



VERBALE DI VERIFICA ISPETTIVA STRAORDINARIA AIA
Ditta Fonderie Pisano & C. spa, Via Dei Greci n. 144, Salerno

In data 02/07/2019, a seguito delle numerose segnalazioni pervenute in merito alle molestie odorigene nell'area dell'opificio, così come concordato nella riunione verbalizzata con prot. ARPAC n. 38074 del 25.06.2019, il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, individuato dalle Disposizioni n. 64/2018 e n. 69/2018, si è recato presso l'impianto **Fonderie Pisano & C. spa**, in Via Dei Greci n. 144 del Comune di Salerno.

Per l'espletamento dell'attività odierna la Direzione Provinciale di Salerno ha richiesto la presenza di personale del NOE di Salerno.

Il Gruppo di Lavoro è così composto:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coordinamento di supporto e raccordo per il Dip. di Salerno
P.A. Sergio De Pietro	Tecnico Dip. Benevento- U.O. Area e Agenti Fisici
Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tecnico Dip. Salerno- U.O. Acque Reflue
Geom. Lorenzo Solimeno	Tecnico Dip. Salerno- U.O. Acque Reflue
Ing. Raffaella Attianese	Tecnico Dip. Salerno- U.O. Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
Dott Rosario Reina	Tecnico Dip. Salerno- U.O. Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
Dott. Umberto Sarno	Tecnico Dip. Avellino U.O. Area e Agenti Fisici
Ing. Marisa Canterino	Tecnico Dip. Benevento- U.O. Area e Agenti Fisici

Per il Comando Carabinieri per la Tutela Ambientale NOE di Salerno sono presenti:

Igt. Franco Ferrara;
Mar. Magg. Gaetano Aliberti;

Per la Società sono presenti:

Dott. Flaviano Pisano	Impiegato della Ditta
Ing. Ercolino Domenico	Impiegato della Ditta

Appena giunto in azienda il Gruppo di Lavoro viene informato dai rappresentanti della ditta che:

- Ⓜ le attività produttive sono sospese dal giorno 22.06.2019;
- Ⓜ è in corso la manutenzione ordinaria, avvalendosi del periodo di fermo produttivo.

Il G.L. procede ad una ricognizione dell'azienda nelle aree esterne ed interne, riscontrando che le attività produttive sono ferme.

Durante l'ispezione il tecnico Sergio De Pietro (matrice aria), coadiuvato dal tecnico Giuseppe Valvo, ha provveduto, in vista dei futuri campionamenti sui punti di emissione in atmosfera, ad una verifica generale come da verbale DPS-VG020719-ARFI, che si allega al presente e ne diviene parte integrante.



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



I tecnici Umberto Sarno e Marisa Canterino (matrice rumore), poiché l'azienda all'atto del sopralluogo non è in attività e sta effettuando solo operazioni di manutenzione, hanno effettuato misure fonometriche nel punto P02 lato OVEST per misurare il livello di rumore residuo (rumore in assenza delle specifiche sorgenti disturbanti delle Fonderie Pisano). Nel sopralluogo del 01/12/18 in questo punto si era registrato un lieve superamento del livello di emissione previsto per la Classe V pari a 65 dB(A), e si era ritenuto necessario effettuare misure fonometriche nei periodi in cui la ditta Pisano non era in lavorazione, al fine di determinare il contributo al rumore complessivo della ditta Pisano. Sono stati anche contati i passaggi di auto, moto e mezzi pesanti per quantificare il volume di traffico lungo via Dei Greci.

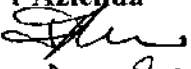

Il G.L., preso atto del fermo aziendale, decide di rinviare ad altra data, coincidente con un periodo di attività produttiva dell'azienda, i campionamenti previsti.

Si richiede alla ditta la seguente documentazione da trasmettere entro 10 giorni:

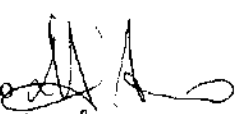

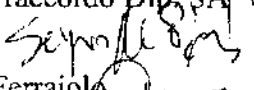
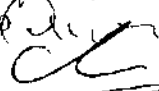

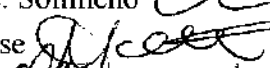


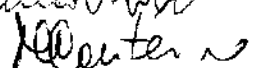
- cronoprogramma delle attività di manutenzione (date del periodo di fermo dal 01.01.2019- 30.06.2019);
- report analitico delle giornate di attività produttiva riferito al periodo: 01.01.2019- 30.06.2019;
- bolle di acquisto delle materie prime dalla data del 12.11.2018 ad oggi;
- quantitativi di materie prime lavorate e quantitativi di prodotti finiti a partire dalla data del 01.01.2019.
- dichiarazione di conformità ex regolamento 333/2011;
- report mensile dei consumi di gas GPL per il funzionamento dei post combustori installati alla sommità dei singoli cubilotti;
- comunicazione di ripresa dell'attività produttiva.

Salerno, li 02.07.2019



Per l'Azienda

dott. F. Pisano 
ing. E. Domenico 

Per il Gruppo di Lavoro

dott.ssa L. D'Arienzo Dirig. Responsabile del Gruppo 
dott.ssa C. Scarpa Coord. di supporto e raccordo Dip. SA 
Per la matrice Aria P.A. S. De Pietro 
Per la matrice acque reflue dott.ssa A. Ferraiolo 
Per la matrice acque reflue geom. L. Solimeno 
Per la matrice rifiuti ing. R. Attianese 
Per la matrice rifiuti dott. R. Reina 
Per la matrice rumore dott. U. Sarno 
Per la matrice rumore ing. M. Canterino 

Per il NOE Salerno

Lgt. F. Ferrara 
Mar. Magg. G. Aliberti 



VERBALE DI VERIFICA ISPETTIVA AIA N° LDA_CS_SDP_AF_LS_RA_RR_10072019

Ditta Fonderie Pisano & C. spa, Via Dei Greci n. 144, Salerno

Prima giornata della Verifica Ispettiva

Il giorno 10/07/2019 alle ore 09:00, il Gruppo Ispettivo, costituito ai sensi dell'articolo 29 decies del D.Lgs. 152/06 s.m.e i. si è recato presso l'impianto **Fonderie Pisano & C. spa**, in Via Dei Greci n. 144 del Comune di Salerno, allo scopo di intraprendere l'attività ispettiva ordinaria IPPC.

Il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, individuato dalle Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018, è composto da:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno
Ing. Giuseppina Merola	Dirig. A.T. Caserta e Salerno ad interim- Assente
C.T.P. P.I. Sergio De Pietro	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici
C.T.P. Ing. Marisa Canterino	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici. Assente
C.T.P. Dott. Umberto Sarno	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici. Assente
C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
C.T.P. Dr Rosario Reina	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

Per la Società sono presenti:

Ing. Ercolino Domenico	Impiegato della Ditta
Dott. Flaviano Pisano	Impiegato della Ditta
Dott. P. Paolillo	Consulente della Ditta

L'azienda è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, DD n. 149 del 26/07/2012, DD n. 166 del 06/02/2014, P.A. 228698 del 01/04/2014 e P.A. 352123 del 21/05/2015 per la seguente attività IPPC:

Cod. 2.4: Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

Il Gruppo di Lavoro, individuato dalle Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018, ha iniziato l'attività raccogliendo gli elementi informativi preliminari relativi alle attività dello stabilimento in ispezione e ha concordato l'organizzazione e la procedura per l'esecuzione della verifica ispettiva.

La Ditta all'atto del sopralluogo risulta in attività. Durante le attività ispettive non si sono avvertiti odori molesti. Nel corso della giornata odierna sono state svolte le seguenti verifiche:





Matrice	Verifiche	Figure aziendali che hanno partecipato alle fasi della V. I.
<p>Aria: S. De Pietro coadiuvato <i>per il</i> campionamento dal Tec. Giuseppe Valvo</p>	<p>E' stato effettuato il campionamento delle emissioni in atmosfera al camino E1, i cui effluenti provengono dal cubilotto attivo denominato "lato Salerno".</p> <p>Nello specifico sono stati campionati: polveri totali, metalli, ossidi di azoto, ossidi di zolfo, monossido di carbonio, anidride carbonica e percentuali di ossigeno.</p> <p>I dati specifici sono riportati nel verbale di campionamento VGDPS-100719-AERFI, che si allega al presente verbale e ne costituisce parte integrante.</p>	<p>F. Pisano</p>
<p>Acqua: A. Ferraiolo L. Solimeno</p>	<p>E' stato effettuato il campionamento dello scarico delle acque provenienti dall'impianto di trattamento acque meteoriche di prima pioggia (così come definite nel PMeC allegato al Decreto AIA), con verbale di campionamento n. SLFA100719-01.</p> <p>Le acque meteoriche, provenienti dai piazzali, vengono inviate all'impianto di trattamento (sedimentazione e disoleazione) autorizzato e poi recapitate nel fiume Irno.</p> <p>Le acque meteoriche di prima pioggia, dopo aver subito il trattamento, vengono immesse nel fiume Irno nel punto di scarico denominato S2 (Planimetria allegato T) mentre le acque di seconda pioggia vengono immesse nel fiume Irno nel punto di scarico denominato S3 (Planimetria allegato T).</p> <p>Si precisa che nella Presa d'Atto n. 228698 del 01.04.2014 si legge testualmente che l'Autorità competente "...<i>esaminata la documentazione presentata, tenuto conto della valutazione espressa dall'Università del Sannio, del parere favorevole del Dipartimento ARPAC di Salerno e che nessun elemento ostativo è pervenuto da parte del Comune di Salerno entro i termini stabiliti: prende atto ai sensi dell'art. 29 nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii. della modifica non sostanziale proposta all'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con DD n. 149 del 26.07.2012, modificata DD n. 166 del 06.02.2014, consistente in:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> · <i>drenaggio e canalizzazione acque meteoriche affioranti;</i> · <i>installazione di un impianto automatico di sbavature."</i> 	<p>A. Pisano</p>

ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N.0041940/2019 del 11/07/2019



Si rileva che lo scarico S2 è attivo mentre risulta inattivo lo scarico S3. Poiché la portata dello scarico nel pozzetto fiscale risultava estremamente esigua, per non compromettere la rappresentatività del campione e, condivisa la scelta operativa con il dirigente responsabile del Gruppo di Lavoro, si è proceduto ad un campionamento medio composito nell'arco delle 3 ore delle acque reflue meteoriche nel punto di immissione indicato con la sigla S2 nella planimetria allegato T del Decreto autorizzativo (Verbale di ispezione e campionamento n. SLAF100719-01 che si allega al presente).

Al verbale di campionamento si allegano: il DD n. 149 del 2012, il PMeC e le prescrizioni allo scarico allegate alla scheda H.

Rifiuti:
R. Attianese
R. Reina

I tecnici della U.O. SURC hanno effettuato le seguenti attività:

1. Verifica dell'area di carico del cubilotto: sul piazzale di carico sono presenti n. 1 cumulo di boccami di ritorno per una volumetria stimata a vista in circa 10mc, n. 1 cumulo di end of waste quali: rottami ferrosi, banda stagnata e ghisa per una volumetria stimata a vista in circa 15 mc totali, n. 1 cumulo di carbone per una volumetria stimata a vista in circa 5 mc, n. 1 cumulo di materia prima costituita da ghisa in pani per una volumetria stimata a vista in circa 1 mc. In merito alla produzione giornaliera si è acquisito in copia il Programma di produzione ed il Programma della carica del cubilotto.

2. Verifica delle aree di stoccaggio delle materie prime: nell'area D1 risulta stoccata in cumulo ghisa in pani; nell'area D2 risultano stoccati in cumuli rottami ferrosi, acciaio, boccami di ritorno, banda stagnata e ghisa. Detti materiali sono stoccati in cumuli separati per tipologia, su area pavimentata in cls dotata di sistema di raccolta dei liquidi di percolazione che confluiscono nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche, così come da Decreto Dirigenziale n. 149.

I carboni sono stoccati in cumulo sotto tettoia, su area pavimentata in cls dotata di sistema di raccolta dei liquidi di percolazione che confluiscono nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche, così come da Decreto Dirigenziale n. 149.

La pavimentazione superficialmente si presenta, a vista, in non perfette condizioni, tuttavia non si evidenziano lesioni tali da comprometterne l'impermeabilizzazione. A tal proposito si rappresenta che le attività di manutenzione della pavimentazione, così come dichiarato dalla Ditta

D. Ercolino

[Handwritten signature and initials]
 30/5a

E
 ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente - Campania
 Protocollo N.0041940/2019 del 11/07/2019



trattandosi di "edilizia libera", inizieranno appena ottenuto il nuovo Decreto autorizzativo.

