



PROPONENTE
LEONARDO S.P.A. - ELICOTTERI

Sede Legale: Piazza Monte Grappa 4 – 00195 Roma
Stabilimento di Brindisi – Contrada Santa Teresa Pinti Snc, Brindisi

Istanza di rinnovo
dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. n. 293 del 6 luglio 2010 e s.m.i.

ALLEGATO 10

“Sintesi non tecnica”

I Tecnici

Ing. Giovanni SCIBILIA

Ing. Michela Luna
Ing. Simone Orioli



Il Direttore dello Stabilimento:

Ing. Daniele MANTOVANI

 **LEONARDO S.p.a.**
ELICOTTERI
IL RESPONSABILE DI STABILIMENTO BRINDISI
(Daniele Mantovani)

INDICE

1	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE.....	3
2	DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO	3
3	DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELLE ATTIVITÀ SVOLTE	5
4	DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI ASSOCIATI ALLE DIVERSE FASI OPERATIVE	7
4.1	MATERIE PRIME E AUSILIARIE	7
4.2	ENERGIA.....	7
4.3	PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	7
4.4	SCARICHI IDRICI	9
4.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA	9
4.6	EMISSIONI SONORE	10
5	PROCEDIMENTO DI BONIFICA.....	11

1 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

Lo stabilimento Leonardo è ubicato nel Comune di Brindisi in area di PRG – perimetro IAM – Strada Santa Teresa Pinti. Lo stesso è identificato attraverso i seguenti dati catastali: Catasto Foglio n. 12 del Comune di Brindisi part. 172 e n. 589 con superficie fondiaria di Ha 247,167.

L'area dove risulta ubicato lo stabilimento si sviluppa su una zona limitrofa all'area aeroportuale a Nord della città, in località S. Teresa Pinti, avente le seguenti caratteristiche:

- Altitudine, altezza su livello del mare espressa in metri:
 - o Minima 6;
 - o Massima 11;
- Zona Altimetrica: pianura;
- Coordinate:
 - o Latitudine 40° 40' 21.576" N;
 - o Longitudine 17° 55' 10.394" E;
 - o Gradi Decimali 40.67266, 17.919554 Locator (WWL);
- Zona Climatica (a) C.

Dal punto di vista urbanistico l'impianto IPPC è ubicato in un'area individuata da PRG come "area di tipo D-territorio comunale destinato ad insediamenti industriali e produttivi" e confina lungo il perimetro NE con l'aeroporto Papola Casale di Brindisi.

Lo stabilimento risulta inoltre inserito nel Piano industriale Settore Aeronautico, programma di fabbricazione approvato con Decreto Interministeriale 12.02.65 n.610, adottate il 27.09.73 e ratificate con Delibera C.C. n. 100 e 101 adottate il 22.10.74.

Il sito non interessa nessuna area sottoposta a vincoli di tipo paesaggistico o idrogeologico, né in aree soggetti ad alcun vincolo ambientale. Nel raggio di 3 km dal Sito non sono presenti Siti di Importanza Comunitaria; i SIC esistenti più vicini distano non meno di 5 km.

Le aree adiacenti allo stabilimento sono per lo più ad uso agricolo e il centro abitato più prossimo è quello di Case Bianche, ubicato a NW dello stabilimento. A distanza di ca. 2,5 km dal sito (a sud est) esiste la Chiesa romanica di Santa Maria del Casale il cui luogo, prossimo all'aeroporto civile Papola di Brindisi, è classificato dal Comune di Brindisi come Sito di importanza archeologica.

In relazione ai Piani Ambientali e paesistici, l'analisi degli strumenti di pianificazione della zona ha permesso di evidenziare che in prossimità del sito non esistono zone di tutela o comunque caratterizzate da particolare criticità legate sia all'ambiente che all'assetto paesaggistico del territorio, come si evince dal del Piano Paesaggistico Territoriale della Regione Puglia, approvato nel 2015, che sostituisce il piano paesaggistico precedentemente esistente (P.U.T.T./P) e consultabile tramite WebGIS sul portale S.I.T. Puglia.

