



Alla Giunta Regionale della Campania
U.O.D. Autorizzazioni Ambientali – Salerno
Pec:uod.501709@pec.regione.campania.it

REGIONE CAMPANIA
Prot. 2020. 0376753 07/08/2020 14,41
Mitt. : ARPAC SALERNO

Al Rappresentante Legale
Ditta Pisano & C SpA
Via dei Greci, n. 144
Salerno
Pec:fonderiepisano@pec.fonderiepisano.it

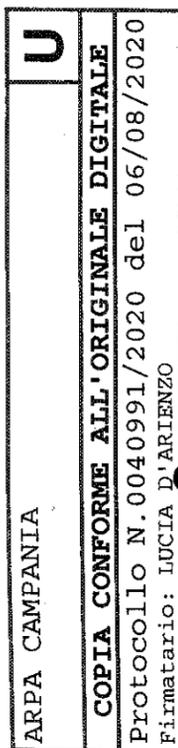
Ass. : 501709 Autorizzazioni ambientali e ri...
Classifica : 52.5.18. Fascicolo : 8 del 2020



Alla Procura della Repubblica
Presso il Tribunale di Salerno
Pec:ricezioneatti.procura.salerno@giustiziacer.it

Signor Sindaco del Comune di Salerno
Pec:protocollo@pec.comune.salerno.it

All'ASL Salerno
Dipartimento di Prevenzione
Pec:dip.prevenzione@pec.aslsalerno.it



Oggetto: Relazione Finale dell'Attività Ispettiva presso l'Azienda Fonderie Pisano ubicata in Comune di Salerno D.Lgs 3 aprile 2006 n. 152 e ssmii - Autorizzazione Integrata Ambientale n. 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 -

In riferimento all'oggetto, si trasmette, in uno alla presente, la Relazione Finale dell'Attività Ispettiva eseguita presso la Ditta Pisano corredata degli Allegati in essa richiamati.

IL Dirigente Area Territoriale

Dr.ssa Lucia D'Arienzo

Per Il Direttore Provinciale a.i.

Dr. Salvatore Di Rosa

Dr.ssa Lucia D'Arienzo



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

ISPEZIONE ORDINARIA AIA
ex art 29 decies comma 3 del D.lgs 152/06 e ss.mm.ii

Ditta Fonderie Pisano
Via dei Greci, 144, 84135 Salerno SA



Salerno, primo semestre 2020



INDICE GENERALE

Premessa	Pag.	3
1. Attività di verifica	“	5
<i>1.1 Generalità</i>	“	5
<i>1.2 Attività espletate</i>	“	7
2. Verifica delle BAT		17
3. Verifica Piano di monitoraggio e controllo	“	63
4. Periodo Transitorio	“	67
<i>4.1 Valutazione ottemperanza periodo transitorio</i>	“	68
5. Osservazioni	“	71
6. Proposte Migliorative	“	71
7. Stato di Avanzamento dei lavori autorizzati con DD 85/2020	“	72
8. Conclusioni	“	72

Premessa

Premesso che:

- la Ditta Fonderie Pisano 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 DD 85/2020 è stato approvato il progetto di **“Riesame ed adeguamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con con Decreto Dirigenziale n. 149 del 26/07/2012 e successivi provvedimenti”;**
- con DD 13/2020 è stato rilasciato il **parere favorevole di VI-Valutazione appropriata con prescrizioni;**

Vista la nota della GRC prot. nr 264429 del 05/06/2020, acquisita al prot. ARPAC con nr. 27918/2020 del 05/06/2020, con la quale si invita la scrivete Agenzia ad espletare *“la verifica di congruità del progetto approvato con DD 85/2020 e le relative prescrizioni”* nonché l’osservanza di *“tutte le prescrizioni impartite in sede di Valutazione di incidenza, approvata con DD 13/2020”;*

Tenuto conto che:

- così come già comunicato da ARPAC alla GRC con nota prot. nr 0028703/2020 del 10/06/2020 *“non è pervenuta agli scriventi, da parte della Ditta, alcuna comunicazione di fine lavori di adeguamento al DD 85/2020, né la comunicazione di cui all’art. 29 decies c.1 del D.Lgs. 152/06, e pertanto così come riportato al comma 3 del DD 85/2020, in assenza di quanto innanzi riportato l’ispezione sarà volta alla verifica del rispetto delle disposizioni di cui al D.D. 149/2012 e successive modifiche, nonché di quanto previsto nel PMeC per tutto il periodo transitorio”.*
- In merito allo stato di avanzamento dei lavori di adeguamento autorizzati con DD 85/2020 la Ditta ha precisato che gli stessi non hanno ancora avuto inizio in quanto sono in attesa delle autorizzazioni comunali necessari per lo svolgimento degli stessi (SCIA prot n. 70704 del 07/05/2020 e 70710 del 07/05/2020- CILA)

In riferimento alle Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018, con le quali è stato istituito il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, costituito dal seguente Personale ARPAC:

Dott.ssa Lucia D’Arienzo	Dirig. A.T. Salerno- Responsabile del Gruppo
Ing. Giuseppina Merola	Dirig. A.T. Dip. Caserta
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno
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-Componente Rumore
C.T.S.E. P.I. Umberto Sarno	Tec. AV- Aria e Agenti Fisici-Componente Rumore
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

si è proceduto all'ispezione Ordinaria AIA, relativa al primo semestre del 2020, ai sensi del art 29 decies del D.lgs 152/06, dettagliata nei paragrafi seguenti.

Si rappresenta altresì che in data 01/06/2020, si è proceduto a seguito di segnalazioni in merito alla presenza di odori nauseabondi presumibilmente provenienti dalla ditta in epigrafe, su disposizione del Dirigente UOC AT, tecnici della scrivete Agenzia hanno effettuato un sopralluogo presso lo stabilimento in parola (VERBALE DI SOPRALLUOGO N° RA_AF_01062020_01) nell'ambito del quale, ricevuti dal Sig. Pisano Luigi in qualità di Consigliere di Amministrazione, si è preso atto che la Ditta non è in attività per il ponte festivo del 02/06/2020, rilevando altresì l'assenza di odori molesti e presenza evidente di polveri sul piazzale. Nell'ambito del sopralluogo del 02/06/2020 i tecnici hanno chiesto, Attesa l'assenza del personale tecnico/amministrativo, la trasmissione della seguente documentazione, che la Ditta Fonderie Pisano ha provveduto trasmettere con nota, acquisita al ns prot. con 0028459/2020 del 09/06/2020:

- schede attestanti la pulizia dei piazzali con la frequenza prescritta per il periodo transitorio (dal 1 gennaio 2020 a tutt'oggi);
- report delle giornate lavorate dal 01/01/2020 ad oggi;
- report dei quantitativi di materie prime lavorate dal 01/01/2020 ad oggi;
- quantitativi di prodotto finito dal 01/01/2020 ad oggi sia giornaliero che mensile;
- informazioni circa attività di manutenzione straordinaria e/o ordinaria effettuate dal 01/01/2020 ad oggi;
- schede produzione impianto HWS dal 01/01/2020 ad oggi;
- data inizio e stato di avanzamento dei lavori approvati con DD 85 del 20/04/2020.