Si evidenzia altresì che:

i cumuli di materie prime non superano in altezza il muro perimetrale (lato EST);

è stato realizzato un dosso sul lato di accesso all'area di stoccaggio dei carboni, al fine di contenerne l'eventuale fuoriuscita.

3. Verifica delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti:

Area DR1 risultano stoccati in cumuli, separati a mezzo di paratia, i rifiuti classificati con CER 100908 (forme e anime da fonderia) e CER 100903 (scorie di fusione);

Area DR2 risultano stoccati: n. 9 big bags contenenti rifiuti classificati con CER 120117 (polveri da granigliatura), n. 2 big bags contenenti rifiuti classificati con CER 100909* (polveri abbattimento fumi cubilotti). Non risultano depositati rifiuti classificati con, CER 150202* (materiali filtranti stracci pericolosi).

Detti rifiuti sono stoccati su area confinata e cementata, dotata di copertura e provvista di griglia di raccolta di eventuali liquidi di percolazione che convoglia gli stessi in un pozzetto a tenuta.

Area DR3 risultano stoccati, su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 160601* (batterie al piombo) collocate in contenitore in plastica chiuso. La cisterna metallica munita di bacino di contenimento, adibita allo stoccaggio del rifiuto CER 130208* (oli usati), risulta vuota.

Area DR4 risultano stoccati, in contenitori metallici, su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 150203 (materiali filtranti, stracci), CER 120121 (corpi di utensile e materiale di rettifica esauriti, diversi di quelli alla voce 120120*), CER 150102 (imballaggi in plastica), CER 150101 (imballaggi in carta e cartone). Il rifiuto CER 150110* (imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze) non è presente.

Area DR5: risultano stoccati, in contenitori metallici, su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 150101 (imballaggi in cartata e cartone), CER 150102 (imballaggi in plastica), CER 150203 (assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi diversi di quelli di cui alla voce 150202*). Il rifiuto CER 150110* (imballaggi

ARPA CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
Protocollo N.0041940/2019 del 11/07/2019



Handwritten signatures and initials, including the number '4016' at the bottom right.

contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze) non è presente.

In merito alle tipologie di rifiuto quali CER 150202* e CER 150110*, non presenti nelle aree di deposito all'atto del sopralluogo, si è presa visione dell'ultimo FIR relativo allo smaltimento rilevando quanto segue:

- il rifiuto classificato con CER 150110* risulta smaltito in data 28.03.2019 con FIR PJP 183476/2017. A tal proposito l'Ing. Ercolino dichiara che attualmente tutti i fornitori di materie ausiliarie liquide forniscono il prodotto in cisterne da 1000 l in sostituzione dei normali fustini da 20 l determinando pertanto una diminuzione della frequenza degli smaltimenti;
- il rifiuto classificato con CER 150202* risulta smaltito in data 21.12.2018 con FIR n. XFIR 006298/2018. A tal proposito l'Ing. Ercolino dichiara che la buona pratica del ricambio di queste maniche filtranti avviene con cadenza biennale e comunque in relazione all'efficacia della filtrazione. L'efficacia viene gestita con l'utilizzo di un pressostato differenziale che ne rileva le perdite di carico.

Si rappresenta infine che:

i rifiuti rinvenuti sono stoccati separatamente ed in conformità a quanto riportato nella relazione avente ad oggetto "Istanza per la regolarizzazione amministrativa delle modifiche attuate a seguito di Diffida dell'Autorità Competente prot. nr 2016. 0119396 del 19.02.2016 e verificata da ARPAC nella visita ispettiva del 02/07/2018.

Il rifiuto: "polveri da granigliatura" dal 01.01.2019 viene smaltito col CER 120117 in sostituzione del CER 120102 così come determinato in sede di Conferenza dei Servizi per approvazione Riesame AIA.

In merito a quanto ispezionato, attesa l'attinenza rispetto alle BAT 2 e 4, le stesse possono ritenersi verificate.

Alle ore 13:30 il dott. Paolillo si è allontanato per motivi personali.

Il Gruppo di Lavoro ha acquisito in copia la seguente documentazione:

- Programma di produzione Impianto HWS del 10.07.2019, All. 1
- Programma carica cubilotti del 10.07.2019, All. 2;



5016

E
ARPA CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
Protocollo N.0041940/2019 del 11/07/2019



- "presentazione dei valori medi orari di emissione del 10/07/2019" riferiti al camino E1 –Forno Fusione-
All 3

Si chiede alla ditta copia della seguente documentazione da trasmettere entro 10 gg:

- schede attestanti la pulizia dei piazzali con la frequenza prescritta per il periodo transitorio (da gennaio 2019 a tutt'oggi);
- consumi idrici (da gennaio 2019 a tutt'oggi);
- dichiarazione annuale emungimento acque di pozzo;
- MUD 2019;
- registro di carico e scarico da gennaio 2019;
- FIR 2019 ultimo smaltimento, uno per ogni tipologia;
- scheda I aggiornata con l'ultimo MUD e parziali 2019;
- rapporti di prova rifiuti smaltiti nel 2019;
- registro controllo per pulizia vasca di raccolta acque di dilavamento piazzali e aree di stoccaggio (tabella n. 9 PMeC) e relativi FIR.

odierna attività di verifica si è conclusa alle ore 16:45.

Salerno, li 10/07/2019

Per L'Azienda

Il Gruppo di Lavoro

dott. F. Pisano

ing. E. Domenico

dott.ssa L. D'Arizenzo Dirig. Resp. del G.L.

dott.ssa C. Scarpa Coord. di supp. e racc. Dip. SA

Per la matrice Aria P.A. S. De Pietro

Per la matrice acque reflue dott.ssa A. Ferraiolo

Per la matrice acque reflue geom. L. Solimeno

Per la matrice rifiuti ing. R. Attianese

Per la matrice rifiuti dott. R. Reina

E
ARPA CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
Protocollo N. 041940/2019 del 11/07/2019



6 D16



VERBALE DI VERIFICA ISPETTIVA AIA N° LDA_GM_CS_SDP_AF_LS_RA_RR_MC_11072019
Ditta Fonderie Pisano & C. spa, Via Dei Greci n. 144, Salerno
Seconda giornata della Verifica Ispettiva

Il giorno 11/07/2019 alle ore 09:40 circa, il Gruppo di Lavoro, costituito ai sensi dell'articolo 29 decies del D.Lgs. 152/06 s.m.e i. si è recato presso l'impianto **Fonderie Pisano & C. spa**, in Via Dei Greci n. 144 del Comune di Salerno, allo scopo di proseguire l'attività ispettiva ordinaria IPPC iniziata in data 10.07.2019.

Il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, individuato dalle Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018, è composto da:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno
Ing. Giuseppina Merola	Dirig. A.T. Caserta e Salerno ad interim
C.T.P. P.I. Sergio De Pietro	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici
C.T.P. Ing. Marisa Canterino	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici.
C.T.P. Dott. Umberto Sarno	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici. Assente
C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
C.T.P. Dr Rosario Reina	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

Per la Società sono presenti:

Ing. Ercolino Domenico	Impiegato della Ditta
Dott. Flaviano Pisano	Impiegato della Ditta
Dott. P. Paolillo	Consulente della Ditta

L'Azienda è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, **DD n. 149 del 26/07/2012, DD n. 166 del 06/02/2014, P.A. 228698 del 01/04/2014 e P.A. 352123 del 21/05/2015** per la seguente attività IPPC:

Cod. 2.4: Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

Alle ore 11:00 circa l'ing. Merola si è dovuta allontanare per urgenti motivi di lavoro.

Alle ore 14:00 circa il dott. Paolillo si è allontanato per motivi personali.

Nel corso dell'attività ispettiva odierna si sono svolte le seguenti attività:



- È stato effettuato un campionamento delle emissioni in atmosfera sul camino E2 e sul camino E4, come da verbale di campionamento n. DPS-110719-ARFI, che si allega al presente e ne costituisce parte integrante;
- Sono state effettuate misurazioni fonometriche sul perimetro aziendale nei punti previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo. I punti di misura sono quelli indicati nella relazione di parte a firma dell'ing. SCOVOTTO Alessandro acquisita al prot. ARPAC n. 39348 del 01/07/2019. Durante le misure fonometriche, sul lato Ovest dello stabilimento, in prossimità di via dei Greci, era in funzione il solo camino E7, mentre i camini E5-E6 non erano in funzione, in conformità a quanto previsto per la gestione del "periodo transitorio" che prevede che i camini E5-E6 ed E7 non funzionino contemporaneamente.
- Si è dato inizio alla verifica sullo stato di applicazione delle BAT.

Durante le attività ispettive non si sono avvertiti odori molesti.

Di seguito si riporta, in uno schema, l'elenco delle BAT così come riportato nella Scheda «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – Allegato 2 del decreto AIA ed il loro stato di applicazione.

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 11.07.2019
BAT generali per tutti tipi di fonderie			
GESTIONE DEI FLUSSI DI MATERIALI			
1. ADOTTARE STOCCAGGI SEPARATI DEI VARI MATERIALI IN INGRESSO, PREVENENDO DETERIORAMENTI E PERICOLI	Applicata	<p>Tutti i materiali in ingresso, in relazione alle loro caratteristiche merceologiche, vengono stoccati in specifiche aree.</p> <p>Le materie prime sono stoccate tutte a parco all'esterno, su pavimento impermeabilizzato, con sistema di raccolta delle acque e successiva vasca di contenimento (vedi planimetria rete acque reflue): Ghise in pani;</p> <ul style="list-style-type: none"> • <input type="checkbox"/> Rottame di acciaio; • <input type="checkbox"/> Rottami di ghisa; • <input type="checkbox"/> Boccami, ritorni e scarti interni; • <input type="checkbox"/> Coke metallurgico; • <input type="checkbox"/> Castina (calcare CaCO₃). <p>Le sabbie e gli additivi per le terre di formatura (bentonite e nero minerale), vengono stoccati in appositi silos, ed in particolare:</p>	<p>Verifica visiva:</p> <p>si è proceduto a verificare le aree di deposito di tutti i materiali in ingresso alla ditta riportati nella scheda F rilevando che tutti i materiali in ingresso risultano stoccati separatamente nelle aree specifiche.</p>

[Handwritten signature]

ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042643/2019 del 15/07/2019



ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042643/2019 del 15/07/2019

		<ul style="list-style-type: none"> • N° 1 silos da 20 m³ cad. per sabbie; • N° 2 silos da 30 m³ cad per premiscelato (bentonite+ nero minerale); <p>In capannone vengono stoccate le sabbie priverstite (per produzione anime) approvvigionate in big bag. Il refrattario per i forni, all'interno di Big Bag, vengono stoccati al coperto sotto tettoia.</p> <p>I prodotti pericolosi vengono stoccati nei seguenti depositi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Deposito oli lubrificanti • 1 Deposito bombole (ossigeno, acetilene, propano, miscela gas per saldature) • 1 serbatoio ossigeno 10 m³ 	
<p style="text-align: center;">2.</p> <p style="text-align: center;">STOCCAGGIO DEI ROTTAMI E DEI RITORNI INTERNI SU SUPERFICI IMPERMEABILI E DOTATE DI SISTEMI DI RACCOLTA E TRATTAMENTO DEL PERCOLATO. IN ALTERNATIVA LO STOCCAGGIO PUÒ AVVENIRE IN AREE COPEPTE.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Tutte le materie prime ferrose, sono stoccati in cumulo all'aperto, su pavimento impermeabilizzato con sistemi di raccolta delle acque di dilavamento; tutte le acque meteoriche sono raccolte in una unica rete dotata di vasche di decantazione (vedi planimetria rete acque reflue). Nel Parco materie prime sono stoccati i seguenti materiali ferrosi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ghise in pani; • Rottame di acciaio; • Rottami di ghisa; • Boccami, ritorni e scarti interni; <p>I rottami utilizzati sono sfridi e scarti di lavorazione e materiali selezionati, esenti da oli, grassi, ecc</p>	<p>Verifica visiva:</p> <p>tutte le materie prime, e pertanto anche i rottami e i ritorni interni, risultano stoccati allo scoperto, in cumuli separati, nelle zone dedicate allo stoccaggio delle stesse. Dette aree (D1 e D2) sono dotate di superficie impermeabile e di sistema di raccolta degli eventuali liquidi di percolazione che convogliano gli stessi nell'impianto di trattamento acque reflue, così come previsto dal Decreto 149/2012. Si precisa che la pavimentazione superficialmente si presenta, a vista, in non perfette condizioni, tuttavia non si evidenziano lesioni tali da comprometterne l'impermeabilizzazione. Le attività di manutenzione della pavimentazione, così come dichiarato dalla Ditta, trattandosi di "edilizia libera", inizieranno appena</p>



ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N.0042643/2019 del 10/07/2019

			ottenuto il nuovo Decreto autorizzativo.
3. RIUTILIZZO INTERNO DEI BOCCAMI E DEI RITORNI	Applicata	<p>Tutto il boccame ed i ritorni interni e gli eventuali scarti di fusione sono regolarmente riutilizzati nel ciclo produttivo della fonderia come costituenti delle cariche dei forni fusori.</p>	<p>Verifica documentale:</p> <p>I boccami e i ritorni vengono riutilizzati nel ciclo produttivo della fonderia così come riportato nel Programma Carico Cubilotti e nella Procedura Operativa Interna P.O.I. 8.5.1 che prevede l'impiego dei boccami e dei ritorni tra i materiali da inserire nella carica metallica al forno</p>
4. STOCCARE SEPARATAMENTE I VARI TIPI DI RESIDUI E RIFIUTI, IN MODO DA FAVORIRNE IL CORRETTO RIUTILIZZO, RICICLO O SMALTIMENTO	Applicata	<p>Tutti i rifiuti ed i residui derivanti dalle varie fasi del ciclo produttivo, vengono stoccati separatamente in aree specifiche, suddivise secondo il tipo di rifiuto/residuo (codice CER), nel modo seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 area stoccaggio in cumuli all'esterno su area pavimentata (pos. Dr 1) , per terre esauste (CER 10.09.08); - 1 stoccaggio all'aperto, in cassoni metallici scarrabili posti su pavimento impermeabilizzato (pos Dr 2), per scorie di fusione (CER 10.09.03) ; - Big Bag, stoccati su piazzale, per assimilabili ai rifiuti urbani (plastica, cellophan, stracci non contaminati da sostanze pericolose) (CER 15.01.06), e per carta e cartone (CER 15.01.01 e 15.01.02) ; - 1 area stoccaggio Big Bag (pos Dr 3) stoccati al coperto in apposito capannone per polveri filtri impianti di depurazione emissioni forno fusorio (CER 10.09.10) <p>Tutti i rifiuti /residui vengono avviati a smaltimento o ad attività di riutilizzo, conformemente alle indicazioni della</p> <p>vigente normativa (D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)</p>	<p>Verifica visiva:</p> <p>I rifiuti sono stoccati separatamente nelle aree di deposito temporaneo, così come rilevato durante la visita ispettiva del 10.07.2019 e pertanto in conformità alle modifiche attuate a seguito di Diffida dell'Autorità Competente prot. nr 2016. 0119396 del 19.02.2016.</p>
5. UTILIZZO DI MATERIALI ALLA RINFUSA O	Applicata	<p>Dove possibile, tutte le principali materie prime e materiali ausiliari vengono approvvigionati allo stato sfuso (ghise in pani, rottami, coke, castina, sabbie, premiscelato) o in contenitori del fornitore riciclabili</p>	<p>Verifica visiva.</p> <p>Le materie prime vengono stoccate sfuse</p>



E
 ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042643/2019 del 15/07/2019

CONTENITORI RICICLABILI		(resine, catalizzatori), ovvero in big bags, successivamente riutilizzati per contenere rifiuti polverulenti da avviare a smaltimento.	in cumuli. Ove possibile la ditta favorisce il riciclo dei contenitori quali ad esempio i big bags utilizzati per la sabbia in ingresso, che vengono riutilizzati per contenere rifiuti polverulenti. Inoltre l'Ing. Ercolino dichiara che è previsto anche il vuoto per pieno dei contenitori idonei quali cassoni metallici e che dal 01 gennaio 2019, per quanto riguarda le sostanze liquide ausiliarie, è prevista la sostituzione dei normali fustini da 20 l con l'impiego in cisterne da 1000 l determinando, pertanto, una diminuzione della frequenza degli smaltimenti.
ACQUE DI SCARICO			
11.	Applicata	Le due tipologia di acque reflue prodotte (acque di prima e seconda pioggia ed acque nere provenienti dai servizi igienici) sono separate e originano differenti scarichi con differenti destinazioni (CIS e fognatura comunale).	Verifica documentale Si rimanda alla planimetria del progetto approvato e alla P. A. GRC prot. N. 2014.0228698 del 1/04/2014 con allegata planimetria "punti di approvvigionamento acqua e rete degli scarichi idrici".
12.	Applicata	Le acque di raffreddamento (Forni fusori, centralina idraulica degli impianti di formatura, impianto recupero sabbia), sono inserite in circuiti chiusi di	Verifica documentale. Si rimanda alla descrizione dei processi





ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 004/543/2019 del 15/07/2019

<p>MASSIMIZZARE I RICIRCOLI INTERNI DELLE ACQUE DI PROCESSO</p>		<p>ricircolo, con reintegro della quota persa per evaporazione.</p>	<p>così come riportati nella documentazione presente agli atti.</p> <p>Visionato sistema di recupero (vasca di raccolta) acque scrubber che vengono riutilizzate per l'umidificazione dello stesso.</p>
<p>13. TRATTAMENTO, UTILIZZANDO OPPORTUNE TECNICHE, DI TUTTE LE ACQUE DEI PROCESSI DI DEPURAZIONE DELLE EMISSIONI E, IN GENERALE, DI TUTTE LE ACQUE REFLUE</p>	<p>Applicata</p>	<p>Prima degli scarichi in CIS (fiume Irno) le acque meteoriche vengono opportunamente trattate con idonei sistemi di depurazione (sedimentazione e disoleazione).</p> <p>Le acque provenienti dagli impianti di abbattimento ad umido delle emissioni atmosferiche, vengono riutilizzate immettendole nel ciclo di umidificazione delle terre di formatura.</p> <p>Non vengono scaricate acque di processo.</p>	<p>Verifica visiva.</p> <p>L'azienda è dotata di impianto di trattamento acque di prima pioggia (sedimentazione e disoleazione).</p>
<p>29. UTILIZZO DEI RESIDUI DI COKE (PARZIALMENTE BRUCIATO), ALL'INTERNO DEL FORNO</p>	<p>Applicata</p>	<p>I residui di coke vengono totalmente utilizzati, ricaricandoli nel forno.</p>	<p>BAT attinente ai processi produttivi</p>
<p>32. UTILIZZARE TECNICHE DI RECUPERO DELLE TERRE. LE AGGIUNTE DI SABBIA NUOVA DIPENDE DALLA QUANTITÀ DI ANIME PRESENTI E DALLA LORO COMPATIBILITÀ CON LE TECNICHE DI RECUPERO IMPIEGATE. PER LE SOLE TERRE A VERDE, LA PERCENTUALE DI</p>	<p>Applicata</p>	<p>Le terre di formatura, dopo la distaffatura, vengono avviate al ciclo di riutilizzo. Le perdite di terra che si realizzano lungo l'intero ciclo, vengono compensate dalla sabbia derivante dal degrado delle anime introdotte nelle forme e, parzialmente, dalle aggiunte di sabbia nuova.</p> <p>Le terre sono recuperate al 100%, al netto della quota "fisiologica" persa lungo la linea di recupero e dei fini aspirati dagli impianti di depolverazione.</p>	<p>In riferimento alla sabbia impiegata in impianto e al relativo bilancio di materia, la ditta fornisce:</p> <ul style="list-style-type: none"> - calcolo peso terre di fonderia da avviare in produzione e di scarto; - polveri impianto terre HWS (fase di lavorazione). <p style="text-align: right;">m</p>



RECUPERO RAGGIUNGIBILE È
DEL 98%.

SISTEMI CON ELEVATE
PERCENTUALI DI ANIME
CON LEGANTI INCOMPATIBILI
CON IL SISTEMA
DI RECUPERO, POSSONO
RAGGIUNGERE

PERCENTUALI DI RIUTILIZZO
FRA IL 90 E IL
94%

Durante l'ispezione si è riscontrata, in prossimità del deposito D12, situato nel capannone officina, la presenza di n. 2 cisterne e n. 2 fusti contenenti olio idraulico utilizzato per le ordinarie attività di manutenzione. In merito a detta modalità di deposito si ritiene opportuno di prevedere la realizzazione di un bacino di contenimento e/o qualunque altro accorgimento volto a contenere eventuali fuoriuscite accidentali.

In merito a quanto riportato, la ditta dichiara di provvedere ad horas a predisporre idonee misure.

Il Gruppo di Lavoro ha acquisito in copia la seguente documentazione:

- “programma di produzione Impianto HWS” dell'11.07.2019, All. 1;
- “programma carica cubilotti dell'11.07.2019”, All. 2;
- “polveri impianto terre HWS (fase di lavorazione)” del 10.07.2019, All. 3;
- “calcolo pese terre di fonderia da avviare in produzione e di scarto”, All. 4;
- “caricamento e conduzione cubilotto” procedura operativa interna P.O.I. 8.5.1, All. 5.

L'odierna attività di verifica si è conclusa alle ore 16:00.

Salerno, li 11/07/2019

Per L'Azienda

dott. F. Pisano

ing. E. Domenico

Il Gruppo di Lavoro

dott.ssa L. D'Arienzo Dirig. Resp. del G.L.

dott.ssa C. Scarpa Coord. di supp. e racc. Dip. SA

Per la matrice Aria P.A. S. De Pietro

Per la matrice acque reflue dott.ssa A. Ferraiolo

Per la matrice acque reflue geom. L. Solimeno

Per la matrice rifiuti ing. R. Attianese

Per la matrice rifiuti dott. R. Reina

Per la matrice rumore ing. M. Canterino



Verbale di sopralluogo e campionamento

Doc. n°
ARFI/SA-BN

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

Data
11/07/2019

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

PEC: arpac.dipartimentosalerno@pec.arpacampania.it Tel.: 089/2758011

OGGETTO : Emissioni convogliate/diffuse in atmosfera – Campionamento
Verbale N° **DPS-110719-ARFI**

Richiesto da: REGIONE CAMPANIA,
in riferimento ed in prosieguo al verbale di riunione del 19/06/2019, Ispezione Ordinaria AIA.

Ragione sociale
Fonderie Pisano
P.I. 00181930652
Rappresentante legale
Cognome Pisano
Nome Guido
nato a Baronissi
il 28/01/1931
residente a Salerno
Qualifica Legale rappresentante
Presente all'ispezione
Cognome Cannavale
Nome Luca
nato a
residente a
Qualifica impiegato

L'anno 2019, addì 11, del mese di luglio,
il sottoscritto De Pietro Sergio si è presentato presso l'insediamento
FONDERIE PISANO - Impianto di seconda fusione della ghisa
sito nel Comune di Salerno alla Via dei Greci, n. 144
tel. 089271144 P.E.C. fonderiepisano@pec.fonderiepisano.it.
gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del
motivo della visita, hanno invitato il titolare dell'impianto a presenziare al
sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento
dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far
verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi
pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare.
L'insediamento è adibito a *IPPC 2.4*
Codice ULIA :
Coordinate UTM-WGS84 del sito : X 481274 ; Y 4506501


L'azienda rientra tra le attività produttive in possesso di Autorizzazione A.I.A. con Decreto Dirigenziale n. 149 del 2012-07-26.