L'area è cartografata nel II quadrante del foglio n° 191 della Carta Geologica d'Italia, più precisamente nella tavoletta, scala 1: 25.000, S.E. denominata "Punta Penne", così come indicato nell'alcune stralci aerofotogrammetrico.

Le coordinate cartografiche Gauss-Boaga dell'intervento sono le seguenti: 2254341.59 E 4540895,36 N. Lo stabilimento è identificato in Catasto al Foglio n. 12 del Comune di Brindisi part. 172 e n. 589 con superficie fondiaria di Ha 247,167, ricadente in area di PRG - perimetro IAM le cui Norme Tecniche di Attuazione (uniformate a quelle del PRG ASI di Brindisi) prevedono una edificazione fino al 60% del rapporto Sup. Fondiaria / Sup. Coperta.

Allo stato attuale risultano occupati da Reparti di Produzione, Servizi e Depositi mq. 42.075,67 ai quali si sommano le superfici coperte da tettoie per mq. 1.411,45 che portano ad una Superficie Coperta Totale di mq. 43.892,45 pari ad una percentuale del 17,76 % < 60%.

2 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

Il sito di proprietà di Leonardo S.p.A. – Divisione Elicotteri (precedentemente AgustaWestland S.p.A.) è uno stabilimento per la produzione di particolari di elicotteri.

Lo stabilimento, insediato nell'attuale territorio dal 1982, rappresenta il centro di eccellenza dei montaggi di strutture di elicotteri prodotti dalla Divisione Elicotteri del gruppo Finmeccanica S.p.A.

Il processo produttivo realizzato all'interno dello stabilimento di Brindisi, prevede i montaggi finali delle parti di strutture dei seguenti modelli di elicottero e loro segmenti: NH90, AW101, AW149, AW169, AW189.

L'impianto è autorizzato all'esercizio in forza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determina Dirigenziale Regione Puglia n. 293 del 06/07/2010 e s.m.i. in quanto è classificata all'interno dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/2006 s.m.i. ed in particolare al p.to: 2.6. Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m3.

L'attività di produzione di strutture di aeromobili si svolge principalmente presso il Fabbricato 6 che prevede innanzitutto la produzione di lamierati, profilati e macchinati attraverso lavorazioni meccaniche di asportazione di truciolo, contornatura, pressatura, formatura, aggiustaggio e trattamenti termici per incrementare la durezza. Le lamiere e i particolari destinati al montaggio delle strutture dell'elicottero subiscono trattamenti superficiali nel Fabbricato 38.

All'interno dello stabilimento di Brindisi sono realizzati incollaggi del tipo metallo-metallo su pannelli attraverso: imbastitura, trattamento in autoclave, finitura, insertatura e (ove necessario, secondo programma) applicazione superficiale di primer.

L'imbastitura riguarda i pannelli in materiale composito realizzati mediante taglio dei materiali preimpregnati in tessuto a film ed applicazione degli stessi a più strati con interposizione di adesivi. I teli in materiale composito, che si presentano sotto forma di rotoli, vengono prelevati dal magazzino frigorifero e tagliati mediante taglierina computerizzata o manualmente dagli operatori. Il luogo di lavoro è un ambiente climatizzato denominato clean room.

L'imbastitura si realizza manualmente su appositi banchi e stampi sagomati per la tipologia del pannello da realizzare.

Gli stampi e l'attrezzatura da utilizzare vengono preparati in area esterna alla clean room attraverso una pulizia con agente distaccante. I pannelli imbastiti vengono inseriti in sacchi sotto vuoto in PE ad elevata resistenza termica e meccanica, quindi movimentati per trattamento in autoclave. L'insertatura si esegue in clean room.

A seguito di modifica non sostanziale recepita con Determina Dirigenziale n. 22 del 16 luglio 2014 del Servizio Ecologia, è stata completata l'installazione del nuovo centro di lavorazione per la posa automatica di fibre di carbonio (denominato Automatic Fiber Placement – AFP) presso il reparto di fabbricazione di componenti in fibra di carbonio, che gradualmente sostituirà la lavorazione manuale delle fibre di carbonio permettendo una considerevole riduzione di materiale posato e di sfridi di lavorazione.