1. Attività di verifica

1.1 Generalità

Le attività ispettive, eseguite nell'ambito dell'ispezione ordinaria AIA, sono state svolte, nei giorni: 17-18-22-23 Giugno e 14-15-16 luglio 2020 come riportato sinteticamente nello schema seguente, nel quale per completezza espositiva si riportano anche le attività espletate in data 01.06.2020.

Si precisa che le attività espletate, sono state svolte dai tecnici presenti a ciascun sopralluogo ognuno per le rispettive competenze così come individuate nelle *Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018*.

DATA ISPEZIONE e n. di verbale	Tecnici ARPAC afferenti al GdL intervenuti	Sintesi delle attività svolte
01/062020 Verbale di sopralluogo n. RA_AF_01062020_01 Del 01/06/2020	C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	(Lo stabilimento non era in attività) <ul style="list-style-type: none"> richiesta documentazione
17/06/2020 N° LDA_SDP_AF_LS_RA_MC_17062020_01	Dott.ssa Lucia D'Arienzo C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno C.T.P. Ing. Raffaella Attianese C.T.P. Ing. Marisa Canterino Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo	<ul style="list-style-type: none"> Campionamento delle emissioni in atmosfera al camino E1 "lato avellino" (polveri e metalli, NOX, SO2, CO, CO2, O2 e COT/COV), verbale di campionamento VGDPS-17062020-AERFI, Verifiche fonometriche al perimetro dell'impianto e verifica applicazione BAT 14 e15 Campionamento dello scarico delle acque provenienti dall'impianto di trattamento acque meteoriche di prima pioggia con verbale di campionamento n. SLFA170620-01; Verifica area di carico del cubilotto Verifica Aree di stoccaggio delle materie prime Verifica delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti; Acquisizione documentazione
18/07/2019		<ul style="list-style-type: none"> Campionamento delle emissioni in atmosfera sul

<p>N° SDP_AF_LS _RR_180620 20_01</p>	<p>C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno</p> <p>C.T.P. Dr Rosario Reina Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dal dott Francesco Pengue del DIP ARPAC di Benevento</p>	<p>camino E2 (polveri e SOV) e sul camino E3 (polveri totali), come da verbale di campionamento n. DPS_FP_-18062020-ARFI,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica delle BAT relative alle acque reflue • Verifica BAT suolo e rifiuti
<p>22/06/2020 N° VG_DPS_22 062020_ARF I</p>	<p>C.T.P. P.I. Sergio De Pietro Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Campionamento delle emissioni in atmosfera sui camini:- E4 (parametro polveri totali);- E1 (parametro Diossine)- verbale di campionamento VG_DPS_22062020_ARFI
<p>23/06/2020 VG_DPS_230 62020_ARFI</p>	<p>C.T.P. P.I. Sergio De Pietro il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<p>Campionamento delle emissioni in atmosfera sul camino E1 (diossine) a, E 14 (polveri totali) n. VG_DPS_23062020_ARFI</p>
<p>14/07/2020 N° N° LDA_RA_AD _LP_14072020 _01</p>	<p>Dr.ssa Lucia D' Arienzo C.T.P. Ing. Raffaella Attianese CTP Dr.ssa Anna Danisi C.T.P. Dr. Luongo Pasquale I tecnici Giuseppe Valvo e Simine Macchione del DIP Napoli Hanno effettuato i campionamenti delle emissioni in atmosfera</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica delle BAT relative alle emissioni in atmosfera • Verifica aree stoccaggio materie prime e deposito temporaneo rifiuti • Campionamento delle emissioni in atmosfera sul camino:- E11 (parametro polveri totali) come da verbale di campionamento n. VGMS-14072020-01,
<p>15/07/2020 N° VGMS- 15072020-01</p>	<p>I tecnici Giuseppe Valvo e Simone Macchione del DIP Napoli</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Campionamento delle emissioni in atmosfera sul camino:- E1 (parametri: Metalli e Mercurio) come da verbale di campionamento n. VGMS-15072020-01,

	Hanno effettuato i campionamenti delle emissioni in atmosfera	
--	---------------------------------------------------------------	--

Nell'Allegato 1 sono riportati i verbali delle verifiche ispettive

Intervenuti per la parte	Date
Sig. Pisano Luigi in qualità di Consigliere di Amministrazione	01/06/2020
Ing. Ercolino Domenico Impiegato della Ditta Dott. Flaviano Pisano Impiegato della Ditta Ing. Ciro Pisano Socio della Ditta Sig. Alberto Pisano Impiegato della Ditta Sig. Luca Cannavale Dipendente della Ditta Ing. Alessandro Scovotto Consulente della Ditta	17/06/2020
Ing. Ercolino Domenico Impiegato della Ditta Ing. Ciro Pisano Socio della Ditta	18/06/2020
Sig. Cannavale Luca impiegato ditta	22/06/2020
Sig. Cannavale Luca impiegato ditta	23/06/2020
Ing. Ercolino Domenico Impiegato della Ditta Dr. Flaviano Pisano Impiegato della Ditta Dr Paolillo Pasquale Consulente della Ditta	14/07/2020
Sig. Cannavale Luca	15/07/2020

1.2 Attività espletate

Per la matrice SUOLO e RIFIUTI sono state effettuate 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 15 mc, 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 3 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 (circa 5 mc); nell'area D2 risultano stoccati in un cumulo di circa 1000 mc: rottami ferrosi, boccami di ritorno, n. 1 cumulo di circa 10 mc di binari ferroviari recuperati; n.1 cumulo di banda stagnata (pari a circa 20 mc) , n. 1 cumulo di ghisa di circa 30 mc .

Detti materiali sono stoccati in cumuli separati per tipologia su area pavimentata in cls dotata di sistema di raccolta dei liquidi che confluiscono nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche , così come da decreto 149/2012.

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 previsto nel cronoprogramma allegato al DD 85/2020, avranno inizio al termine dei lavori di scavo e posizionamento vasche e canalette di raccolta acque meteoriche

Si evidenzia altresì che:

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

è presente 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. 3 big bags contenenti rifiuti classificati con CER 120117 (polveri da granigliatura), n. 8 big bags contenenti rifiuti classificati con CER100909* (polveri abbattimento fumi cubilotti). N.2 pallet imballate con termoretraibile contenenti 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: una cisterna metallica munita di bacino di contenimento, adibita allo stoccaggio del rifiuto CER 130208* (oli usati), Il contenitore in plastica chiuso destinato allo stoccaggio del CER 160601* (batterie al piombo) risulta vuoto;

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

Area DR5: risultano stoccati, in contenitori metallici , su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 150101 (imballaggi in carata e cartone). I contenitori destinati allo stoccaggio dei seguenti CER, risultano vuoti: 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 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 21/02/20 con RFZ 228922/19. A tal proposito l'Ing. Ercolino ribadisce quanto già comunicato nella visita ispettiva del 10/07/2019 ovvero 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 ribadisce quanto già comunicato nella visita ispettiva del 10/07/2019 ovvero 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 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.