Dall'ispezione si è rilevato che:

- sono in corso le seguenti attività: fusione della ghisa nel cubilotto denominato lato Avellino oltre alle altre attività connesse alla fusione.
- le materie prime utilizzate sono le seguenti: ghisa in pani, rottami di ghisa, ritorni di ghisa, acciaio, silicio, calcare e carbone coke di fonderia
- il sito ricade in area zona industriale e il più vicino nucleo abitativo dista circa 50 metri
- Camino campionato E2 – colata e raffreddamento – impianto di abbattimento: filtri a maniche.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 A16	1	0	28/12/2018	1 di 1



	Verbale di sopralluogo e campionamento	Doc. n° ARFI/SA-BN
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 11/07/2019

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

PEC: arpac.dipartimentosalerno@pec.arpacampania.it Tel.: 089/2758011

- Camino campionato E4 – Finitura e granigliatura – impianto di abbattimento: filtri a maniche.
- andamento flusso in entrambi i camini risulta: costante continuo;

Si è proceduto, nelle normali condizioni di attività, alle misure ed al campionamento dai camini come di seguito indicato:

Cod. Camino	N° Camp	Sezione (m²)	Tempo di prelievo (inizio / fine)	T media Fumi (°C)	T media al campionatore (°C)	Velocità media (m/s)	Flusso campionamento (l/min)	Pressione fumi camino media (mbar)	Volume campionato (l)	Tempo (min.)	Parametri
E2	ST3	1,130	11:48 12:49	42,9	33,2	4,74	13,35	1000,7	801,5	60	PTS
E4	ST4	0,503	14:34 15:35	44,9	33,5	17,32	19,70	1000,0	1182,3	60	PTS

- Portata media al camino E2: 16477,2 Nmc/h – Ugello utilizzato per flusso isocinetico: 8 mm
- Portata media al camino E4: 26589,8 Nmc/h – Ugello utilizzato per flusso isocinetico: 5 mm
- Il campionamento del parametro SOV è stato effettuato con fiala (Lotto n° Scad.).
- Il campionamento del parametro Polveri è stato effettuato con filtro di fibra di vetro di 47 mm di diametro opportunamente condizionato e numerato dal Dipartimento Tecnico di Salerno
- Calcolo concentrazione del vapore acqueo nel flusso, ove previsto. Peso acqua = grammi % di acqua = %
- Tipo di combustibile: Ossigeno di riferimento %

Il camino E2 prevede anche il parametro SOV con metodo UNI EN 12619:13 – Detto parametro è stato analizzato con strumentazione in continuo con rilevatore a ionizzazione di fiamma della PCF Elettronica modello SOV/TOC 2001/C, i cui risultati verranno scaricati con apposito software in ufficio presso l'UO ARFI del Dipartimento ARPAC di Benevento.

I campioni prelevati sono stati adeguatamente sigillati ed etichettati e riportante la data del prelievo, la ditta, le firme dei verbalizzanti e delle persone presenti a tutte le operazioni

Il Responsabile Legale è avvertito, che ha facoltà, anche attraverso persona di sua fiducia appositamente designata, di presenziare, eventualmente con l'assistenza di un Consulente Tecnico, all'apertura e alle successive analisi dei campioni di cui al presente verbale che avranno inizio alle ore 09:30 del 17/07/2019 presso i locali del Dipartimento Tecnico A.R.P.A.C. di Salerno con sede in via G. Lanzalone, 54/56

Il presente verbale è redatto in n° 3 copie di cui una viene rilasciata al Sig. Cannavale Luca, che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni: nulla da dichiarare.

RAPPRESENTANTE DITTA

FORNITORE ITALIANO S.p.A.
Via Indipendenza, 144 - 84130 Benevento
Tel. 0874 711144 - Fax 0874 211124
Partita IVA: 00161830632
e-mail: info@fornitoreitaliano.it

VERBALIZZANTI

Sepp. M. Piet...

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 A16	1	0	28/12/2018	2 di 2



VERBALE DI VERIFICA ISPETTIVA AIA N° LDA_CS_SDP_AF_LS_RA_RR_MC_12072019
Ditta Fonderie Pisano & C. spa, Via Dei Greci n. 144, Salerno
Terza giornata della Verifica Ispettiva

Il giorno 12/07/2019 alle ore 09:50 circa, il Gruppo di Lavoro, costituito ai sensi dell'articolo 29 decies del D.Lgs. 152/06 s.m.e i. si è recato presso l'impianto **Fonderie Pisano & C. spa**, in Via Dei Greci n. 144 del Comune di Salerno, allo scopo di proseguire l'attività ispettiva ordinaria IPPC iniziata in data 10.07.2019.

Il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, individuato dalle Disposizioni del Commissario n. 64/2018 e n. 69/2018, è composto da:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo

Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo

Dott.ssa Caterina Scarpa

Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno

Ing. Giuseppina Merola

Dirig. A.T. Caserta e Salerno ad interim. **Assente**

C.T.P. P.I. Sergio De Pietro

Tec. BN- Aria e Agenti Fisici

C.T.P. Ing. Marisa Canterino

Tec. BN- Aria e Agenti Fisici.

C.T.P.E Umberto Sarno

Tec. BN- Aria e Agenti Fisici. **Assente**

C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo

Tec. SA- Acque Reflue

C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno

Tec. SA- Acque Reflue

C.T.P. Ing. Raffaella Attianese

Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

C.T.P. Dr Rosario Reina

Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

Per la Società sono presenti:

Ing. Ercolino Domenico

Impiegato della Ditta

Dott. Flaviano Pisano

Impiegato della Ditta

L'Azienda è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, **DD n. 149 del 26/07/2012, DD n. 166 del 06/02/2014, P.A. 228698 del 01/04/2014 e P.A. 352123 del 21/05/2015** per la seguente attività IPPC:

Cod. 2.4: Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

Nel corso dell'attività ispettiva odierna si sono svolte le seguenti attività:

1. è stato effettuato un campionamento delle emissioni in atmosfera sui camini:

- E3 (parametro polveri totali);
- E7 (parametro polveri totali);
- E1 (parametro sostanze organiche volatili);

come da verbale di campionamento n. VGDPS-120719-ARFI, che si allega al presente e ne costituisce parte integrante.

Handwritten signature and stamp area.

ARPA CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
P. 15/07/2019
P. 15/07/2019
P. 15/07/2019



Nei tre giorni di campionamento, 10, 11 e 12 luglio 2019, delle emissioni in atmosfera presso l'impianto Fonderie Pisano, è stato constatato il funzionamento in continuo dei post combustori a gas GPL posti sulla sommità dei forni cubilotti.

2. in prosecuzione alle attività fonometria iniziate in data 11/07/19, sono state effettuate n. 2 misure all'esterno dello stabilimento sul lato sud, in corrispondenza delle abitazioni vicine: in particolare in prossimità dell'ingresso dell'edificio sito in via dei Greci 142, ed in prossimità dell'edificio adiacente alle barriere montate sul lato sud dello stabilimento Pisano. Le misure sono state effettuate con fonometro Briel and Kjaer n.2260 matr. N. Seriale 2399623, dotato di certificato di taratura ACCREDIA rilasciato in data 25/07/18. Prima e dopo le misure fonometriche è stata effettuata calibrazione con Calibratore Briel and Kjaer tipo 4231 N. seriale 2343446, anch'esso dotato di certificato di taratura ACCREDIA rilasciato in data 25/07/18. La differenza tra le due calibrazioni è stato di 0.08 dB. Le misure fonometriche saranno scaricate su PC con apposito software per l'analisi dei dati, in uso al Dipartimento ARPAC di Benevento.

3. si è proseguito alla verifica sullo stato di applicazione delle BAT.

Di seguito si riporta, in uno schema, l'elenco delle BAT, verificate in data odierna, così come riportato nella Scheda «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – Allegato 2 del decreto AIA ed il loro stato di applicazione.

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 12.07.2019
<i>BAT generali per tutti tipi di fonderie</i>			
6. UTILIZZO DI SISTEMI DI SIMULAZIONE, MODALITÀ DI GESTIONE E PROCEDURE PER AUMENTARE LA RESA DEI METALLI E PER OTTIMIZZARE I FLUSSI DI MATERIALI	Parz. Applicata	La fonderia realizza una gamma di prodotti omogenei, con elevato grado di specializzazione. Tutti i cicli di fabbricazione vengono analizzati e progettati dall'Ufficio Tecnico aziendale, ottimizzando le fasi produttive, in particolare per quanto attiene i sistemi di colata ed alimentazione dei getti, allo scopo di ottenere i	Verifica documentale Si acquisisce in copia: - la carta di fabbricazione n. 3, linea HWS; - analisi quantometriche riferite al prodotto indicato nella carta di fabbricazione n. 3.

ee R...

E
 ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042644/2019 del 15/07/2019



ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N.0042644/2019 del 15/07/2019

		<p>risultati qualitativi richiesti e ottimizzare le rese (peso colato/peso netto).</p> <p>Non viene utilizzato uno specifico software di simulazione in quanto in relazione alla omogeneità dei prodotti realizzati non risulta essere necessario per realizzare soluzioni "ottimali" in termini di resa anche in relazione ad una valutazione costi/benefici.</p>	
RIDUZIONE RUMORE			
<p style="text-align: center;">14.</p> <p>Sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche</p>	<p>Applicata</p>	<p>Sono stati realizzati interventi tecnici ed impiantisti di riduzione e/o contenimento dei livelli di rumore, su le fasi del processo produttivo che generano livelli di pressione sonora significativi.</p>	<p>Nel periodo transitorio, al fine di assicurare la riduzione del rumore prodotto lungo via dei Greci, i camini E5-6 ed E7 non devono funzionare contemporaneamente. Al momento del sopralluogo funzionava solo il camino E7. E' stata visionata la cabina di insonorizzazione per i motori di aspirazione del camino E5-6 (filtro F5- fase di sabbiatura). Sono presenti pannelli fonoassorbenti per i motori di aspirazione, del camino E7 (impianto terre), del camino E8 (sbavatura ceppi freno) e del camino E14 (sbavatura meccanica). Il camino E14 è posizionato nella seconda area dello stabilimento,- lato ovest, separata dalla prima da via dei Greci. Sono presenti pannelli fonoassorbenti alle aperture della sala compressori ubicata al lato</p>



E
 ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042644/2019 del 15/07/2019

			<p>sud dello stabilimento che coprono il varco di accesso ed un'apertura laterale. E' presente inoltre una barriera a protezione del vicino ricettore (in materiale plastico) la cui funzione principale è essenzialmente di copertura visiva e di protezione per le polveri. All'interno del capannone in cui avvengono le operazioni di sbavatura (area lato ovest) sono presenti pannelli fonoassorbenti mobili di tipo sandwich, che separano ed attutiscono i rumori prodotti tra le diverse aree per le lavorazioni che avvengono all'interno del capannone. Durante la valutazione dell'applicazione delle BAT relative al rumore è stato eseguito report fotografico che sarà allegato alla relazione finale.</p>
<p>15. UTILIZZO DI SISTEMI DI CHIUSURA ED ISOLAMENTO DELLE UNITÀ E FASI LAVORATIVE CON PRODUZIONE DI ELEVATI LIVELLI DI EMISSIONE SONORA, QUALI I DISTAFFATORI</p>	<p>Applicata</p>	<p>Sono stati effettuati interventi di insonorizzazione utilizzando sistemi di incapsulamento della sorgente che ha riguardato gli impianti di aspirazione posti in esterno. Relativamente agli impianti di formatura, i distaffatori di entrambe le linee MECFOND e HWS sono dotati di sistemi di riduzione delle emissioni sonore realizzate con appositi pannelli fonoisolanti</p>	<p>E' presente un sistema di incapsulamento degli impianti di aspirazione posti all'esterno della fase di disteratura a protezione del motore di ventilazione del filtro F3. All'esterno del tamburo di sterratura sono presenti delle bandelle di gomma. All'uscita del tamburo rotante, al fine di attutire il rumore della caduta dei pezzi, sono presenti dei pannelli, visibili solo</p>

Ho Rea [Signature]



E
 ARPA CAMPANIA
 Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042644/2019 del 15/07/2019

			dall'interno dello stabilimento. Durante la valutazione dell'applicazione delle BAT relative al rumore è stato eseguito report fotografico che sarà allegato alla relazione finale.
<p style="text-align: center;">22.</p> <p style="text-align: center;">IMPIEGARE COKE DI QUALITÀ CONOSCIUTA E CONTROLLATA</p>	Applicata	<p>Tutte le partite di coke vengono fornite accompagnate dai certificati dei controlli di qualità effettuati dal fornitore, che definiscono le caratteristiche qualitative dei seguenti parametri.</p> <ul style="list-style-type: none"> - pezzatura - umidità - ceneri - Sostanze volatili <p>Il coke utilizzato è conforme alla normativa che definisce le caratteristiche dei combustibili.</p>	<p>Verifica documentale. Si acquisisce in copia il certificato analitico del COKE, bollettino n. 0007450 del 10.07.2019.</p>
FORMATURA CHIMICA			
<p style="text-align: center;">33.</p> <p style="text-align: center;">MINIMIZZARE L'UTILIZZO DI RESINE E LEGANTI, UTILIZZANDO SISTEMI DI CONTROLLO DEL PROCESSO (MANUALI O AUTOMATICI), E DI CONTROLLO DELLA MISCELAZIONE. PER LE PRODUZIONI DI SERIE CON FREQUENTI CAMBI DEI PARAMETRI PRODUTTIVI, LE BAT CONSISTONO NELL'UTILIZZARE SISTEMI DI ARCHIVIAZIONE</p>	Applicata	<p>Il mescolatore SOGEMI utilizzato nei cantieri di formatura manuale, è dotato di moderni sistemi computerizzati di controllo e dosaggio dei vari componenti la miscela di formatura (sabbia, resina, catalizzatore), che garantisce il controllo ottimale del processo, minimizzando i consumi delle resine e del catalizzatore entro</p>	<p>Verificata la presenza del mescolatore SOGEMI che all'atto dell'ispezione risulta non in attività.</p> <p>L'ing. Ercolino dichiara che il mescolatore SOGEMI è a servizio della formatura chimica, di una tipologia di prodotti per i quali attualmente non vi è commessa.</p>



ELETTRONICA DEI PARAMETRI
PRODUTTIVI.

i limiti definiti nelle varie
"ricette" impostate e
memorizzate dal programma
gestionale del PLC. Tutti i
parametri di processo, sono
definiti e controllati attraverso
il Sistema di gestione Qualità
aziendale.