I pannelli imbastiti e i prodotti del sistema a deposizione automatica di fibre di carbonio, ciascuno protetto all'interno di un sacco in polietilene ad elevata resistenza termica e meccanica, vengono posizionati su carrelli ed inseriti in autoclave per essere sottoposti a trattamento termico, alla pressione di 3 bar, per l'ottenimento dei pannelli incollati.

I pannelli, contenuti nei sacchi sottovuoto ed estratti dall'autoclave posizionati su appositi piani carrellati, vengono rimossi manualmente dai sacchi protettivi, per subire le attività di finitura che consistono essenzialmente nella rimozione di sbavature dai pannelli.

In appositi alloggiamenti dei pannelli, vengono inseriti manualmente inserti/boccole/asole passa cavi; gli spazi vuoti di detti alloggiamenti sono riempiti manualmente con sigillante preventivamente preparato sotto cappa chimica di laboratorio a servizio del reparto insertatura.

Laddove richiesto dalle specifiche, sui pannelli prodotti viene eseguita l'applicazione di primer che consiste in un trattamento superficiale protettivo realizzato con aerografi ad aria compressa in una cabina di applicazione primer (marca Trasmetal) o nelle altre due cabine di verniciatura presenti nel Fabbricato 44.

Il ciclo produttivo si conclude con il montaggio delle strutture che avviene impiegando oltre trenta scali e fuori scali e che comprende le attività di foratura, sigillatura e rivettatura di pannelli, lamierati e macchinati che vengono assemblati.

3 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELLE ATTIVITÀ SVOLTE

All'interno dello stabilimento è possibile individuare n. 3 diverse fasi operative, riportate anche nello schema a blocchi in Figura 3-1.

1. Galvanica – Attività IPPC
2. Produzione di strutture di aeromobili – Attività non IPPC
3. Magazzino generale – Attività non IPPC

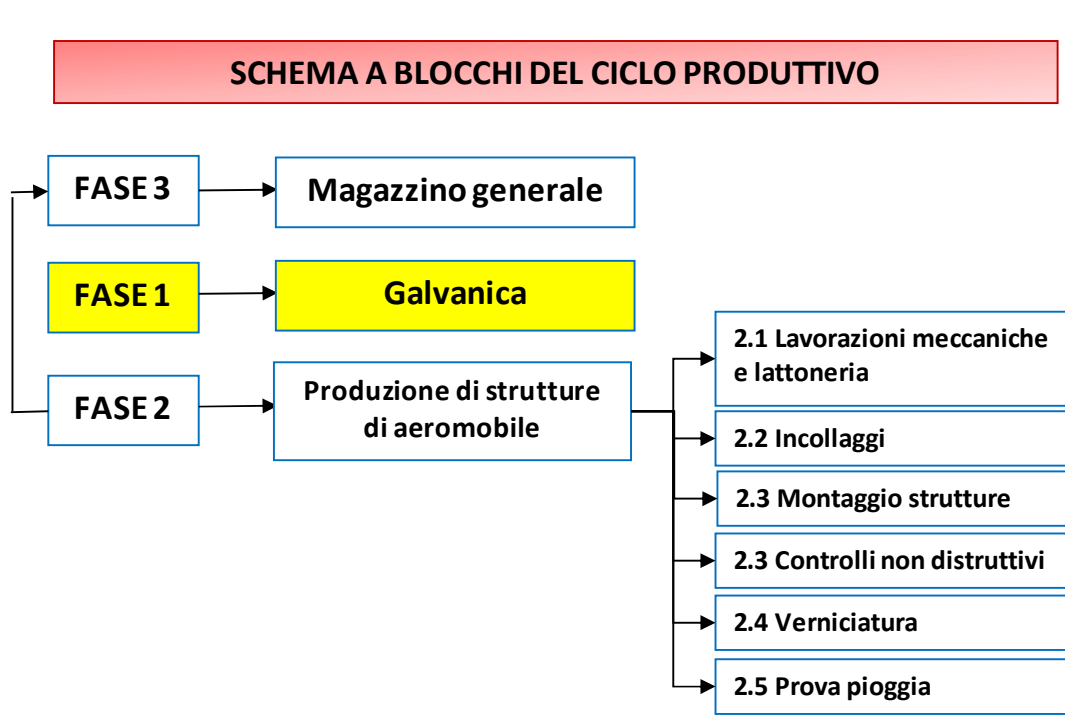


Figura 3-1: Schema a blocchi del ciclo produttivo. In giallo è indicata attività IPPC

A supporto delle attività dell'impianto IPPC, e denominate FASE A - FASE L, in modo da distinguerle dal ciclo produttivo principale. Queste, pur non essendo vere e proprie fasi di lavorazione, sono attività necessarie al ciclo produttivo alle quali possono essere ricondotti alcuni aspetti ambientali.