Di seguito si riporta l'Elenco Documentazione relativa alla componente Rifiuti in parte acquisita durante l'ispezione AIA , in parte trasmessa dalla Ditta (ns prot n. 0033275/2020-33276-33277-33279-33280-33664 del 01/07/2020 e nr. 42637 del 15/07/2019). Si rappresenta altresì che la Ditta con mail del 21/07/2020, a seguito di ulteriore richiesta ARPAC (avvenuta a mezzo mail del 20/07/2020), ha trasmesso il dettaglio delle materie prime lavorate, dei materiali prodotti giornalmente nei mesi di Luglio ed Agosto:

- Programma carica cubilotto del 17.06.2020,
- schede attestanti la pulizia dei piazzali con la frequenza prescritta per il periodo transitorio (dal 01/06/2020 al 30/06/2020);
- MUD 2020;
- registro di carico e scarico da gennaio 2020;
- FIR 2020 ultimo smaltimento, uno per ogni tipologia;

- scheda I aggiornata con l'ultimo MUD e parziali 2020;
- rapporti di prova rifiuti smaltiti nel 2020;
- registro controllo per pulizia vasca di raccolta acque di dilavamento piazzali e aree di stoccaggio (tabella n. 9 PMeC) e relativi FIR anno 2020.
- Report giornate lavorate nel mese di giugno 2020;
- Quantitativi di Materie prime lavorate e prodotto finito nel mese di giugno 2020,
- DDT end of waste e Dichiarazione di Conformità ex Regolamento 333/2011;
- DDT ghisa in pani

Per la matrice ARIA sono state effettuate le seguenti attività

Le emissioni autorizzate come da DD n. 149 del 26/07/2012 sono le seguenti:

PUNTI DI EMISSIONE	FASI DI LAVORAZIONE	INQUINANTI AUTORIZZATI	IMPIANTI DI ABBATTIMENTO
E1	Fusione: Cubilotto1 e 2	<i>Polveri Totale, SiO₂, SO₂, NO_x, CO, COV, Metalli (Cr – Co – Cd – Ni – As –Pb – Mn – Cu – Sn – Zn – V), PCDD/PCDF, IPA</i>	<i>Post-combustore a gas GPL, Ciclone e Filtro a Tessuto</i>
E2	Colata e raffreddamento	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E3	Distaffatura - Sterratura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Torre di lavaggio</i>
E4	Finitura – Granigliatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E5 – E6	Finitura – Granigliatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E7	Recupero e prep. Terre	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E8	Finitura Molatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E9	Recupero e prep. Terre	<i>Polveri Totali</i>	<i>Torre di lavaggio</i>
E10	Finitura – Granigliatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E11	Fabbricazione Anime	<i>Polveri Totali, Fenolo, Formaldeide, Ammoniaca</i>	<i>Non previsto</i>
E12	Fabbricazione Anime	<i>Polveri Totali, Fenolo, Isocianati, Ammine</i>	<i>Scrubber a umido</i>
E13	Bruciatore GPL	<i>(In deroga)</i>	<i>Non previsto</i>
E14	Finitura Molatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E15a	Finitura Verniciatura	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Cabina a velo d'acqua</i>
E15b	Finitura Verniciatura	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Cabina a velo d'acqua</i>
E16	Finitura Verniciatura	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Non previsto</i>

Tabella1: Quadro emissivo autorizzato DD 149/2012

Si è proceduto, nelle normali condizioni di attività, alle misure e al campionamento dai camini di seguito indicati nei giorni 17, 18, 22 e 23 giugno; 14 e 15 luglio 2020 (Cfr. Verbali di campionamento allegati Allegato 2), riscontrando, così come riportato nelle seguenti tabelle (n. 2 e n. 3), i seguenti valori di temperatura, velocità e portata, nonché le concentrazioni dei diversi parametri:

CAMINO	TEMPERATURA (°C)	VELOCITA' (m/s)	PORTATA (Nm³/h)
<i>E1</i>	<i>57,1</i>	<i>8,80</i>	<i>65.983</i>
<i>E2</i>	<i>41,3</i>	<i>5,81</i>	<i>20.364</i>
<i>E3</i>	<i>43,3</i>	<i>19,47</i>	<i>47.043</i>
<i>E4</i>	<i>30,5</i>	<i>17,5</i>	<i>28.024</i>
<i>E11</i>	<i>52,7</i>	<i>7,82</i>	<i>2.962</i>
<i>E14</i>	<i>33,2</i>	<i>4,75</i>	<i>11.893</i>

Tabella 2: Valori di Temperatura-Velocità e portata misurate

Il giorno 22/06/2020 è stata anche determinata l'umidità media delle emissioni del camino E1 (fusione ghisa) captando con trappola di gel di silice l'acqua presente nel volume campionato di litri 270. Applicando il calcolo previsto dalla norma UNI 10169 il valore è risultato pari a 1,65 % di acqua.

Camino Emissione	Parametro	Unità di misura	Conc. Rilevata media mg/Nm ³	Metodo	Incertezza di misura ⁽¹⁾ (mg/Nm ³)	Valore limite di emissione mg/Nm ³
E1	Polveri T.	mg/Nm ³	4,33	UNI EN 13284-1:03	1,16	25
E1	SO ₂	mg/Nm ³	32,7	UNI 10393:1995	6,44	2000
E1	NO _x	mg/Nm ³	25,82	UNI EN 14792:2006	5,27	650
E1	CO	mg/Nm ³	63,1	UNI EN 15058:2006	11,25	1000
E1	COV	mg/Nm ³	3,04	UNI EN 12619:2013	0,86	50
E1	Cromo T.	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Cobalto	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Cadmio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	0,2
E1	Nichel	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Arsenico	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Piombo	mg/Nm ³	0,02	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Manganese	mg/Nm ³	0,03	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Rame	mg/Nm ³	0,02	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Tallio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	0,2
E1	Antimonio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Vanadio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	PCDD e PCDF* Sommatoria	mg/Nm ³	17,3*10 ⁻⁹ (17,3 pg/Nm ³)	UNI EN 1948-1,2,3	--	<0,01
E1	Mercurio	mg/Nm ³	0,01	UNI EN 13211:2003		0,2
E2	Polveri T.	mg/Nm ³	<0,5	UNI EN 13284-1:03	--	25
E2	COV	mg/Nm ³	<0,05	UNI EN 12619:2013	0,63	25
E3	Polveri T.	mg/Nm ³	0,59	UNI EN 13284-1:03	2,31	20
E4	Polveri T.	mg/Nm ³	<0,5	UNI EN 13284-1:03	--	20
E11	Polveri T.	mg/Nm ³	0,92	UNI EN 13284-1:03	0,45	20
E14	Polveri T.	mg/Nm ³	<0,5	UNI EN 13284-1:03	--	20

⁽¹⁾La stima dell'incertezza di misura è stata effettuata usando l'equazione di Horwitz/Thompson (Procedura di rif. ARPAC PT 5.4 T del 19/10/15).