E

GESTIONE AMBIENTALE

36.

Applicata

La Fonderia PISANO & C.
S.p.A., opera conformemente
ad un Sistema di Gestione
Ambientale realizzato sul
modello delle norme UNI EN
ISO 14.001: 2004, Il SGA ha
ottenere la certificazione da
parte di Ente terzo accreditato,
con certificato I.C.I. n. 213/11
rilasciato in data 7.12.2011 e
scadenza 6.12.2014.

Verifica documentale

Si acquisisce in copia:
Certificato UNI EN ISO
14001:2015 del 11/09/2018,
con scadenza in data
24.01.2021.

UN NUMERO DI TECNICHE DI GA,
SONO CONSIDERATE COME BAT.
LO SCOPO, COME IL LIVELLO DI
DETTAGLIO E LA NATURA DEI
SGA SONO CORRELATI CON LA
NATURA, LA DIMENSIONE E LA
COMPLESSITÀ DEGLI IMPIANTI E
CON IL RELATIVO IMPATTO
SULL'AMBIENTE. LE BAT
CONSISTONO NELL'ADOTTARE E
NELL'IMPLEMENTARE UN
SISTEMA DI GESTIONE
DELL'AMBIENTE (SGA) CON
RIFERIMENTO AL CASO
SPECIFICO, CHE INCORPORI LE
SEGUENTI ATTIVITÀ: DEFINIZIONE
DA PARTE DEI VERTICI
AZIENDALI, DELLA POLITICA
AMBIENTALE; PIANIFICAZIONE E
FORMALIZZAZIONE DELLE
NECESSARIE PROCEDURE,
IMPLEMENTANDO
ADEGUATAMENTE; VERIFICA
DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI,
ADOTTANDO LE AZIONI
CORRETTIVE NECESSARIE;
RIESAME PERIODICO, DA PARTE
DELLA DIREZIONE, PER
INDIVIDUARE OPPORTUNITÀ DI
MIGLIORAMENTO

ARPA CAMPANIA
 Agenzia regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
 Protocollo N. 0042644/2019 del 15/07/2019

Handwritten signature



<p>37.</p> <p>TRE ULTERIORI CARATTERISTICHE, COMPLEMENTARI AGLI ELEMENTI INDICATI, RAPPRESENTANO MISURE DI SUPPORTO; TUTTAVIA LA LORO ASSENZA NON È INCOMPATIBILE CON LE BAT. TALI ELEMENTI SONO: AVERE UN SGA E PROCEDURE DI VERIFICA ESAMINATI E VALIDATI DA UN ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE ACCREDITATO, O DA UN VERIFICATORE DI SGA ESTERNO; PREPARAZIONE E PUBBLICAZIONE DI REGOLARI RAPPORTI AMBIENTALI CHE DESCRIVANO TUTTI GLI ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DELL'INSTALLAZIONE E CHE PERMETTANO, ANNO DOPO ANNO, IL CONFRONTO CON GLI OBIETTIVI AMBIENTALI, E CON DATI DI SETTORE;</p> <p>* IMPLEMENTAZIONE ED ADESIONE AD UN SISTEMA INTERNAZIONALE DI ACCORDI VOLONTARI, QUALI EMAS O UNI EN ISO 14001:1996. QUESTO PASSO FORNISCE UNA PIÙ ALTA CREDIBILITÀ AL SGA UTILIZZATO. IN OGNI MODO, SISTEMI NON STANDARDIZZATI, POSSONO INIZIALMENTE DIMOSTRARSÌ EGUALMENTE EFFICACI SE CORRETTAMENTE DEFINITI ED IMPLEMENTATI.</p>	Applicata	La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad un Sistema di Gestione Ambientale realizzato sul modello delle norme UNI EN ISO 14.001: 2004, Il SGA ha ottenerne la certificazione da parte di Ente terzo accreditato, con certificato I.C.I. n. 213/11. rilasciato in data 7.12.2011 e scadenza 6.12.2014.	Verifica documentale Si acquisisce in copia: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021.
---	-----------	---	---

ARPA - CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
Prot. N. 0042648/2019 Reg. 15/07/2019



E

ARPA CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
Protocollo N. 0042644/2019 del 15/07/2019

<p>38.</p> <p>SPECIFICAMENTE NEL SETTORE DELLE FONDERIE, È IMPORTANTE CONSIDERARE ANCHE ALTRI FATTORI CARATTERIZZANTI IL SGA: * PREVENZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE DERIVANTE DALLA FUTURA DISMISSIONE DELL'IMPIANTO ALLA CESSAZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE, GIÀ IN FASE DI PROGETTAZIONE DI UN NUOVO INSEDIAMENTO CHE DI GESTIONE DI IMPIANTI ESISTENTI.</p> <p>* LO SVILUPPO DI TECNOLOGIE PULITE; OVE POSSIBILE, L'UTILIZZO DI ATTIVITÀ DI CONFRONTO DI DATI (BENCH MARKING)</p> <p>STRUTTURATO, CHE INCLUDA L'EFFICIENZA ENERGETICA, LA SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME, LE EMISSIONI IN ARIA ED ACQUA, I CONSUMI DI ACQUA E LA PRODUZIONE DI RIFIUTI.</p>	<p>Applicata</p>	<p>La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad un Sistema di Gestione Ambientale realizzato sul modello delle norme UNI EN ISO 14.001: 2004, Il SGA ha ottenerne la certificazione da parte di Ente terzo accreditato, con certificato I.C.I. n. 213/11. rilasciato in data 7.12.2011 e scadenza 6.12.2014.</p>	<p>Verifica documentale</p> <p>Si acquisisce in copia: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021.</p> <p>Si precisa che, rispetto al D.D. n. 149/2012, tuttora in vigore, non vi è evidenza di un piano di dismissione che tuttavia risulta presente quale allegato alla documentazione del riesame AIA approvato in CdS del 13/11/2018</p>
---	------------------	--	---

In merito a quanto riscontrato nell'ispezione AIA del 11.07.2019, e nello specifico alla presenza di n. 2 cisterne e n. 2 fusti contenenti olio idraulico, utilizzato per le ordinarie attività di manutenzione, in prossimità del deposito D12, situato nel capannone officina, si dà atto che la ditta ha realizzato un bacino di contenimento atto a contenere eventuali fuoriuscite accidentali.

Durante le attività ispettive non si sono avvertiti odori molesti.

Il Gruppo di Lavoro ha acquisito in copia la seguente documentazione:

- Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021, All. 1;

R 92
[Handwritten signatures]





- programma di produzione Impianto HWS del 12.07.2019, All. 2;
- programma carica cubilotti del 12.07.2019, All. 3;
- presentazione dei valori medi orari di emissione del 11 luglio 2019, E1 Forno fusione, All. 4;
- certificato analitico del COKE, bollettino n. 0007450 del 10.07.2019, All. 5;
- la carta di fabbricazione n. 3, linea HWS con le analisi quantometriche riferite al prodotto indicato nella carta di fabbricazione n. 3, All. 6.;
- presentazione dei valori medi orari di emissione del 11 luglio 2019, E1 Forno fusione, All. 7.

Si dà atto che la ditta ha preparato la documentazione richiesta con verbale di verifica ispettiva straordinaria AIA del 02.07.2019, e si concorda con la ditta che la stessa dovrà essere protocollata in data 15.07.2019.

L'odierna attività di verifica si è conclusa alle ore 16:00.

Salerno, li 12/07/2019

9

Per L'Azienda

dott. F. Pisano

ing. E. Domenico

Il Gruppo di Lavoro

dott.ssa L. D'Arienzo Dirig. Resp. del G.L.

dott.ssa C. Scarpa Coord. di supp. e racc. Dip. SA

Per la matrice Aria P.A. S. De Pietro

Per la matrice acque reflue dott.ssa A. Ferraiolo

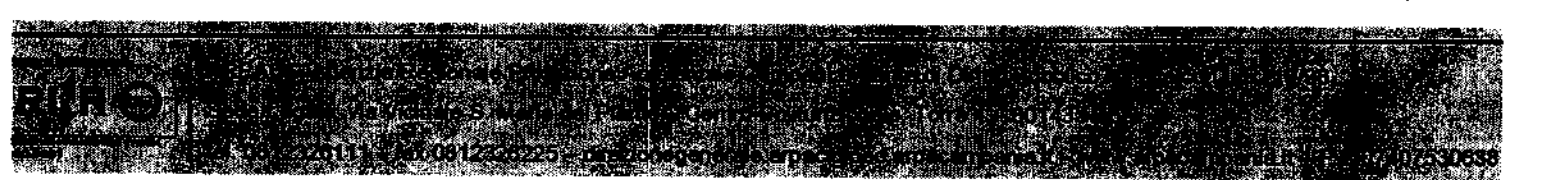
Per la matrice acque reflue geom. L. Solimeno


Per la matrice rifiuti ing. R. Attianese

Per la matrice rifiuti dott. R. Reina

Per la matrice rumore ing. M. Canterino

ARPA CAMPANIA
Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente della Campania
Protocollo N.00424/2019 del 15/07/2019



	Verbale di sopralluogo e campionamento	Doc. n° ARFI/SA-BN
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 12/07/2019

DIPARTIMENTO DI SALERNO
AREA TERRITORIALE
- U.O.A.R.F.I. -

PEC: arpac.dipartimentosalerno@pec.arpacampania.it Tel.: 089/2758011

OGGETTO : Emissioni convogliate/diffuse in atmosfera – Campionamento
Verbale N° VG-DPS-120719-ARFI

Richiesto da: REGIONE CAMPANIA,
 in riferimento ed in prosieguo al verbale di riunione del 19/06/2019, Ispezione Ordinaria AIA.

Ragione sociale

Fonderie Pisano
 P.I. 00181930652

Rappresentante legale

Cognome Pisano
 Nome Guido
 nato a Baronissi
 il 01/28/1931
 residente a Salerno
 Qualifica Legale rappresentante

Presente all'ispezione

Cognome Ercolino
 Nome Domenico
 Qualifica impiegato

L'anno 2019, addì 12, del mese di luglio.

i sottoscritti De Pietro Sergio e Valvo Giuseppe si sono presentati presso l'insediamento

impianto di seconda fusione della ghisa

sito nel Comune di Salerno

Via dei Greci, n. 144

tel. 089271144 P.E.C. fonderiepisano@pec.fonderiepisano.it.

gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dell'impianto a presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere, purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da effettuare.

L'insediamento è adibito a IPPC 2.4

Codice ULIA :

Coordinate UTM-WGS84 del sito : X 481274 ; Y 4506501

L'azienda rientra tra le attività produttive in possesso di Autorizzazione A.I.A. con Decreto Dirigenziale n. 149 del 2012-07-26.