Fase 1 – Galvanica – Attività IPPC

L'attività si realizza con operazioni di trattamento di superfici di metalli mediante processi elettrochimici (elettrodeposizione) e chimici, con vasche destinate al trattamento aventi volumetria complessiva maggiore di 30 m³.

L'attività si realizza su due linee denominate, rispettivamente, linea leghe leggere e linea acciai.

I flussi produttivi interessati al processo galvanico sono i seguenti

- Lavorazione lamierati;
- Lavorazione di profilati;
- Lavorazione di macchinati;

Lavorazione di componenti per incollaggi metallo-metallo.

La linea leghe leggere si compone di n. 24 vasche (n. 13 complete di coperchio ed aspirate , n. 1 a ciclo chiuso-vasca "PADA" di sgrassaggio a percloroetilene, n. 10 a superficie libera), la linea acciai si compone di n. 9 vasche (n. 5 complete di coperchio ed aspirate, n. 4 a superficie libera); le vasche a superficie libera sono dedicate alle sole operazioni di lavaggio (a spruzzo e ad immersione) con acqua. La linea acciai ha assunto inoltre una configurazione in cui risulta mantenuto esclusivamente il processo di passivazione acciai.

Fase 2 – Produzione di strutture di aeromobile

La fase di produzione di strutture di aeromobile (Fase 2) può essere suddivisa in n. 6 sottofasi:

1. **Lavorazioni meccaniche e lattoneria**, finalizzate all'asportazione di truciolo e alla lavorazione di lamiere, e all'interno della sottofase vengono eseguite le lavorazioni di contornatura, di pressatura, di lattoneria, del reparto macchine e dei trattamenti termici.
2. **Incollaggi**: di tipo metallo-metallo e si realizzano su pannelli attraverso: imbastitura, trattamento in autoclave, finitura, insertatura e, ove necessario (secondo programma), applicazione superficiale di primer
3. **Montaggio strutture**: riceve tutti i particolari ed impiega oltre trenta scali e fuori scali di montaggio al fine di ottimizzare il montaggio delle diverse strutture per aeromobili; ogni scalo, infatti, è preposto a realizzare autonomamente il montaggio di strutture afferenti uno specifico velivolo
4. **Controlli non distruttivi**: I particolari sottoposti ai trattamenti superficiali (Fase 1) oppure i macchinati, lamierati, grezzi derivanti dalla Fase 2, in base alle specifiche tecniche, vengono sottoposti al controllo non distruttivo, per verificare l'integrità del pezzo e l'eventuale presenza di "cricche" indotte dalle lavorazioni precedenti.
5. **Verniciatura**: è eseguita da ditta esterna che gestisce in comodato d'uso il nuovo hangar verniciatura, provvedendo anche ai ritocchi delle strutture rivenienti dal montaggio strutture. L'applicazione del primer avviene invece all'interno della Cabina Primer, adiacente al reparto Galvanica.
6. **Prova pioggia**: serve per eseguire prove di tenuta sulla struttura del velivolo, simulando una precipitazione e verificando l'assenza di infiltrazioni di acqua.

Fase 3 – Magazzino generale

L'attività del magazzino generale consiste nella ricezione - immagazzinamento - distribuzione ai Reparti di Stabilimento dei materiali approvvigionati, nonché nella spedizione dei prodotti finiti.

