), temperatura del gas, umidità relativa e grado di saturazione del carbone. Quando il carbone raggiunge il grado di saturazione prestabilito, l'adsorbitore viene commutato in modalità rigenerazione. Il vapore saturo (o gas caldo inerte) percola nel letto inverso, desorbendo i solventi che vengono poi condensati e recuperati come prodotto. Dopo la rigenerazione segue una fase di raffreddamento prima di reinserire l'unità nel ciclo di adsorbimento. Con 4 adsorbitori per impianto IRSE e 3 adsorbitori per impianto IRST, la configurazione tipica prevede che in ogni istante una unità sia in rigenerazione/raffreddamento, mentre le rimanenti siano in fase di adsorbimento attiva. Il controllo della sequenza di commutazione è gestito da sistema automatico (PLC/DCS) con logiche temporali.

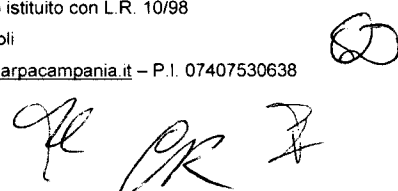
Le potenziali cause di uno sfioramento del VLE possono essere ricercate nelle successive motivazioni:

- a. Il deterioramento o il malfunzionamento del mezzo adsorbente rappresenta la causa più frequente di sfioramento emissivo.
 - Esaurimento o saturazione del carbone attivo: se il tempo di ciclo di adsorbimento è eccessivo rispetto alla capacità residua del carbone, si verifica il cosiddetto fenomeno di breakthrough, ovvero la fuoriuscita di COV non adsorbiti. Questo accade quando la curva di saturazione avanza fino al fronte di uscita del letto.
 - Deterioramento fisico del carbone: la formazione di polveri, la frantumazione dei granuli,

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	8 di 8



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98
 Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre del Greco – 80143 Napoli
 tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzione generale arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638



	Verbale di verifica conformità impianto	Doc. n°01/LP/DPCE Data 13/07/2026
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

la coalescenza o l'agglomerazione delle particelle possono creare canalizzazioni preferenziali (channeling), riducendo significativamente l'efficienza di contatto gas-solido.

- Avvelenamento o disattivazione chimica: la presenza di composti particolari nell'effluente (siliconi, cloro-organici, polimeri) può bloccare irreversibilmente i micropori del carbone, riducendone la capacità di adsorbimento nel tempo.

b. Cause legate alle condizioni operative del gas

- Temperatura elevata del gas in ingresso: l'adsorbimento fisico è un processo esotermico; temperature più elevate riducono la capacità di adsorbimento per effetto termodinamico. Valori di temperatura superiori a 40-45 °C possono ridurre sensibilmente l'efficienza.
- Presenza di particolato: polveri o aerosol nell'effluente possono intasare il letto di carbone, aumentare le perdite di carico e favorire la formazione di canalizzazioni.

c. Cause legate alla gestione del ciclo e alla strumentazione

- Malf funzionamento delle valvole di processo: valvole di intercettazione o di by-pass difettose possono causare perdite di gas non trattato o cortocircuitare il flusso attorno a uno o più adsorbitori.
- Deriva degli strumenti di misura: i sensori di temperatura, pressione, portata e concentrazione COV (FID/PID) soggetti a deriva o non correttamente tarati possono fornire indicazioni errate, inducendo la logica di controllo a commutare i cicli in modo non appropriato.

d. Cause legate alla fase di rigenerazione

- Perdite di solvente durante la rigenerazione: malfunzionamenti nel condensatore o nel sistema di recupero del condensato possono causare il reinvio di vapori di solvente verso il camino di emissione, specialmente in caso di by-pass impropri.
- Rigenerazione non completata: se la rigenerazione abortisce per cause di forza maggiore (es. interruzione energia elettrica), l'adsorbitore che viene riportato in ciclo prima di essersi rigenerato adeguatamente, avrà una temperatura elevata del letto che limita la capacità di adsorbimento nelle prime ore del ciclo successivo.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	9 di 9



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale Torre – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzione.generale.arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638

I
 ARPA CAMPANIA
 Protocollo N.0047250/2026 del 14/07/2026

	Verbale di verifica conformità impianto	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento PT 7.5 A5	Data 13/07/2026

**DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE**

- U.O. Aria ed Agenti Fisici -

-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

e. Cause strutturali e di manutenzione

- Necessità di sostituzione del carbone attivo: il carbon e attivo ha una vita utile limitata che dipende dalla carica di solvente trattata, dalle temperature di rigenerazione e dalla presenza di impurezze. Se non sostituito nei tempi previsti, le sue performance decadono progressivamente.
- Perdite di tenuta meccanica: difetti di tenuta sui coperchi, sulle flange o sui raccordi degli adsorbitori possono causare cortocircuiti del gas con percorsi preferenziali che bypassano il letto adsorbente.

Al fine di prevenire superamenti del VLE l'azienda attua procedure a breve e medio termine, ovvero:

- verifica dello stato di saturazione del carbone attivo su ciascuna delle 7 unità mediante misura del profilo di temperatura nel letto e analisi del gas in uscita da ogni singolo adsorbitore.
- Incremento frequenza ispezione e test funzionale di tutte le valvole di processo (commutazione, by-pass, sfiato) e verifica della corretta esecuzione della sequenza automatica di rotazione.
- Allarme della sonda di temperatura in ingresso dei carboni attivi
- Presenza di prefiltri a monte delle torri evaporative
- Sostituzione o rigenerazione ex-situ del carbone attivo delle unità che presentano capacità adsorbente residua inferiore al 70% rispetto al valore iniziale.