Dall'ispezione si è rilevato che:

- sono in corso le seguenti attività: fusione della ghisa nel cubilotto lato Salerno (camino E1), disterratura (camino E3) e impianto terre (camino E7)
- le materie prime utilizzate sono le seguenti: ghisa in pani, rottami di ghisa, ritorni di ghisa, acciaio, silicio, calcare e carbone coke di fonderia
- il sito ricade in area zona industriale e il più vicino nucleo abitativo dista circa 50 metri
- Sono presenti i seguenti impianti di abbattimento:
 - camino E1 - post-combustore, scambiatore di calore, ciclone e filtri a maniche
 - camino E3 – scrabber a umido


Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 A16	1	0	28/12/2018	1 di 1



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

	Verbale di sopralluogo e campionamento	Doc. n° ARFI/SA-BN
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A5	Data 12/07/2019

**DIPARTIMENTO DI SALERNO
AREA TERRITORIALE
- U.O.A.R.F.I. -**

PEC: arpac.dipartimentosalerno@pec.arpacampania.it Tel.: 089/2758011

- camino E7 – filtri a maniche

- andamento del flusso nei condotti dei camini E1, E3 ed E7 è costante e continuo;

Si è proceduto, nelle normali condizioni di attività, alle misure ed al campionamento dai camini come di seguito indicato:

Cod. Camino	N° Camp	Sezione (m²)	Tempo di prelievo (inizio /fine)	T media Fumi (°C)	T media al campionatore (°C)	Velocità media (m/s)	Flusso campionamento (l/min)	Pressione fumi camino media (mbar)	Volume campionato (l)	Tempo (min.)	Parametri
E3	PT3	0,785	60	38,1	30	19,5	21,13		1267,82		PTS
E7	PT4	1,766	60	45,7	28,73	7,61	17		1020,4		PTS

- Portata media al camino E3: 47683,73 Nmc/h
- Portata media al camino E7: 40865,92 Nmc/h
- Il campionamento del parametro SOV è stato effettuato con fiala (..... Lotto n° Scad.).
- Il campionamento del parametro Polveri al camino E3 è stato effettuato con filtro di fibra di vetro di 47 mm di diametro opportunamente condizionato e numerato dal Dipartimento Tecnico di Salerno, utilizzando un ugello di diametro: 5 mm
- Il campionamento del parametro Polveri al camino E7 è stato effettuato con filtro di fibra di vetro di 47 mm di diametro opportunamente condizionato e numerato dal Dipartimento Tecnico di Salerno, utilizzando un ugello di diametro: 7 mm
- La soluzione trappola utilizzata per i gorgogliatori: acido nitrico e acqua ossigenata su tre gorgogliatori (30 ml per gorgogliatore)
- Calcolo concentrazione del vapore acqueo nel flusso, ove previsto. Peso acqua grammi % di acqua = %
- Tipo di combustibile: Ossigeno di riferimento %

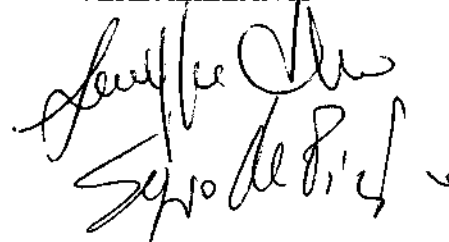
Sono stati rilevati i parametri COV al camino E1 (cubilotto) tramite rilevatore a ionizzazione di fiamma della PCF Elettronica mod. SOV/TOC 2001/C, i cui risultati verranno scaricati con apposito software in ufficio presso l'UO ARFI del Dipartimento di Benevento ARPAC.

I campioni prelevati sono stati adeguatamente sigillati ed etichettati e riportante la data del prelievo, la ditta, le firme dei verbalizzanti e delle persone presenti a tutte le operazioni

Il Responsabile Legale è avvertito, che ha facoltà, anche attraverso persona di sua fiducia appositamente designata, di presenziare, eventualmente con l'assistenza di un Consulente Tecnico, all'apertura e alle successive analisi dei campioni di cui al presente verbale che avranno inizio alle ore 09:30 del 17/07/2019 presso i locali del Dipartimento Tecnico A.R.P.A.C. di Salerno con sede in via G. Lanzalone, 54/56

Il presente verbale è redatto in n° 3 copie di cui una viene rilasciata al Sig. Ercolino Domenico, che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni: nulla da dichiarare.

**RAPPRESENTANTE DITTA
FONDERIE PISANO & C. S.p.A.**
Via Dei Greci, 144 - 84135 SALERNO
Tel. 089 271144 - Fax 089 271924
Partita IVA: 00181930652

VERBALIZZANTI


Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 A16	1	0	28/12/2018	2 di 2



VERBALE DI VERIFICA ISPETTIVA AIA N° GM_SDP_RA_RR_24072019

Ditta Fonderie Pisano & C. spa, Via Dei Greci n. 144, Salerno

Quarta giornata della Verifica Ispettiva

Il giorno 24/07/2019 alle ore 09:30 circa, il Gruppo di Lavoro, costituito ai sensi dell'articolo 29 decies del D.Lgs. 152/06 s.m.e i. si è recato presso l'impianto **Fonderie Pisano & C. spa**, in Via Dei Greci n. 144 del Comune di Salerno, allo scopo di proseguire l'attività ispettiva ordinaria IPPC iniziata in data 10.07.2019.

Il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, individuato dalle Disposizioni del Commissario n. 64/2018 e n. 69/2018, è composto da:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo - Assente
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coord. di supp. e racc. Dip. Di Salerno. Assente
Ing. Giuseppina Merola	Dirig. A.T. Caserta e Salerno ad interim.
C.T.P. P.I. Sergio De Pietro	Tecn. BN- Aria e Agenti Fisici
C.T.P. Ing. Marisa Canterino	Tecn. BN- Aria e Agenti Fisici. Assente
C.T.P.E Umberto Sarno	Tecn. BN- Aria e Agenti Fisici. Assente
C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tecn. SA- Acque Reflue. Assente
C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno	Tecn. SA- Acque Reflue. Assente
C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	Tecn. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
C.T.P. Dr Rosario Reina	Tecn. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

Per la Società sono presenti:

Ing. Ercolino Domenico	Impiegato della Ditta
Dott. Flaviano Pisano	Impiegato della Ditta

L'Azienda è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale. **DD n. 149 del 26/07/2012, DD n. 166 del 06/02/2014, P.A. 228698 del 01/04/2014 e P.A. 352123 del 21/05/2015** per la seguente attività IPPC:

Cod. 2.4: Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

Nel corso dell'attività ispettiva odierna si sono svolte le seguenti attività:

1. è stato effettuato un campionamento delle emissioni in atmosfera sui camini:

- E14 (parametro polveri totali);
- E11 (parametro polveri totali e ammoniaca);

come da verbale di campionamento n. VGDPS-240719-ARFI, che si allega al presente e ne costituisce parte integrante.



In data odierna, è stato constatato il funzionamento in continuo dei post combustori a gas GPL posti sulla sommità del forno cubilotto denominato lato Salerno.

E' stata inoltre misurata nuovamente la portata per il camino E16 (finitura verniciatura) per verificare il dato di detto parametro fluidodinamico, il cui valore risulta riportato nel succitato verbale di campionamento.

2. si è proseguito alla verifica sullo stato di applicazione delle BAT.

Di seguito si riporta, in uno schema, l'elenco delle BAT, verificate in data odierna, così come riportato nella Scheda «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - Allegato 2 del decreto AIA ed il loro stato di applicazione.

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione
BAT generali per tutti tipi di fonderie			
FINITURA DEI GETTI			
7. CAPTAZIONE E TRATTAMENTO MEDIANTE L'IMPIEGO DI SISTEMI A SECCO O AD UMIDO, DELLE EMISSIONI PRODOTTE NELLE FASI DI TAGLIO DEI DISPOSITIVI DI COLATA, DI GRANIGLIATURA E SBAVATURA DEI GETTI.	Applicata	All'uscita degli impianti di formatura, le operazioni di finitura dei getti consistono in pulitura delle superfici esterne dei pezzi mediante granigliatrici ed eliminazione di bave, mediante sbavatura manuale. Sia le operazioni di granigliatura che di sbavatura dei getti vengono eseguite sotto aspirazione, le emissioni captate vengono successivamente depolverate con sistemi di filtrazione a secco con filtri a tessuto.	E' stato verificato che le emissioni prodotte dalle operazioni di taglio, granigliatura e sbavatura dei getti (fase di finitura), afferenti ai camini E4, E5/6, E8, E10 ed E14, sono captate da impianti di aspirazione e depolverate con filtri a tessuto. Sono stati effettuati campionamenti dei camini E4 ed E14, mentre non è stato possibile campionare i camini E5/6, E8 ed E10 in quanto inattivi nel corso dell'ispezione.
8. CAPTAZIONE ED EVACUAZIONE DEI GAS ESAUSTI PRODOTTI NELLE VARIE FASI DELLA FINITURA	Applicata	Tutte le emissioni prodotte dalle fasi di finitura descritte, sono opportunamente captati e trattati, ove necessario, come riportato ai punti precedenti.	E' stata verificata la presenza di sistemi di captazione e trattamento relativamente alle fasi di finitura, come descritto al punto precedente.
9. UTILIZZO DI COMBUSTIBILI PULITI NEI FORNI DI TRATTAMENTO	Non applicabile	La fonderia Non effettua trattamenti termici sui getti.	
10. GESTIONE AUTOMATIZZATA DEI FORNI DI	Non applicabile	La fonderia Non effettua trattamenti termici sui getti.	

Handwritten signature and initials.





<p>TRATTAMENTO TERMICO E DEL CONTROLLO DEI BRUCIATORI</p>			
<p>RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DIFFUSE</p>			
<p>16. LE BAT IN QUESTO CASO RIGUARDANO LE EMISSIONI NON PRODOTTE DIRETTAMENTE NEL PROCESSO PRODUTTIVO MA IN SEZIONI DI IMPIANTO CHE AD ESSO SONO CONNESSE, COME AD ESEMPIO GLI STOCCAGGI E LA MOVIMENTAZIONE DEI MATERIALI. LE INDICAZIONI RIGUARDANO IN QUESTO CASO I PROVVEDIMENTI PREVENTIVI E TUTTI GLI ACCORGIMENTI DA METTERE IN ATTO SISTEMATICAMENTE.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Tutte le fasi di movimentazione dei materiali polverulenti (sabbie, premiscelato, ecc), sono realizzate in un circuito chiuso a mezzo trasporto pneumatico. Tutte le aree esterne interessate dal transito di mezzi operatori, sono tenute regolarmente pulite, con cadenza quotidiana, mediante l'utilizzo di motoscopa.</p>	<p>I materiali polverulenti (sabbie, premiscelato e terre di fonderia) vengono caricati nei silos mediante trasporto pneumatico dagli automezzi e movimentati alle varie utenze mediante nastri trasportatori a circuito chiuso. La sabbia silicea utilizzata per la fase di formazione anime viene stoccata sia in silos che in big bags all'interno del capannone (area di deposito D5); i big bags vengono collegati alle macchine di aspirazione ed il materiale viene utilizzato per la formatura delle anime. Lo stoccaggio delle terre esauste avviene all'interno del capannone (area di deposito DRI) chiuso e confinato. La scheda di pulizia quotidiana con motoscopa è stata già acquisita dal GI nel corso dell'ispezione del giorno 10.07.2019. La ditta infine dichiara che le operazioni di trasporto delle terre tra i reparti e le aree di deposito temporaneo dei rifiuti vengono realizzate mediante l'utilizzo di contenitori metallici dotati di copertura appositamente realizzati. Nel reparto recupero terre è stata rilevata visivamente la presenza di polverosità diffusa all'interno del capannone chiuso; a tal proposito la ditta dichiara di aver già previsto, nell'ambito del procedimento di riesame dell'AIA (approvato in CdS del 13.11.2018), un potenziamento del sistema di aspirazione che</p>

[Handwritten signature]

confluisce al camino E7, al fine di migliorare tale situazione.
Il GI rileva che sarebbe necessario procedere al miglioramento delle condizioni di chiusura dei portelloni.