Il magazzino generale si compone di diverse aree, ciascuna dedicata a specifiche operazioni; più precisamente:

- **Area ufficio**, per la gestione, a mezzo sistemi informatizzati, delle operazioni contabili inerenti carico/scarico di magazzino, inventario di magazzino, preparazione avvisi, etc.; per operazioni dell'operatore rivolte alla etichettatura, verifica e controllo dei materiali da smistare nelle varie posizioni del magazzino.
- **Area ricezione**, per la ricezione, preparazione, imballaggio e spedizione dei materiali mediante operazioni di scarico/carico dei mezzi di trasporto con l'impiego di carroponte o mezzi di sollevamento e verifiche della rispondenza dei materiali con i documenti di trasporto.
- **Area magazzino**, per operazioni sia di immagazzinamento dei materiali su appositi scaffali che di prelievo dei materiali per l'invio ai Reparti di produzione e/o all'esterno dell'Impianto; dette operazioni sono effettuate con l'utilizzo di carrelli elevatori e transpallet.
- **Area preparazione**, per operazioni di immagazzinamento/preparazione dei materiali metallici destinati ai Reparti di produzione; dette operazioni sono effettuate con l'utilizzo di macchine utensili, carrelli elevatori e transpallet.
- **Area magazzino preparati chimici**, per operazioni di immagazzinamento, in dedicati magazzini esterni al magazzino generale, dei preparati chimici (sostanze) destinati ai Reparti di produzione che ne fanno uso; dette operazioni sono effettuate mediante l'utilizzo di carrelli di movimentazione, muniti di cestello antiribaltamento. I magazzini dei prodotti chimici prevalentemente caratterizzati da prodotti per la preparazione dei
- **Area controllo**, per operazioni dell'operatore rivolte alla verifica e controllo della corrispondenza dei materiali agli ordini di acquisto, specifiche, disegni, etc. impiegati nei Reparti di produzione.

4 DESCRIZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI ASSOCIATI ALLE DIVERSE FASI OPERATIVE

Nel seguito si riporta la sintesi degli aspetti ambientali legati all'installazione, derivanti sia da quanto esposto in precedenza che da considerazioni di tipo generale sull'interno stabilimento, andando ad identificare e valutare gli impatti associati agli interventi stessi.

4.1 Materie prime e ausiliarie

Le materie prime che entrano nel ciclo produttivo sono ad esempio materiali grezzi quali piastre in leghe di alluminio, tubi, estrusi, barre metalliche, lamiere. Le materie prime ausiliarie sono sostanze chimiche, da suddividere in vernici, sigillanti, adesivi, solventi e oli utilizzati per le operazioni meccaniche, gli incollaggi e il montaggio delle strutture (Fase 2), e in prodotti destinati alla costituzione dei bagni dei trattamenti superficiali (Fase 1).

Le materie prime costituite dai materiali grezzi, vengono approvvigionate, gestite e immagazzinate presso il Magazzino generale nel Fabbricato 6, come dettagliato nella Fase 3 del ciclo produttivo.

Le materie prime costituite da sostanze pericolose vengono approvvigionate, gestite e stoccate presso l'Area magazzino preparati chimici, esterna al Fabbricato 6.

Lo stoccaggio di materiali pericolosi è particolarmente importante per la prevenzione di incidenti che potrebbero rivelarsi di rilievo e avere conseguenza per l'ambiente e per l'uomo.

Lo stoccaggio delle materie prime pericolose avviene in un unico magazzino, pavimentato ed asciutto, dotato di appositi locali arieggiati, lontano da fonti di calore, con impianto elettrico a norma e rispondente a quanto richiesto dalla tipologia e quantità di sostanze stoccate.

Le sostanze stoccate sono generalmente ridotte al minimo sulla base del fabbisogno produttivo e viene privilegiato il metodo del "pronto impiego" soprattutto per le materie prime destinate al Reparto Galvanica.

4.2 Energia

Dal momento che l'attività IPPC dello stabilimento non riguarda la produzione di energia, l'energia prodotta è quella necessaria a soddisfare i fabbisogni dello stabilimento e delle attività produttive. Pertanto la produzione e il consumo di energia corrispondono. Tenendo conto del consumo di combustibile pari a 1.464.805 Sm³, nell'anno 2018, del potere calorifero inferiore del metano pari a 9,27 kWh/Sm³ e del rendimento delle caldaie medio pari a 85%, l'energia termica prodotta nell'anno 2018 è pari a **11.541.931 kWh**.