La tabella dei valori di concentrazione riscontrati sono stati desunti dai seguenti documenti ARPAC che si allegano: Rapporti di prova nri – 9214/2020 del 23/06/2020, 9289/2020 del 24/06/2020, 9290/2020 del 24/06/2020, 9552/2020 del 26/06/2020, 9797/2020 del 26/06/2020, 9796/2020 del 6/07/2020, 11786 del 24/07/2020, 11804 del 24/07/2020) Rapporti di misura Strumentazione – Misura HORIBA PG250 del 17/6/20 per camino E1, Misura FID – PCF Elettronica del 17/06/20 per camino E1. (cfr Allegato 3)

Tabella 3: Concentrazioni dei diversi parametri analizzati ai camini

Dalla valutazione dei dati analitici (Allegato 3) ottenuti e dall'esame del ciclo produttivo, delle materie prime utilizzate e della documentazione tecnica relativa all'impianto, si ritiene che:

“Le caratteristiche delle emissioni valutate sono conformi a quanto stabilito dal D.Lgs. 152/06 s.m.i. - Parte V”.

Relativamente al quadro emissivo si rappresenta inoltre che:

- a scopo conoscitivo, su disposizione della Direzione Tecnica, è stato campionato, al camino E1 (forno fusorio cubilotto) anche il parametro **“Mercurio”** non previsto nel PMeC e nelle BAT di settore approvate con DD 149/2012 e per il quale la normativa, relativamente alle fonderie di seconda fusione, non riporta limiti di emissioni.
Il Rdp prodotto dai Laboratori Arpac con nr 11785 del 23/07/2020 riporta una concentrazione di Mercurio pari a 0.01 mg/ Nm³. In merito a detto valore, la scrivente Agenzia si riserva di esprimere valutazioni in merito a seguito di ulteriori campionamenti, che saranno effettuati nei prossimi mesi anche perché, così come è possibile rilevare dal verbale di apertura campione, si è verificato, durante il trasporto del campione stesso, il parziale riversamento di liquido da una delle bottiglie; inoltre, si ritiene che, per la compiuta valutazione di detto inquinante, siano necessari più campioni da prelevare anche in diverse condizioni di esercizio.
- è stato campionato, sempre al camino E1 suddetto, il parametro **Diossine** (PCDD e PCDF*) ed è stato ripetuto il campionamento dei diversi **metalli** previsti in autorizzazione. Dal Rdp prodotto dai Laborio Arpac nr 9796 del 10/07/2020 si rileva un valori pari a 17.3 TEF pg/Nm³)
- non sono stati campionati i camini: E5/6, E8, E9 e E10 perché non in funzione, in conformità a quanto previsto dalla gestione nel “periodo transitorio”;
- non si è proceduto al campionamento dai camini E7, E12, E15a, E15b e E16, a causa di ulteriori campionamenti su camini già verificati ma più significativi in termini di emissioni in atmosfera;

Nell’ambito dell’ispezione del 14/07/2020 i tecnici ARPAC intervenuti per la componente Aria (Danisi e Luongo) si sono recati presso la sala SME dove hanno accertato la funzionalità dello stesso visualizzando a video, a campione i dati registrati.

In merito al sistema di allert dello SME, i tecnici ARPAC hanno appreso che lo stesso si attiva al superamento di un valore di concentrazione delle polveri pari a 10 mg/Nmc, valore in corrispondenza del quale viene sospeso momentaneamente il flusso di aria comburente alla fase di fusione. Si ritiene opportuno che la Ditta si doti di un registro di annotazione di tali eventi.

La Ditta con nota acquisita al ns prot. con nr 37220 del 20/07/2020 ha trasmesso il Registro Eventi del sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera, che con la stessa nota si impegna ad adottare.

Per la componente RUMORE sono state effettuate le seguenti attività

Il giorno 17/06/2020 sono state effettuate, nell'ambito dell'ispezione ordinaria AIA, misure fonometriche presso lo stabilimento delle fonderie Pisano nei punti P01-P08, riportati in Fig.1 ed indicati nelle relazioni di impatto acustico di autocontrollo.



Fig.1 Indicazione dei punti in cui sono state effettuate le misure fonometriche

Sono state effettuate anche misure nei pressi dei ricettori più vicini nei punti indicati con R1 e R2, oltre che nel piazzale antistante il tamburo di distaffatura (misure D1 e D2). I valori misurati sono riportati in Tab.1, arrotondati a 0,5 dB(A), così come previsto dal Decreto del 16/03/98.

Durante le misure fonometriche, in conformità a quanto previsto dalla gestione nel “periodo transitorio” erano in funzione il solo camino E7, mentre il camino E5-6 non era in funzione.

Le misure effettuate lungo il perimetro esterno in via dei Greci sono fortemente influenzate dal traffico stradale. Facendo riferimento alla norma UNI10855, al fine di mascherare il contributo dovuto al traffico stradale, si prendono in esame i valori di L90.

Il Comune di Salerno è dotato di Zonizzazione Acustica e l'area in esame ricade in Classe V con limiti di emissione pari a 65 dB(A) e limite di immissione pari a 70 dB(A) nel periodo diurno.

N	Punto di Misura	Ora	LAeq	L90	Limite emissione	Limite immissione
1	P01 (esterno)	10.58-11.13	68,0	62,5	65	70
2	P01 (interno)	13.10-13.19	65,5	60,5	--	
3	P02 (esterno)	10.36-10.53	71,5	65,5	65	70
4	P03 (interno)	11.53-12.08	69,0	66,5	--	
5	P04 (interno)	12.41-12.53	67,5	66,5	--	
6	P05 (interno)	12.56-13.06	84,5	83,0	--	

7	D1(interno)	12.10-12.24	75,0	74,0	--	
8	D2(interno)	12.24-12.37	71,5	70,5	--	
9	P06 (interno)	13.23-13.33	69,0	65,0	--	
10	P07 (interno)	13.35-13.46	61,0	59,0	--	
11	P08 (interno)	13.48-13.58	59,5	52,5	--	
12	R1- Via dei Greci	11.31-11.46	60,5	55,5	65	70
13	R2 Via dei Greci 142	11.14-11.30	65,8	57,8	65	70

Tab. 4 Misure fonometriche effettuate presso le Fonderie Pisano in data 17/06/2020

Non sono state evidenziate componenti tonali o impulsive del rumore aziendale.

In tab. 1, per i valori misurati lungo il perimetro esterno dell'azienda, viene effettuato un confronto con i limiti previsti dalla normativa vigente. L'orario di lavoro dell'azienda ricade nel solo periodo diurno (06:00-22:00), pertanto, i valori misurati, considerati rappresentativi del rumore prodotto durante tutto il periodo di lavoro, vengono direttamente confrontati con i valori normativi.

Le misure nei punti D1 e D2 sono state rilevate in prossimità del tamburo di distaffatura.

La rumorosità rilevata in questo punto è interna al perimetro aziendale pertanto non viene effettuato un confronto con i limiti del DPCM 14/11/97 (poiché il punto è interno allo stabilimento produttivo) ma la misura in questi punti risulta utile alla caratterizzazione della rumorosità all'interno dello stabilimento produttivo delle Fonderie Pisano, anche in relazione ad altre fonti di rumore.