BAT per la fusione dei metalli ferrosi

CRITERI DI SCELTA DEL FORNO FUSORIO

<p>17. LA SCELTA DEL FORNO FUSORIO SI BASA SU CRITERI ECONOMICI E TECNICI. PER LA FUSIONE DELL'ACCIAIO SI UTILIZZANO SIA FORNI ELETTRICI AD ARCO (EAF) CHE IN FORNI AD INDUZIONE (IF) CON CRITERI DI SCELTA BASATI SU RAGIONI TECNICHE (ES: CAPACITÀ, TIPOLOGIA DI ACCIAIO, ECC.). GRAZIE ALLA NOTEVOLE CAPACITÀ DI AFFINAZIONE, EAF PERMETTE LA FUSIONE DI MATERIALI DI RECUPERO DI BASSA QUALITÀ, CHE RAPPRESENTA UN VANTAGGIO IN TERMINI DI RICICLO, MA CHE RICHIEDONO UN APPROPRIATO TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI ATTRAVERSO UN SISTEMA DI DEPURAZIONE, COME VERRÀ DESCRITTO IN SEGUITO. PER LA FUSIONE DELLA GHISA SI POSSONO IMPIEGARE: IL CUBILOOTTO, I FORNI ELETTRICI AD ARCO, AD INDUZIONE ED I FORNI ROTATIVI.</p>	<p>Applicata</p>	<p>La società FONDERIE PISANO & C. S.p.A produce prevalentemente getti in ghisa grigia (getti per meccanica varia, trattoristica, ecc) con impianti altamente automatizzati, in elevate serie. Per questi tipi di produzione, per alimentare le due linee di formatura, ed il cantiere manuale, sono richieste elevate quantità di ghisa liquida con cadenza oraria costante per tutto il periodo di funzionamento degli impianti. Per questo motivo si è operata la scelta di utilizzare forni tipo Cubilotto, a vento freddo, con arricchimento di O2, oltre a sistemi computerizzati di controllo e gestione dei parametri di marcia (portata e pressione vento). La scelta di questo tipo di forno risponde alle esigenze produttive (in termini di qualità e quantità di ghisa liquida) richiesta dal mercato in cui si colloca l'azienda, e di minori costi di gestione relativamente ad altri impianti fusori. Per la produzione di getti in ghisa a grafite sferoidale, viene utilizzato il forno elettrico, che consente maggiore flessibilità e qualità metallurgica.</p>	<p>Premesso che la BAT è relativa alla scelta tecnologica della tipologia di forno fusorio, è stato verificato che, ad oggi, è in marcia il cubilotto a vento freddo lato Salerno ed il forno ad induzione (forno di colata).</p>
---	------------------	---	---

[Handwritten signature]

FUSIONE DELLA GHISA AL CUBILOOTTO			
<p>18. IN RELAZIONE AL FABBISOGNO DELLE LINEE DI COLATA PUÒ ESSERE OPPORTUNO LAVORARE IN DUPLEX CON UN FORNO DI ATTESA</p>	<p>Applicata</p>	<p>I forni cubilotto (funzionanti ciascuno a giorni alterni) operano in duplex con un avanforno utilizzato per uniformare la qualità della ghisa e mantenerla in temperatura.</p>	<p>Premesso che la BAT è di tipo tecnologico, secondo quanto dichiarato dalla ditta, i forni cubilotto operano alternativamente (a giorni alterni) con un avanforno utilizzato per uniformare la qualità della ghisa. In data odierna è in marcia il cubilotto lato Salerno con il relativo avanforno.</p>
<p>19. DEPURARE I GAS EMESSI ADOTTANDO IN SEQUENZA IL CONVOGLIAMENTO, IL RAFFREDDAMENTO E LA DEPOLVERAZIONE CON SISTEMI A SECCO O AD UMIDO</p>	<p>Applicata</p>	<p>L'impianto fusorio è dotato di un sistema di captazione e depurazione delle emissioni, realizzato attraverso uno scambiatore di calore ed una unità filtrante con un filtro a tessuto (Impianto F1 - Emissione E1)</p>	<p>E' stato visionato il sistema di captazione e depurazione delle emissioni del camino E1 consistente in uno scambiatore di calore, ciclone e unità filtrante a maniche con filtri a tessuto. Come già rilevato nelle precedenti ispezioni, è stato verificato che il camino è stato dotato anche di n.2 post combustori per ciascun cubilotto (nella parte sommitale dello stesso). In data odierna è stato verificato che i post combustori a servizio del cubilotto lato Salerno erano attivi.</p>
<p>20. UTILIZZO DI VENTO ARRICCHITO CON O2 NELLA MISURA DEL 1 - 4% CIRCA</p>	<p>Applicata</p>	<p>L'impianto fusorio è dotato di dispositivo di arricchimento del vento con O2 regolabile fino al 2 %, in relazione alle condizioni di marcia del forno. La percentuale media di utilizzo è intorno al 1%.</p>	<p>Secondo quanto dichiarato dalla ditta, l'impianto fusorio è dotato di un sistema di arricchimento del vento con O2 regolato da un sistema PLC di rilevazione automatica della portata. La ditta dichiara che attualmente la percentuale media di utilizzo di O2 si attesta intorno all'1%. A tal proposito, il GI acquisisce copia delle ultime tre fatture di acquisto dell'O2.</p>
<p>21. ADOTTARE UNA BUONA PRATICA FUSORIA</p>	<p>Applicata</p>	<p>I forni, operano (in modo alternato) per 5 giorni alla settimana su 2 turni di lavoro (16 ore), allo scopo di massimizzare la resa energetica, minimizzando i consumi di coke.</p>	<p>Premesso che trattasi di una BAT di tipo gestionale, la ditta dichiara che, pur lavorando a regime ridotto, l'attività produttiva è sempre tesa a massimizzare la resa energetica, minimizzando i consumi di coke.</p>
<p>23.</p>	<p>Non Applicata</p>	<p>Entrambi i dispositivi di post combustione dei gas</p>	<p></p>

[Handwritten signatures and initials]

<p>UTILIZZO DELLA POST COMBUSTIONE DEI GAS PER I CUBILOTTI A VENTO FREDDO, E RECUPERO DEL CALORE PER USI INTERNI</p>		<p>originariamente installati sui cubilotti, realizzati attraverso bruciatori funzionanti a gas posizionati a livello della bocca di caricamento dei forni, sono stati eliminati per problemi tecnici. La società provvederà allo studio di una soluzione tecnica che consenta l'installazione di postcombustori garantendone il regolare funzionamento</p>	
<p>24. UTILIZZO DELLA POST COMBUSTIONE DEI GAS PER I CUBILOTTI A VENTO FREDDO, E RECUPERO DEL CALORE PER USI INTERNI</p>	<p>Non Applicata</p>	<p>I cubilotto installati sono del tipo a vento freddo</p>	
<p>25. VALUTARE LA POSSIBILITÀ DI ESTENDERE IL RECUPERO DEL CALORE ANCHE AI FORNI DI ATTESA OPERANTI IN DUPLEX</p>	<p>Non Applicabile.</p>		
<p>26. IMPIEGO DI SISTEMI DI DEPURAZIONE DELLE EMISSIONI AD UMIDO NELLA FUSIONE CON MARCIA A SCORIA BASICA ((CAO % + MGO %) / SIO₂ % > 2).</p>	<p>Non Applicabile.</p>	<p>La marcia del forno produce scoria acida</p>	
<p>27. PREVENIRE LA FORMAZIONE DI DIOSSINA, ATTRAVERSO MISURE PRIMARIE (INTERVENTI SUL PROCESSO), O SECONDARIE (TECNICHE DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI). N.B. LE TECNICHE SPECIFICHE DI</p>	<p>Applicata</p>	<p>Allo scopo di prevenire il rischio di possibile formazione di diossine, l'azienda applica per quanto possibile ed in relazione allo specifico impianti, le indicazioni di buona tecnica riportate nella sezione 4.5.1.4 (pag. 213-214) del documento europeo BREF per le fonderie. In particolare vengono utilizzati materiali di carica esenti da oli e/o sostanze inquinanti che possono rappresentare dei "precursori" delle diossine.</p>	<p>Si è presa visione delle materie prime attualmente stoccate che, ad un esame visivo, per quanto possibile rilevare (stoccaggio in cumuli), non presentano oli e/o materiali plastici. Inoltre, si è acquisita nelle precedenti visite ispettive copia dei rapporti di prova e dei certificati di conformità al regolamento CE333/2011 delle materie prime utilizzate. Nel merito la ditta fornisce copia della procedura in qualità per il "Controllo del rottame ferroso in entrata".</p>

[Handwritten signature]

<p>TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI DI DIOSSINA, NON TROVANO UNA PRATICA APPLICAZIONE NEL SETTORE DELLE FONDERIE.</p>		<p>La depolverazione dei fumi viene effettuata con sistemi a secco in grado di contenere entro i più ristretti limiti le emissioni residue di polveri (< 20 mg/Nm³).</p> <p>Al riguardo delle indicazioni riportate nei documenti europei BREF, osserviamo che nessuna installazione impiantistica in Italia o all'estero a conoscenza della società e del costruttore dei forni, che operino in condizioni analoghe a quelle in uso alla Fonderia Pisano & C. S.p.A., prevede misure secondarie (tecniche di abbattimento) appositamente finalizzati alla riduzione delle diossine eventualmente formatesi.</p>	
<p>28. PRE TRATTAMENTO DELLE SCORIE (GRANULAZIONE, FRANTUMAZIONE), PER FAVORIRE RIUTILIZZI ESTERNI</p>	<p>Non Applicata</p>	<p>La granulazione delle scorie viene effettuata facendo "cadere" la scoria in un flusso di acqua nel quale la scoria si raffredda velocemente "frantumandosi" in granuli di dimensioni ridotte; le scorie vengono raccolte in una apposita vasca dalla quale successivamente vengono estratte, mentre l'acqua viene riciclata dopo opportuno raffreddamento.</p> <p>In relazione al layout del forno, la realizzazione di un sistema di granulazione delle scorie non essendo stato progettato all'origine assieme al forno, comporterebbe il rischio di creare situazioni di grave pericolo dal punto di vista della sicurezza degli operatori presenti in reparto, per la presenza di acqua alla base del cubilotto che in fase di abbattimento del forno a fine turno potrebbe creare violente esplosioni (il materiale incandescente cadendo su una superficie con presenza di acqua viene proiettato violentemente all'intorno per effetto della violenta evaporazione dell'acqua).</p> <p>Per tale motivo non risulta applicabile ad un impianto esistente.</p> <p>La successiva frantumazione delle scorie, che necessita di uno specifico impianto, risulta economicamente non sostenibile a fronte di una situazione locale che comunque non</p>	<p>Non Applicata</p>



		consentirebbe possibili riutilizzi della scoria in accordo con il DM 5.02.1998	
--	--	--	--

TRATTAMENTO DEL METALLO

<p>30. NELLA PRODUZIONE DELLA GHISA SFEROIDALE, LE BAT CONSISTONO NEL: a) ADOTTARE UNA TECNICA DI SFEROIDIZZAZIONE SENZA SVILUPPO DI GAS. IN ALTERNATIVA CATTURARE I FUMI DI MGO UTILIZZANDO UN COPERCHIO O UNA COPERTURA CON DISPOSITIVI DI ESTRAZIONE O UNA CAPPA MOBILE. b) DEPOLVERARE LE EMISSIONI PRODOTTE DAL TRATTAMENTO, USANDO FILTRI A MANICHE, RENDENDO POSSIBILE L'EVENTUALE RIUTILIZZO DELLE POLVERI DI MGO (SE ESISTE UN MERCATO LOCALE).</p>	<p>Applicata</p>	<p>La società realizza produzioni di getti in ghisa grigia e in ghisa sferoidale. a) La sferoidizzazione della ghisa viene effettuata in una apposita unità di trattamento (Impianto M5), con introduzione della lega sferoidizzante in siviera, attraverso un "filo". L'operazione è svolta in modo automatico, in ambiente chiuso, tenuto in depressione da apposita aspirazione che raccoglie tutti i fumi che il processo produce. Le emissioni prodotte vengono convogliate all'aspirazione dell'impianto di trattamento F2 (Emissione E2). b) Le polveri derivanti dalla depurazione delle emissioni del processo di sferoidizzazione (principalmente costituiti da ossidi di Mg), non possono essere separate e, pertanto vengono avviati a smaltimento assieme agli altri residui della depurazione delle emissioni.</p>	<p>E' stata presa visione dei sistemi di abbattimento a servizio della fase di sferoidizzazione, non attiva nel corso del sopralluogo e, per quanto dichiarato dalla ditta, avente carattere discontinuo. Si precisa altresì che, come approvato da decreto, la parte b) della BAT 30 non è applicata in quanto le polveri derivanti dalla depurazione del processo di sferoidizzazione non sono separate e vengono avviate a smaltimento.</p>
---	------------------	--	--

AREA FORMATURA - BAT PER LE TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI CON FORMA PERSA

Di seguito sono riportate le tecniche di realizzazione delle forme e delle anime con l'impiego di sabbia agglomerata con leganti inorganici argillosi (formatura a verde) e con leganti chimici.
Gli elementi BAT sono presentati, oltre che per le citate fasi produttive di formatura, anche per le successive operazioni di colata, raffreddamento e distaffatura, alle quali esse sono interconnesse.
La società FONDERIE PISANO & C. SpA, per la realizzazione della forme utilizza sistemi "a verde" e sistemi di formatura "autoindurente" in sabbia e resina.
Per la produzioni di anime, vengono utilizzati sia sistemi in "cassa d'anima calda", sia in "cassa d'anima fredda" per gasaggio (processo Ashland).