Per quanto riguarda la produzione di energia elettrica questa non viene prodotta all'interno dello stabilimento ma arriva dal gestore del servizio elettrico e viene distribuita alle diverse utenze tramite le cabine di distribuzione.

4.3 Produzione di rifiuti

Lo stabilimento produce rifiuti pericolosi e non pericolosi, che sono stoccati in regime di deposito temporaneo, in ottemperanza a quanto previsto dall'articolo 183 del D.lgs.152/06 e s.m.i., prima del prelievo e del successivo smaltimento / recupero da parte di ditta terza autorizzata.

Il deposito temporaneo viene effettuato per categorie omogenee di rifiuto e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute. Le quantità prodotte di tali rifiuti devono essere controllate e monitorate. Deve essere effettuata la raccolta differenziata al fine di assicurare il corretto smaltimento dei rifiuti e, ove possibile, il recupero, nonché per verificare l'efficacia degli interventi di miglioramento attuati per ridurre l'impatto ambientale generato dalle attività svolte nello stabilimento.

All'interno delle singole aree dello stabilimento e negli uffici sono predisposti idonei contenitori per il conferimento dei rifiuti. I contenitori e i relativi sacchi interni, di colore trasparente o comunque differente a seconda della tipologia di rifiuto, sono adeguati alla quantità giornaliera di rifiuti prodotti in ogni singola area/ufficio. Sui contenitori è inoltre affissa un'etichetta con l'indicazione della tipologia di rifiuto a cui gli stessi contenitori sono destinati.

I movimenti, carico/scarico rifiuti, sono registrati su Registro vidimato e per il deposito temporaneo sono rispettate le volumetrie massime fissate in normativa per i rifiuti non pericolosi e per i rifiuti pericolosi. Alcune tipologie dei rifiuti prodotti sono sottoposte, con cadenza annuale, a caratterizzazione chimica con Certificati

di Analisi rilasciati alla Società a firma di chimico abilitato. Il Produttore provvede ad attribuire il codice CER a ciascun rifiuto prodotto.

Internamente all'Impianto, per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti, sono approntati distinti luoghi, contraddistinti nella planimetria allegata alla Scheda I - Rifiuti "Ubicazione aree deposito rifiuti e sostanze pericolose presenti in stabilimento" come segue:

- una zona contraddistinta dalla lettera "a" di deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi;
- una zona contraddistinta dalla lettera "b" di deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi e non pericolosi;
- una zona contraddistinta dalla lettera "c" di deposito temporaneo dei rifiuti non pericolosi;
- una zona contraddistinta dalla lettera "d", dedicata ai rifiuti sanitari dell'infermeria;
- una zona contraddistinta dalla lettera "e", dedicata al rifiuto vaglio (CER 190801).
- Ciascuna area di deposito temporaneo, escluso quella contraddistinta dalla lettera "d" in quanto interna all'infermeria, è contrassegnata da tabella, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le norme per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportati il/i codice/i CER del rifiuto/i tenuto/i in deposito.
- I rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi sono collocati in contenitori a tenuta.
- I contenitori sono raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati.

I principali codici CER prodotti dalle attività sono indicati nella tabella sottostante:

Tabella 4-1: Elenco CER maggiormente prodotti

Codice catalogo Europeo rifiuti (C.E.R.)	Descrizione reale del rifiuto
06 05 02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07 02 13	Rifiuti plastici
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
11 01 07*	Basi di decappaggio
11 01 11*	Soluzioni acquose di riscacquo, contenenti sostanze pericolose
12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone
15 01 03	Imballaggi in legno
15 01 06	Imballaggi misti
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12
16 10 01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
17 02 03	Plastica
17 04 02	Alluminio
17 04 05	Ferro e Acciaio
19 08 07*	Soluzioni e fanghi di rigenerazione degli scambiatori di ioni
20 03 01	Rifiuti urbani non differenziati

4.4 Scarichi idrici

Le emissioni idriche sono caratterizzate da acque di scarico industriali, acque di scarico civile e acque meteoriche.