Dall'esame dei valori riportati in tab. 1, si osserva che nel punto P02 si registra un valore di rumore ambientale leggermente superiore al limite di emissione, pari a 65 dB(A), analogamente a quanto avvenuto con la misura effettuata in data 11/12/2018 e 11/07/2019. Nella misura di rumore residuo, effettuata in data 02/07/2019, si è registrato un L90 pari a 56,5 dB(A).

Per ricavare il livello della sorgente specifica L_s (rumore prodotto dalle Fonderie Pisano) si effettua una operazione di differenza sonora tra i due livelli L₉₀ ricavati nella misura di rumore ambientale L_A e di L_R utilizzando la formula:

$$L_s = 10 \lg [10^{L_A/10} - 10^{L_R/10}] = 10 \log [10^{65,5/10} - 10^{56,5/10}] = 64,9 \text{ dB(A)}$$

si ottiene che il valore di rumore attribuibile alle Fonderie Pisano, arrotondato a 0,5 dB(A), è pari a 65,0 dB(A).

Il valore ottenuto è pari al limite di emissione per la Classe V: i valori misurati rispettano, pertanto, sia i limiti di immissione che quelli di emissione.

Non è possibile effettuare considerazioni sul rispetto del differenziale poiché non sono state condotte misure negli ambienti abitativi all'interno delle abitazioni private.

Pertanto, si conclude che le attività delle Fonderie Pisano, considerati gli interventi di manutenzione straordinaria effettuate e gli accorgimenti adottati nel periodo transitorio (in particolare il funzionamento non contemporaneo delle apparecchiature al servizio dei camini E5-6 ed E7), rispettano i limiti normativi previsti dal DPCM 14/11/997.

Tuttavia è necessario precisare che i valori misurati nel punto P02 sono pari al limite di emissione della Classe V, pertanto si raccomanda un regolare piano di manutenzione per gli organi rotanti rumorosi e si ribadisce quanto già riportato nelle precedenti relazioni: si ritiene necessario che vengano effettuati, non appena possibile, gli interventi di mitigazione acustica riportati nel progetto di miglioramento acustico allegato al Procedimento di riesame AIA (Relazione del 16/09/2018 a firma dell'Ing. Giovanni Ferrara).

All'allegato 4 si riportano: la descrizione della strumentazione impiegata per le misure fonometriche e modalità operative, report delle misure fonometriche, foto interventi di contenimento acustico.

Per la matrice ACQUE REFLUE sono state effettuate le seguenti attività

Relativamente all'U.O. Acque Reflue, nel corso dei sopralluoghi effettuati in data 17/06/2020 e 18/06/2020 sono state svolte verifiche generali, di tipo essenzialmente documentale, tese a verificare la corretta attuazione del PmeC e delle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il D.D. 149/2012 indica che la Ditta produce:

acque reflue provenienti dai servizi igienici (con recapito finale in fognatura);

acque reflue meteoriche provenienti dai piazzali

Le acque meteoriche vengono inviate all'impianto di trattamento (sedimentazione e disoleazione) autorizzato e poi recapitate nel Fiume Irno.

Le acque meteoriche di prima pioggia, dopo aver subito il trattamento, vengono immesse nel fiume Irno nel punto di scarico denominato S2 (cfr Planimetria allegato T al DD n. 149 del 26/07/2012) mentre le acque di seconda pioggia

vengono immesse nel fiume Irno nel punto di scarico denominato S3 (cfr Planimetria allegato T al DD n. 149 del 26/07/2012).

Si precisa che nella presa d'atto nr. 228698 del 01.04.2014, si legge, testualmente, che l'Autorità Competente "...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 e ss.mm.ii. della modifica non sostanziale proposta all'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata DD n.149 del 26/07/2012, modificato DD n. 166 del 06/02/2014, consistente in :

drenaggio e canalizzazione acque meteoriche affioranti
installazione di un impianto automatico di sbavature.”

Nel corso dell'ispezione del 17/06/2019 è stato rilevato che lo scarico S2 era attivo mentre risultava inattivo lo scarico S3.

Poichè la portata dello scarico S2, nel pozzetto fiscale, risultava estremamente esigua, per non compromettere la rappresentatività del campione si è proceduto ad un campionamento, delle acque reflue trattate, nel punto di immissione nel fiume Irno ed indicato con la sigla S2 nella Planimetria allegato T al DD n. 149 del 26/07/2012. Tale modalità operativa di campionamento è stata condivisa dal Dirigente responsabile del Gruppo Ispettivo.

Il campione medio composito, prelevato nell'arco delle tre ore, è stato sottoposto ad analisi chimiche, e batteriologiche.

Dal rapporto di prova N° ° 20200009153 (Prot. ARPAC N° 0036104/2020 del 14/07/2020) emesso dall'Area Analitica del Dipartimento Provinciale di Salerno, relativo alle determinazioni chimiche e microbiologiche eseguite sul campione in uscita e dal giudizio espresso dall'analista, che si riporta testualmente, si evince che: “Relativamente ai parametri esaminati, e valutata l'incertezza associata ai valori, ove incida sul giudizio di conformità, si conclude che i parametri esaminati risultano CONFORMI, in quanto i valori di concentrazione sono inferiori ai limiti stabiliti dalla Tab. 3, All.5, parte III del D.Lvo 152/06 succ. int. per lo scarico finale in acque superficiali ”

Nell'allegato 5 si riporta il verbale di campionamento delle acque di scarico ed il relativo RdP

2. Verifica delle BAT

Durante le attività ispettiva, si è proceduto alla verifica delle BAT, nella seguente Tabella 5 si riportano:

- descrizione della BAT;
- lo stato di attuazione come da Decreto Autorizzativo;
- la modalità di attuazione come da Decreto Autorizzativo;
- lo stato riscontrato all'atto dell'ispezione;
- esito.

Matrice SUOLO e RIFIUTI

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 18.06.2020	Esito
<i>BAT generali per tutti tipi di fonderie</i>				
GESTIONE DEI FLUSSI DI MATERIALI				
<p>1. ADOTTARE STOCCAGGI SEPARATI DEI VARI MATERIALI IN INGRESSO, PREVENENDO DETERIORAMENTI E PERICOLI</p>	<p>Applicata</p>	<p>Tutti i materiali in ingresso, in relazione alle loro caratteristiche merceologiche, vengono stoccati in specifiche aree. 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; <input type="checkbox"/> Rottame di acciaio;</p>	<p>Verifica visiva: 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>	<p>Applicata</p>