FORMATURA IN TERRA A VERDE

<p>31. CHIUDERE TUTTE LE UNITÀ OPERATIVE DELL'IMPIANTI DI LAVORAZIONE DELLE TERRE</p>	<p>Applicata</p>	<p>In entrambe le linee di formatura, tutte le fasi del ciclo di preparazione delle terre e, di ritorno dopo la distaffatura (elevatori a tazze, deferrizzatori, setacci, raffreddatore a letto fluido) sono presidiate da specifiche aspirazioni:</p>	<p>E' stato visionato il capannone dove viene svolta la lavorazione delle terre, rilevando che lo stesso risulta chiuso su tre lati (muratura) mentre il lato nord (lato tamburo disterratore) risulta confinato con bandelle</p>
--	------------------	--	---

<p>(GRIGLIA VIBRANTE, DEPOLVERATORI DELLA SABBIA, RAFFREDDATORI, UNITÀ DI MISCELAZIONE), E DEPOLVERARE LE EMISSIONI, IN ACCORDO CON I LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATE ALLE BAT. SE SUSSISTONO IDONEE CONDIZIONI DI MERCATO, LE POLVERI DI ABBATTIMENTO POSSONO TROVARE UN RIUTILIZZO ALL'ESTERO. PER QUANTO RIGUARDA LE PARTI FINI ASPIRATE NELLE DIVERSE POSTAZIONI DEL CICLO DI LAVORAZIONE E DI RECUPERO (DISTAFFATURA, DOSAGGIO E MOVIMENTAZIONE), LE BAT SONO RAPPRESENTATE DALLE TECNICHE CHE NE CONSENTONO IL REIMPIEGO NEL CIRCUITO DELLE TERRE.</p>		<p># Impianto terre MEC FOND # Impianto terre HWS # Tamburo sterratore MEC FOND # Tamburo sterratore HWS Tutte le aspirazione citate, convogliano in altrettanti impianti di depurazione: # Impianto F9 (emissione E9) # Impianto F7 (Emissioni E7) # Impianto F9 (emissione E9) # Impianto F3 (emissione E3) Le polveri derivanti dai sistemi di depurazione delle emissioni prodotte, vengono avviate a smaltimento. Anche i fini derivanti dalla depurazione delle aspirazioni del ciclo lavorazione terre, vengono smaltiti in quanto tecnicamente non riutilizzabili (assenza di residui di bentonite attiva e/o additivi)</p>	<p>plastiche di tipo industriale. Tutti gli accessi del capannone sono dotati di portelloni metallici a chiusura manuale. Sono stati visionati i sistemi di filtrazione presenti a servizio delle varie fasi nell'area formatura in terra a verde.</p>
<p>34. CAPTAZIONE DELLE EMISSIONI DALLE AREE DI PRODUZIONE, DI MOVIMENTAZIONE E DI STOCCAGGIO DELLE ANIME PRIMA DELLA DISTRIBUZIONE.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Su entrambi i cantieri di formatura anime (Hot box macchine M6, M7, M8, M9, M10 - Cold box macchine M12, M13) sono presenti aspirazioni localizzate (Emissioni E11 ed E12)</p>	<p>E' stato verificato che nel reparto Hot Box delle 5 macchine sono in funzione n.2 (M9 ed M10) delle tre presenti sotto cappa (ovvero M6, M9 ed M10). La M7 e la M8 risultano non in uso e non dotate del sistema di captazione. Nel reparto Cold Box risulta funzionante la M13, mentre la M12 è non in uso (in quanto obsoleta, secondo quanto dichiarato) e non dotata di sistema di captazione.</p>

			<p>Sono stati visionati i sistemi di abbattimento in esercizio. Si precisa che lo stoccaggio delle anime avviene in area confinata nel capannone "Reparto Anime".</p>
<p>35. UTILIZZO DI INTONACI REFRATTARI A BASE DI H₂O, IN SOSTITUZIONE DEGLI INTONACI CON SOLVENTE AD ALCOL, PER LA VERNICIATURA DI FORME ED ANIME NELLE FONDERIE CON PRODUZIONI DI MEDIA E GRANDE SERIE. IN AGGIUNTA, NEL CASO DI PRODUZIONE DI ANIME CON SISTEMI A BASE DI RESINE FENOLICHE-POLIURETANICHE INDURITE CON AMMINA, LE BAT PREVEDONO: * ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI PRODOTTE UTILIZZANDO IDONEI SISTEMI QUALI: ASSORBIMENTO SU CARBONE ATTIVO, ABBATTITORI CHIMICI (SCRUBBER), POST COMBUSTIONE, BIOFILTRAZIONE. *IL RECUPERO DELLE AMMINE DALLE SOLUZIONE ESAUSTE DI ABBATTIMENTO DEGLI IMPIANTI CHIMICI, PER QUANTITÀ CHE CONSENTANO L'OPERAZIONE IN TERMINI ECONOMICI * UTILIZZO DI RESINE FORMULATE CON</p>	<p>Applicata</p>	<p>Non vengono utilizzati intonaci refrattari.</p> <p>Le macchine di produzione anime in "cassa d'anima fredda" con resine fenoliche-poliuretaniche e indurimento per gasaggio con ammine, sono chiuse e tenute in depressione da apposita aspirazione; le emissioni prodotte vengono trattate in un impianto Scrubber di abbattimento di tipo chimico F12 (emissione E12).</p> <p>I residui delle soluzioni di depurazione (sali esausti), vengono avviati a smaltimento in quanto in Italia non esistono possibilità di recupero delle ammine</p>	<p>Il GI acquisisce le schede del sistema di abbattimento del camino E12 (soluzione acida). Secondo quanto dichiarato dalla ditta, i sali esausti sono smaltiti con codice CER 060314.</p>

Handwritten signature and initials: P R R



SOLVENTI A BASE AROMATICA O A BASE VEGETALE			
---	--	--	--

Relativamente all'ispezione dell'11.12.2018 (rif. verbale di sopralluogo redatto in tale data), si rappresenta che, in merito a quanto riportato a pag. 9 (BAT n.7) per quanto riguarda la presenza di vapori/fumi nella fase di colata, premesso che la fase di riempimento del forno di colata non era in corso all'atto dell'ispezione, è stato rilevato che la ditta, in data successiva all'11.12.2018, ha provveduto all'ampliamento della cappa di aspirazione asservita alla fase di colata con installazione di paratie in tessuto ignifugo per migliorare le condizioni di convogliamento dei suddetti vapori/fumi. In merito alla chiusura della cabina di verniciatura, già realizzata con film plastico, la ditta ha provveduto alla sostituzione di detta chiusura con materiale plastico rigido, imbullonato alla struttura. Di tale sostituzione, la ditta ha provveduto a dare comunicazione all'ARPAC mediante invio di documentazione fotografica a mezzo PEC.

Nell'ambito di detta comunicazione, la ditta ha altresì rappresentato di aver effettuato interventi di ripristino della pavimentazione sconnessa di quest'area, così come verificato in data odierna.

In merito a quanto riportato a pag. 11 del verbale dell'11.12.2018, si è constatata l'installazione di un misuratore in continuo di polveri; nel corso dell'ispezione dei giorni 10-11-12 luglio, il GI ha acquisito i report giornalieri delle polveri rilevate dal predetto misuratore.

I tecnici della UO SURC hanno effettuato un'ispezione delle aree di deposito delle materie prime riscontrando la stessa situazione già rilevata nella precedente attività ispettiva del 10 luglio 2019, non rilevando difformità; i tecnici hanno acquisito copia del programma di produzione impianto HVS e del programma di carico dei cubilotti.

Elenco documentazione acquisita:

1. Programma carico cubilotti;
2. Programma di produzione;
3. N.3 fatture di acquisto dell'O2 liquido refrigerato;
4. Procedura in qualità "Controllo del rottame ferroso in entrata";
5. Schede del sistema di abbattimento del camino E12.

L'odierna attività di verifica si è conclusa alle ore 15.00.

Salerno, li 24/07/2019

Per L'Azienda

dott. F. Pisano

ing. E. Domenico

Il Gruppo di Lavoro

Ing. Giuseppina Merola Dirig. A.T. CE e SA ad interim.

Per la matrice Aria P.A. S. De Pietro

Per la matrice rifiuti ing. R. Attianese

Per la matrice rifiuti dott. R. Reina



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

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

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

**VERBALE RELATIVO ALLE ATTIVITA' DI ISPEZIONE ORDINARIA AIA
PRESSO LA DITTA FONDERIE PISANO & C SpA" – SALERNO –
LDA_AF_RA_LS_10102019-SA1**

Premesso che:

- L'Azienda è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, DD n. 149 del 26/07/2012, DD n. 166 del 06/02/2014, P.A. 228698 del 01/04/2014 e P.A. 352123 del 21/05/2015 per la seguente attività IPPC: *Cod. 2.4: Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno;*
- Con le Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018, è stato istituito il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, costituito da:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno
Ing. Giuseppina Merola	Dirig. A.T. Caserta e Salerno ad interim
C.T.P. P.I. Sergio De Pietro	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici
C.T.P. Ing. Marisa Canterino	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici.
C.T.P. Dott. Umberto Sarno	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici.
C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
C.T.P. Dr Rosario Reina	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

in data 10/10/2019, i sottoscritti componenti del suddetto Gruppo di Lavoro:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo
C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

hanno effettuato un ulteriore accesso presso LA DITTA FONDERIE PISANO & C SpA", resosi necessario al fine di effettuare una verifica documentale attinente l'applicazione del PMeC, sintetizzato nel "Report annuale per l'invio dei dati di autocontrollo" anno 2018 presentato dalla Ditta.

In loco ricevuti dall'ing. Domenico Ercolino in qualità di impiegato, hanno visionato a campione la seguente documentazione:

- Stampa giornaliera relativa al controllo qualità terra di formatura: date 21/12/2018- 08/10/2018- 13/09/2018- 26/07/2018. Si è preso atto che il software utilizzato è denominato "Geen Sand Control (GCS)";
- Registri di manutenzione ordinaria: Gennaio 2018 filtri: F1-F8-F12, Agosto 2018 filtri: F4-F7-F10. Dall'esame di dette schede si rileva che non vengono riportate le seguenti fasi di controllo previste nel PMeC allegato al DD 149/2012: Ingrassaggio cuscinetti albero ventola, Interno tubazioni,

Elettrovalvola lavaggio filtri, Scambiatori di calore (ove presenti), Giunti in tela antivibranti. A tal proposito l'ing. Ercolino dichiara che dette fasi sono ricomprese nelle più generali fasi riportate in scheda (verifica funzionamento ventilatore, controllo dispositivo scarico polveri, verifica della corretta misura del pressostato differenziale, verifica dello stato di usura delle maniche).

In merito alla seguente documentazione:

- Fogli di fusione almeno 1 per ogni mese dell'anno 2018
- Schede reparto produzione anime, almeno 1 per ogni mese dell'anno 2018;
- Report dei quantitativi di materie prime lavorate negli anni 2016-2017-2018, sia mensile che totale;
- Quantitativi di prodotto finito relativo agli anni 2016-2017-2018, sia mensile che totale;
- Tabelle di controllo da laboratorio relative alle caratteristiche delle sabbie per anime (sabbie priverstite) almeno 1 per ogni mese dell'anno 2018;
- Report delle giornate lavorate nell'anno 2018 e dal 01/01/2019 alla data odierna

la Ditta si è riservata di trasmetterne copia entro la data del 14/10/2019, in quanto in data odierna non sono presenti in impianto i referenti preposti.

In merito agli indici di performance, si chiede di esplicitare i calcoli/fonti che hanno condotto ai valori riportati nella tabella 3.1 del "Report annuale per l'invio dei dati di autocontrollo" anno 2018 presentato dalla Ditta

La Ditta ha dichiarato di non essere in lavorazione, in data odierna, pertanto i tecnici ARPAC hanno constatato che i cubilotti ed i forni di colata erano spenti. Durante l'accertamento, si è rilevato altresì che le pannellature perimetrali in plastica del capannone reparto fusione, risultano in alcuni punti disconnesse, a tal proposito la parte dichiara chela causa di quanto riscontrato è ascrivibile al forte vento dei giorni precedenti.

Il GI richiede l'immediato ripristino di delle pannellature e comunque prima della ripresa delle attività prevista per il 21/10/2019.

Il Gruppo Di Lavoro



FONDERIE PISANO & C. S.p.A.
Via Dei Gigli, 144 - 84131 SALERNO
Tel. 089 271344 - Fax 089 271324
Partita IVA: 00181930652