Nello specifico esistono i seguenti punti di scarico:

1. SF1 (scarico P6): Acque industriali provenienti dall'impianto di trattamento dei reflui industriali di stabilimento, originate da Galvanica (FASE 1) e cabine di verniciatura con sistema di abbattimento ad umido (FASE 2), che saranno convogliate in pubblica fognatura;
2. SF2 (scarico P4): Scarico caratterizzato da concentrati di osmosi dell'impianto di osmosi inversa di stabilimento. Lo scarico avviene in continuo e conferisce acque in una condotta di proprietà del Comune di Brindisi in cui il ricettore finale è il mare;
3. SC 1: scarico acque civili in pubblica fognatura;
4. S3, S4 e S5: scarichi di acque meteoriche di dilavamento che recapitano le acque di seconda pioggia unitamente alle pluviali in una condotta comunale il cui recapito finale è il mare. Le acque di seconda pioggia e pluviali vengono recapitate in condotta comunale previo trattamento di dissabbiatura e disoleazione.

4.5 Emissioni in atmosfera

Le principali potenziali fonti di contaminazioni dell'aria durante il funzionamento dell'impianto riguardano principalmente le emissioni convogliate legate alle attività produttive e ai servizi correlati.

Nella tabella seguente sono riportate le emissioni di tipo convogliato attualmente autorizzate, in seguito all'ultima modifica non sostanziale dell'autorizzazione presentata a luglio 2019.

Tabella 4-2: Punti di emissioni convogliate

Nuova sigla punto di emissione	Macchine che originano l'emissione	Provenienza
E1	M1	Centrale Termica Servizi
E2	M2	Centrale Termica Servizi
E3	M3	Centrale Termica Servizi
E4	M4	Gruppo elettrogeno
E5	M5	Motopompe antincendio
E6	M6	Motopompe antincendio
E7	M7	Motopompe antincendio
E9	M9	Nuova Cabina di Verniciatura
E10	M10	Nuova Cabina di Verniciatura
E11	M11	Nuova Cabina di Verniciatura
E12	M12	Nuova Cabina di Verniciatura
E13	M13	Verniciatura fabbricazione
E14	M14	Cabina Primer
E15	M15	Centrale Termica – reparto incollaggi
E16	M16	Centrale Termica – reparto incollaggi
E17	M17	Sfiato autoclave 1
E18	M18	Ricambio d'aria autoclave 1
E19	M19	Parete aspirata reparto incollaggi
E20	M20	Nuovo laboratorio analisi
E21	M21	Laboratorio chimico
E24	M24	Impianto aspirante Siat reparto "Insert room"

Nuova sigla punto di emissione	Macchine che originano l'emissione	Provenienza
E25	M25	Aspirazione localizzata su macchina Jomach 23
E28	M28	Banchi aspiranti rifinitura
E29	M29	Banco aspirante montaggi A109
E30	M30	Armadio aspirante tipo laboratorio
E31	M31	Aspirazione localizzata su scalo NH90
E32	M32	Aspirazione locale AB609
E33	M33	Armadio aspirante Rep. AB609
E34	M34	Aspirazione localizzata su macchina Jomach 16
E35	M35	Banco aspirante montaggi
E36	M36	Lavorazioni meccaniche - smerigliatura
E39	M39	Ricambio aria uffici
E40	M40	Galvanica
E41	M41	Galvanica
E42	M42	Galvanica
da E44 a E242	da M44 a M242	Estrattori aria officina fabbricazione
E243	M243	Sgrassatrice a percloroetilene PADA
E244	M244	Contornatrice Poseidon
E245	M245	Contornatrice AVANT

Per alcune emissioni non è necessaria autorizzazione alle emissioni in quanto attività in deroga ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

4.6 Emissioni sonore

L'attività produttiva dello stabilimento di Brindisi si svolge con due turni lavorativi di 8 ore ciascuno, escluso il turno notturno dalle 22,00 alle 06,00.

Tutte le attività produttive vengono realizzate internamente ai capannoni industriali. Eventuali sorgenti sonore esterne ai capannoni sono dovute a movimentazioni interne al sito o sono costituite da impianti di servizio quali:

- impianti di abbattimento degli inquinanti (camini);
- impianti per il condizionamento dei locali (UTA);
- impianto di trattamento dei reflui industriali.