	<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Rottami di ghisa;<input type="checkbox"/> Boccami, ritorni e scarti interni;<input type="checkbox"/> Coke metallurgico;<input type="checkbox"/> Castina (calcare CaCO_3). <p>Le sabbie e gli additivi per le terre di formatura (bentonite e nero minerale), vengono stoccati in appositi silos, ed in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> N° 1 silos da 20 m³ cad. per sabbie;<input type="checkbox"/> N° 2 silos da 30 m³ cad per premiscelato (bentonite+ nero minerale); <p>In capannone vengono stoccate le sabbie prerivestite (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"> <input type="checkbox"/> 1 Deposito oli lubrificanti <input type="checkbox"/> 1 Deposito bombole (ossigeno, acetilene, propano, miscela gas per saldature) <input type="checkbox"/> 1 serbatoio ossigeno 10 m³ 		
<p style="text-align: center;">2. 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 COPERTE.</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"> <input type="checkbox"/> Ghise in pani; <input type="checkbox"/> Rottame di acciaio; <input type="checkbox"/> Rottami di ghisa; <input type="checkbox"/> Boccami, ritorni e scarti interni; <p>I rottami utilizzati sono sfridi e scarti</p>	<p>Verifica visiva: 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</p>	<p>Applicata</p>

		di lavorazione e materiali selezionati, esenti da oli, grassi, ecc	evidenziano lesioni tali da comprometterne l'impermeabilizzazione. Le attività di manutenzione della pavimentazione, così come dichiarato dalla Ditta, trattandosi di "edilizia libera", inizieranno appena ottenuto il nuovo Decreto autorizzativo.	
3. RIUTILIZZO INTERNO DEI BOCCAMI E DEI RITORNI	Applicata	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.	Verifica documentale: 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	Applicata
4. STOCCARE SEPARATAMENTE I VARI TIPI DI	Applicata	Tutti i rifiuti ed i residui derivanti dalle varie fasi del ciclo produttivo, vengono stoccati separatamente in aree specifiche, suddivise secondo il	Verifica visiva: I rifiuti sono stoccati separatamente nelle aree di deposito temporaneo, così come rilevato durante la visita	Applicata

RESIDUI E RIFIUTI, IN
 MODO DA FAVORIRNE IL
 CORRETTO RIUTILIZZO,
 RICICLO O
 SMALTIMENTO

tipo di rifiuto/residuo (codice CER), nel modo seguente:

- 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

ispettiva del 17.06.2020 e pertanto in conformità alle modifiche attuate a seguito di Diffida dell'Autorità Competente prot. nr 2016. 0119396 del 19.02.2016.

		<p>fusorio (CER 10.09.10) Tutti i rifiuti /residui vengono avviati a smaltimento o ad attività di riutilizzo, conformemente alle indicazioni della vigente normativa (D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)</p>	
<p>5. UTILIZZO DI MATERIALI ALLA RINFUSA O CONTENITORI RICICLABILI</p>	<p>Applicata</p>	<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 (resine, catalizzatori), ovvero in big bags, successivamente riutilizzati per contenere rifiuti polverulenti da avviare a smaltimento.</p>	<p>Verifica visiva. Le materie prime vengono stoccate sfuse 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</p>

			I con l'impiego in cisterne da 1000 l determinando, pertanto, una diminuzione della frequenza degli smaltimenti.	
<p>6. UTILIZZO DI SISTEMI DI SIMULAZIONE, MODALITÀ DI GESTIONE E PROCEDURE PER AUMENTARE LA RESA DEI METALLI E PER OTTIMIZZARE I FLUSSI DI MATERIALI</p>	<p>Parz. Applicata</p>	<p>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 risultati qualitativi richiesti e ottimizzare le rese (peso colato/peso netto). Non viene utilizzato uno specifico software di simulazione in quanto in relazione alla omogeneità dei prodotti realizzati non risulta essere necessario per realizzare soluzioni</p>	<p>Verifica documentale Si acquisisce in copia: - la carta di fabbricazione n. 3, data di emissione 11.01.2020 linea HWS; -analisi quantometriche riferite al prodotto indicato nella carta di fabbricazione n. 3.</p>	<p>Parz. Applicata</p>

		“ottimali” in termini di resa anche in relazione ad una valutazione costi/benefici.		
22. IMPIEGARE COKE DI QUALITÀ CONOSCIUTA E CONTROLLATA	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>	Verifica documentale. Si acquisisce in copia il certificato analitico del COKE, bollettino n. 0001433 del 15.06.2020	Applicata
29.	Applicata	I residui di coke vengono totalmente	BAT attinente squisitamente ai	BAT

<p>RIUTILIZZO DEI RESIDUI DI COKE (PARZIALMENTE BRUCIATO), ALL'INTERNO DEL FORNO</p>	<p>ta</p>	<p>utilizzati, ricaricandoli nel forno.</p>	<p>processi produttivi</p>	<p>attinente squisitamente 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 RECUPERO</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. 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: - Scheda Calcolo peso terre di fonderia da avviare in produzione e di scarto datata 18.06.2020; - Scheda Eliminazione polveri impianto terre HWS (fase di lavorazione) datata 17.06.2020.</p>	<p>Applicata</p>

<p>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%</p>				
<p>33. MINIMIZZARE L'UTILIZZO DI RESINE E LEGANTI, UTILIZZANDO SISTEMI DI CONTROLLO DEL PROCESSO (MANUALI O AUTOMATICI), E DI CONTROLLO DELLA MISCELAZIONE. PER LE</p>	<p>Applicata</p>	<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 i limiti</p>	<p>Verificata la presenza del mescolatore SOGEMI che all'atto dell'ispezione risulta non in attività. 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>	<p>Applicata</p>

<p>PRODUZIONI DI SERIE CON FREQUENTI CAMBI DEI PARAMETRI PRODUTTIVI, LE BAT CONSISTONO NELL'UTILIZZARE SISTEMI DI ARCHIVIAZIONE ELETTRONICA DEI PARAMETRI PRODUTTIVI.</p>	<p>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.</p>		
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Matrice ACQUE REFLUE

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 18/06/2020	Esito
ACQUE DI SCARICO				
11.	Applica	Le due tipologia di acque reflue	Si fa riferimento alla planimetria del	Applicata

SEPARAZIONE DELLE DIVERSE TIPOLOGIE DI ACQUE REFLUE	ta	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).	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. MASSIMIZZARE I RICIRCOLI INTERNI DELLE ACQUE DI PROCESSO	Applicata	Le acque di raffreddamento (Forni fusori, centralina idraulica degli impianti di formatura, impianto recupero sabbia), sono inserite in circuiti chiusi di ricircolo, con reintegro della quota persa per evaporazione.	Si fa riferimento alla descrizione dei processi così come riportati nella documentazione presente agli atti. Visionato sistema di recupero (vasca di raccolta) acque scrubber che vengono riutilizzate per l'umidificazione dello stesso.	Applicata
13. TRATTAMENTO, UTILIZZANDO OPPORTUNE TECNICHE, DI TUTTE LE ACQUE DEI PROCESSI DI DEPURAZIONE DELLE EMISSIONI E, IN	Applicata	Prima degli scarichi in CIS (fiume Irno) le acque meteoriche vengono opportunamente trattate con idonei sistemi di depurazione (sedimentazione e disoleazione). Le acque provenienti dagli impianti di abbattimento ad umido delle emissioni atmosferiche, vengono	Verifica visiva. L'azienda è dotata di impianto di trattamento acque di prima pioggia (sedimentazione e disoleazione).	Applicata