È stata verificata che presso lo stabilimento è attuata una procedura gestionale, che adotta criteri previsionali con l'individuazione di concentrazioni puntuali di pre-allarme e di allarme.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	10 di 10



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzione generale arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638





	Verbale di verifica conformità impianto	Doc. n°01/LP/DPCE
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 13/07/2026

**DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-**

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it Tel.: 0823/35901

La procedura sarà impostata prevedendo i seguenti scenari:

Livello	Soglia (mgC/Nm³)	% del VLE (50 mgC/Nm³)	Logica di attivazione
NORMALE	< 35	< 70%	Funzionamento ordinario — nessuna azione
PRE-ALLARME Misura puntuale	50	100	Attivazione misure preventive (riduzione velocità linee produttive)
ALLARME Misura puntuale	100	86% ÷ 100%	Superamento VLE — blocco totale

Descrizione del processo di depurazione NOx prodotti dal cogeneratore
Progetto non realizzato

In merito a quanto previsto al c. 7-bis, art. 271, D.Lgs. n. 152/06 il Gestore ha dichiarato di non fare uso di composti inseriti nell'elenco delle sostanze classificate come estremamente preoccupanti dal Reg. (CE) n. 1907/2006, pertanto l'azienda non è soggetta agli adempimenti di cui al c. 7-bis, art. 271, D.Lgs. n. 152/06. I

Tenuto conto delle complesse dinamiche gestionali delle installazioni e del loro potenziale impatto sull'ambiente, lo strumento cardine per assicurare la conformità delle prestazioni dell'installazione alle prescrizioni autorizzative è rappresentato dalle attività di autocontrollo, come richiesto dalla direttiva 2010/75/UE, ovvero valorizzare i controlli fatti dalle aziende piuttosto che puntare ai soli controlli effettuati dall'ente di vigilanza. Si rappresenta che dall'esame del rapporto annuale di monitoraggio e controllo trasmesso dal Gestore, si evince il rispetto dei limiti riportati nel decreto autorizzativo, la tempistica semestrale con cui devono essere effettuati, la conformità dei metodi di rilievo utilizzati con quanto riportato nel PMeC ed infine si rileva che il registro di cui al paragrafo requisiti e modalità di controllo del quadro prescrittivo è

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	11 di 11



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzione generale arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638

[Handwritten signature]



Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n°01/LP/DPCE

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data 13/07/2026

DIPARTIMENTO DI CASERTA
AREA TERRITORIALE
- U.O. Aria ed Agenti Fisici -
-UO Aria-

PEC: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it **Tel.:** 0823/35901

correttamente compilato. Per tutto quanto appena esposto, si ritiene che il PMeC possa considerarsi attuato idoneamente, rispettando frequenza, tipologia e modalità di controllo.

In pari data è stato visionato il PGS dell'anno 2025 da cui si evince il rispetto del valore limite del 10% per le emissioni diffuse, valori che si attestano sul 3-4%.

Sono stati visionati a video gli autocontrolli relativi al secondo semestre del 2025, e del primo semestre del 2024, così come il primo semestre del 2026

Alcune delle BAT (di settore e/o in generale) verificate sede di sopralluogo e saranno successivamente dettagliate elencate nel RIA:

Il presente verbale è redatto in n° 2 copie di cui una viene rilasciata a Sig. PASCAROSA, che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni:.....
"NUOVA"

L.c.s. alle ore 14:30 del 13/07/2026

IL PRESENTE ALL'ISPEZIONE

I VERBALIZZANTI

IST S.p.A.
Sede Legale: Uff. Amm. VI
Via Carlo Liberatore, 51 - 20144 UBOLDO (VA)
Sede Operativa: S.p.A. 37 Km. 20,700
40020 S. MARCO EVANGELISTA (RE)
Cod. Fisc. e Part. IVA: 028200015

[Signature]
[Signature]

Codice Documento

Edizione

Revisione

Emissione

Pagina
12 di 12

MD 7.5 C3

1

1

04/04/2019



ARPAC - Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania - Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto - Centro Polifunzionale, Torre - 80143 Napoli

tel. 0812326111 - fax 0812326225 - direzione generale arpac@pec.arpacampania.it - www.arpacampania.it - P.I. 07407530638

**POSTA CERTIFICATA: Prot.N.0049739/2026 - BST SPA ? COMUNE DI
SAN MARCO EVANGELISTA (CE) SS 87 KM 20,700. DECRETO
DIRIGENZIALE N. 185 DEL 17/09/2021 RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE (A.I.A.) ? ISPEZIONE ORDINARIA ? INVIO
RELAZIONE FINALE CON VERBALE DI SOPRALLUOGO.**

Mittente: arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it
Destinatari: autorizzazioniambientali.caserta@pec.regione.campania.it
Inviato il: 23/07/2026 08.05.55
Posizione: autorizzazioniambientali.caserta@pec.regione.campania.it/Posta in ingresso

=== LISTA DEGLI ALLEGATI ===
invio relazione BST.pdf.p7m ()
Relazione finale AIA_BST 2026.pdf ()
scansione_1.stamped.pdf ()
Copia con segnatatura Prot.N.0049739-2026.pdf ()