Le immissioni sonore nell'ambiente esterno, in corrispondenza dei ricettori posti lungo i confini perimetrali dell'insediamento, rilevate il 20 e 21 novembre 2014 in orario diurno e valutate in riferimento alle condizioni oggettivamente riscontrabili in sito, con l'attività produttiva a funzionamento diurno, sono tutte contenute entro i limiti massimi ammessi dal DPCM 01/03/91 e dalla Legge Quadro 26/10/1995 n. 447 art. 8 comma 4

Il gestore garantisce tutte le misure necessarie a minimizzare l'impatto acustico dello stabilimento, in particolare, mantenendo chiusi i portoni dello stabilimento, verificando periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento, dei compressori e delle linee di produzione provvedendo alla sostituzione delle parti usurate quando necessario e intervenendo prontamente in caso di situazioni che possano provocare evidente inquinamento acustico.

5 PROCEDIMENTO DI BONIFICA

In seguito al documento di Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento consegnato nel 2015, sono pervenute richieste di integrazione dall'Autorità Competente riguardanti la valutazione dello stato qualitativo delle risorse idriche sotterranee ai sensi dell'Allegato 2 e dell'Allegato 3 del D.M. 272/2014 (prot. n. 34709/2015). La Società Leonardo S.p.A. ha pertanto incaricato la società Sicurtech S.r.l. di realizzare le indagini. Nell'ambito di tale campagna sono stati installati n. 3 piezometri, sono stati prelevati e analizzati n. 9 campioni di terreno (durante la realizzazione dei sondaggi) e in seguito sono state campionate le acque di falda. I risultati delle indagini, trasmessi all'Autorità Competente con prot. 15/2016 del 23.02.2016, hanno evidenziato il superamento della Concentrazione Soglia di Contaminazione previste dal D.Lgs. 152/2006 per i parametri: Tetracloroetilene, Tetracloroetilene, Esaclorobutadiene, Triclorometano e Solfati.

In data 21/03/2016 è stato trasmesso agli Enti competenti il Piano di Caratterizzazione, approvato con D.D. 143 del 22 giugno 2016 della Regione Puglia, con alcune integrazioni proposte da Arpa Puglia. Le indagini di caratterizzazione hanno avuto luogo nel corso del 2017 e del 2018 per necessità di approfondire con indagini integrative lo studio.

In data 12 marzo 2019 è stato trasmesso all'Autorità Competente il documento di Analisi di Rischio Sanitario Ambientale, a cui è seguita una Conferenza dei Servizi in data 16 aprile 2019 per l'approvazione del documento. Dal verbale della Conferenza dei Servizi (CdS), trasmesso con protocollo 0005054 del 16/04/2019 della Regione Puglia, emergono una serie di richieste da parte di Arpa Puglia per approfondire il documento e viene evidenziata la necessità di mettere in atto la Messa in Sicurezza di Emergenza del sito (MISE) nella more di una eventuale futura MISO (Messa in Sicurezza Operativa).

Nel mese di maggio 2019 è stata inviata una nuova proposta di indagini integrative finalizzate a fare chiarezza sugli aspetti critici sollevati da Arpa Puglia durante la CdS; in particolare si ravvisa la necessità di eseguire ulteriore campionamento delle acque di falda e realizzare una campagna di monitoraggio dei gas interstiziali (soil-gas) finalizzata all'individuazione di una eventuale sorgente primaria all'interno del sito. Il piano delle indagini, concordato con ARPA Puglia, è stato approvato dalla Regione Puglia in data 10 luglio 2019 con prot. 0009497.

Nel mese di settembre 2019 è stata condotta una campagna di campionamento delle acque di falda in contraddittorio con ARPA e i risultati sono stati trasmessi alle Autorità Competenti in data 31 ottobre 2019.

Attualmente è in fase di realizzazione il sistema di MISE concordato con gli Enti competenti e parallelamente sono in corso le indagini soil gas. In seguito alla realizzazione delle indagini sui gas interstiziali, finalizzata a individuare una eventuale sorgente primaria, alla trasmissione dei risultati e alla revisione del documento di Analisi di Rischio alla luce delle nuove indagini svolte, sarà ragionevolmente approvato il documento e verrà stabilito se sussiste l'obbligo di bonifica, o di messa in sicurezza operativa (MISO), oppure se non sussiste il rischio reale per i recettori.