<p>GENERALE, DI TUTTE LE ACQUE REFLUE</p>	<p>riutilizzate immettendole nel ciclo di umidificazione delle terre di formatura Non vengono scaricate acque di processo.</p>		
-------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Matrice ARIA

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 14.07.2020	Esito
FINITURA DEI GETTI				
<p>7. CAPTAZIONE E TRATTAMENTO MEDIANTE L'IMPIEGO DI SISTEMI A SECCO O AD UMIDO, DELLE EMISSIONI</p>	<p>Applicata</p>	<p>All'uscita degli impianti di formatura, le operazioni di finitura dei getti consistono in pulitura delle superfici esterne dei pezzi mediante granigliatrici ed</p>	<p>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</p>	<p>Applicata</p>

<p>PRODOTTE NELLE FASI DI TAGLIO DEI DISPOSITIVI DI COLATA, DI GRANIGLIATURA E SBAVATURA DEI GETTI.</p>		<p>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.</p>	<p>depolverate con filtri a tessuto. Sono stati effettuati nel mese di giugno campionamenti dei camini E4 ed E14., <u>Si da atto che in data odierna non sono attivi i camini E5/6, E8 ed E10.</u> <u>In particolare:</u> <ul style="list-style-type: none"> • <u>il camino E5/6 non può lavorare, così come riportato nel periodo transitorio, contemporaneamente al camino E7.</u> • <u>I camini E8 ed E10 non sono attivi per inattività delle relative fasi di lavorazione</u> </p>	
<p>8. CAPTAZIONE ED EVACUAZIONE DEI GAS ESAUSTI PRODOTTI NELLE VARIE FASI DELLA FINITURA</p>	<p>Applicata</p>	<p>Tutte le emissioni prodotte dalle fasi di finitura descritte, sono opportunamente captati e trattati, ove necessario, come riportato ai punti</p>	<p>E' stata verificata la presenza di sistemi di captazione e trattamento relativamente alle fasi di finitura, come descritto al punto precedente.</p>	<p>Applicata</p>

		precedenti.		
9. UTILIZZO DI COMBUSTIBILI PULITI NEI FORNI DI TRATTAMENTO	Non applicabile	La fonderia Non effettua trattamenti termici sui getti.		Non applicabile
10. GESTIONE AUTOMATIZZATA DEI FORNI DI TRATTAMENTO TERMICO E DEL CONTROLLO DEI BRUCIATORI	Non applicabile	La fonderia Non effettua trattamenti termici sui getti.		Non applicabile
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	Applicata	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	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	Applicata

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.

mezzi operatori, sono
tenute regolarmente pulite,
con cadenza quotidiana,
mediante l'utilizzo di
motoscopa.

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 DR1) chiuso e
confinato.

Le schede di pulizia quotidiana con
motoscopa sono state consegnate
dalla Ditta al DIP SA in data
01.07.2020.

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 che i lavori di potenziamento del sistema di aspirazione che confluisce al camino E7, previsti nel progetto di revamping approvato con DD 85/2020, saranno ultimati come da cronoprogramma.

Il GI consiglia:

- di migliorare la tracciabilità degli interventi di manutenzione effettuati sui collettori di adduzione al sistema di abbattimento polveri, mediante l'annotazione di tali operazioni sul registro "delle

			<p><u>manutenzioni dei sistemi di abbattimento “ già in uso.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Di ridurre il salto tra la tubazione di scarico ed il cassone di contenimento;</u> <p><u>Si prescrive inoltre, di ripristinare nel più breve tempo possibile le pannalature di detto capannone che in alcuni tratti presentano vuoti/disconnessioni. A detta dell’ing. Ercolino è dovuta alle forti raffiche di vento dei giorni scorsi e che pertanto si provvederà nell’immediato alla riparazione.</u></p> <p><u>Si ribadisce infine come già rilevato nell’ispezione AIA 2019, di procedere al miglioramento delle condizioni di chiusura dei portelloni.</u></p>	
17. LA SCELTA DEL FORNO FUSORIO SI BASA SU	Applicata	La società FONDERIE PISANO & C. S.p.A produce prevalentemente	Premesso che la BAT è relativa alla scelta tecnologica della tipologia di forno fusorio, è stato verificato che,	Applicata

<p>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</p>	<p>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</p>	<p>ad oggi, è in marcia il cubilotto a vento freddo lato Salerno ed il forno ad induzione (forno di colata).</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>APPROPRIATO TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI ATTRAVERSO UN SISTEMA DI DEPURAZIONE, COME VERRÀ DESCRITTO IN SEGUITO. PER LA FUSIONE DELLA GHISA SI POSSONO IMPIEGARE: IL CUBILOTTI, I FORNI ELETTRICI AD ARCO, AD INDUZIONE ED I FORNI ROTATIVI.</p>		<p>computerizzati di controllo e gestione dei parametri di marcia (portata e pressione vento).</p> <p>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.</p> <p>Per la produzione di getti in ghisa a grafite sferoidale, viene utilizzato il forno elettrico, che consente maggiore flessibilità e qualità metallurgica.</p>		
<p>18. IN RELAZIONE AL</p>	<p>Applicata</p>	<p>I forni cubilotto (funzionanti ciascuno a</p>	<p>Premesso che la BAT è di tipo tecnologico, secondo quanto</p>	<p>Applicata</p>

<p>FABBISOGNO DELLE LINEE DI COLATA PUÒ ESSERE OPPORTUNO LAVORARE IN DUPLEX CON UN FORNO DI ATTESA</p>		<p>giorni alterni) operano in duplex con un avanforno utilizzato per uniformare la qualità della ghisa e mantenerla in temperatura.</p>	<p>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 sono attivi.</p>	<p>Applicata</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 bolle di acquisto dell'O2.</p>	<p>Applicata</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>Applicata</p>
<p>23.</p>	<p>Non</p>	<p>Entrambi i dispositivi di</p>	<p>I post combustori a gas reinstallati</p>	<p>Non Applicata</p>

<p>UTILIZZO DELLA POST COMBUSTIONE DEI GAS PER I CUBILOTTI A VENTO FREDDO, E RECUPERO DEL CALORE PER USI INTERNI</p>	<p>Applicata</p>	<p>post combustione dei gas 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>alla sommità dei cubilotti utilizzati alternativamente provvedono all'ossidazione dei vari contaminati presenti negli effluenti. I fumi aspirati prima della filtrazione sono raffreddati da uno scambiatore di calore che riduce la temperatura da circa 700° C a 150° C. Tale riduzione di temperatura è necessaria per la salvaguardia delle maniche in tessuto ai fini di una ottimale filtrazione delle polveri totali. Non viene effettuato recupero del calore per usi interni.</p>	
<p>24. UTILIZZO DI UNA CAMERA DI POST COMBUSTIONE</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>I cubilotto installati sono del tipo a vento freddo</p>		<p>Non Applicabile</p>

<p>SEPARATA PER I CUBILOTTI A VENTO CALDO, RECUPERANDO IL CALORE PER PRE-RISCALDARE IL VENTO E/O PER ALTRI USI INTERNI</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>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>Non Applicabile.</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 TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI DI DIOSSINA, NON TROVANO UNA PRATICA APPLICAZIONE NEL SETTORE DELLE</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. La depolverazione dei fumi viene effettuata con sistemi a secco in grado di</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 si dà atto che la ditta ha in uso una procedura in qualità per il "Controllo del rottame ferroso in entrata".</p>	<p>Applicata</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------

FONDERIE.

contenere entro i più ristretti limiti le emissioni residue di polveri (< 20 mg/Nm³).

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>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. In relazione al layout del forno, la realizzazione di un sistema di granulazione delle scorie non essendo stato progettato all’origine assieme al forno,</p>	<p>Non Applicata</p>	<p>Non Applicata</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------	----------------------

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).
Per tale motivo non risulta applicabile ad un impianto esistente.

		<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 consentirebbe possibili riutilizzi della scoria in accordo con il DM 5.02.1998</p>		
<p>30. NELLA PRODUZIONE DELLA GHISA SFEROIDALE, LE BAT CONSISTONO NEL: a) ADOTTARE UNA TECNICA DI SFEROIDIZZAZIONE SENZA SVILUPPO DI GAS. IN ALTERNATIVA</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,</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</p>	<p>Applicata</p>

<p>CATTURARE I FUMI DI MGO UTILIZZANDO UN COPERCHIO UNA COPERTURA CON DISPOSITIVI DI ESTRAZIONE O UNA CAPPA MOBILE.</p> <p>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>attraverso un “filo”.</p> <p>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).</p> <p>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</p>	<p>quanto le polveri derivanti dalla depurazione del processo di sferoidizzazione non sono separate e vengono avviate a smaltimento.</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		altri residui della depurazione delle emissioni.		
<p>31. CHIUDERE TUTTE LE UNITÀ OPERATIVE DELL'IMPIANTI DI LAVORAZIONE DELLE TERRE (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</p>	Applicata	<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: # Impianto terre MEC FOND # Impianto terre HWS # Tamburo sterratore MEC FOND # Tamburo sterratore HWS Tutte le aspirazione citate, convogliano in altrettanti impianti di depurazione:</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 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>	Applicata

<p>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 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</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>e/o additivi)</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.1 (M9) 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.</p> <p><u>Il GI propone, al fine di efficientare il sistema di aspirazione delle emissioni provenienti dal predetto reparto, di aumentare la superficie di captazione della cappa esistente</u></p> <p>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.</p> <p>Si precisa che lo stoccaggio delle</p>	<p>Applicata</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------

			<p>anime avviene in area confinata nel capannone “<i>Reparto Anime</i>”.</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:</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),</p>	<p>Il GI ha acquisito, nell’ambito dell’ispezione del 2019, 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>	<p>Applicata</p>

<p>* ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI PRODOTTE UTILIZZANDO IDONEI SISTEMI QUALI: ASSORBIMENTO SU CARBONE ATTIVO, ABBATTITORI CHIMICI (SCRUBBER), POST COMBUSTIONE, BIOFILTRAZIONE.</p> <p>*IL RECUPERO DELLE AMMINE DALLE SOLUZIONI ESAUSTE DI ABBATTIMENTO DEGLI IMPIANTI CHIMICI, PER QUANTITÀ CHE CONSENTANO L'OPERAZIONE IN TERMINI ECONOMICI</p>	<p>vengono avviati a smaltimento in quanto in Italia non esistono possibilità di recupero delle ammine</p>	
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

<p>* UTILIZZO DI RESINE FORMULATE CON SOLVENTI A BASE AROMATICA O A BASE VEGETALE</p>				
-------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--

Si rappresenta che i tecnici ARPAC, all’atto del sopralluogo, in corrispondenza della fase di sabbiatura, nel reparto dedicato, hanno riscontrato, polverosità durante la movimentazione dei getti. In merito a detta evenienza, l’ing Ercolino, ha dichiarato che trattasi di una situazione emergenziale dovuta all’intasamento del tunnel adibito alla sabbiatura; pertanto Il GI propone, al fine di efficientare il sistema di aspirazione delle emissioni provenienti da detta fase, di aumentare la superficie di captazione della cappa esistente.

In merito alle criticità riportate nella tabella di cui sopra relativa all’applicazione delle BAT si rappresenta quanto segue:

- I tecnici nel reparto recupero terre nel sopralluogo del 14/07/2020 hanno rilevato visivamente la presenza di polverosità diffusa all’interno del capannone chiuso. A tal proposito la ditta ha dichiara che i lavori di potenziamento del sistema di aspirazione che confluisce al camino E7, previsti nel progetto di revamping approvato con DD 85/2020, saranno ultimati come da cronoprogramma. In merito a detta presenza di polveri i tecnici intervenuti:
hanno consigliato di:
 - migliorare la tracciabilità degli interventi di manutenzione effettuati sui collettori di adduzione al sistema di abbattimento polveri, mediante l’annotazione di tali operazioni sul registro “delle manutenzioni dei sistemi di abbattimento “ già in uso.

- di ridurre il salto tra la tubazione di scarico ed il cassone di contenimento;

Hanno prescritto:

- di ripristinare nel più breve tempo possibile le pannellature di detto capannone che in alcuni tratti presentano vuoti/disconnessioni;
- di procedere al miglioramento delle condizioni di chiusura dei portelloni (come già prescritto nell'ispezione AIA del 2019)
- di efficientare il sistema di aspirazione delle emissioni provenienti dai reparti di animisteria e sabbiatura, aumentando la superficie di captazione della cappa esistente,

_.In merito a detti suggerimenti/prescrizioni la Ditta, con nota acquisita al ns prot. con nr 37220 del 20/07/2020:

- ha aggiornato la procedura interna relativa ai controlli sui presidi ambientali (PGA03):
- dichiara di aver eliminato il salto tra la tubazione di scarico ed il cassone di contenimento “collegando direttamente la tubazione al cassone dotato di apposita copertura;
- ha dichiarato e documentato con documentazione fotografica, di aver provveduto al ripristino delle pannellature divelte, nonché al miglioramento delle condizioni di chiusura dei portelloni;
- ha comunicato, documentando con documentazione fotografica di aver aumentato, nel reparto animisteria, la superficie di aspirazione della cappa esistente
- per quanto riguarda il reparto sabbiatura, trattandosi di una situazione emergenziale, così come specificato nel verbale di Ispezione AIA del 14/07/2020, la Ditta si impegna a “valutare le condizioni operative e logistiche al fine di escludere il verificarsi di situazioni emergenziali”

Componente RUMORE

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 17/06/2020	Esito
<i>BAT generali per tutti tipi di fonderie</i>				
RIDUZIONE RUMORE				
<p>14. 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</p>	<p>Applicata</p>

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 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>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>	Applicata	<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 (linea HWS). 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 dall'interno dello stabilimento. E' presente anche un sistema di incapsulamento del ventilatore della</p>	Applicata

			<p>fase di disteratura filtro F9 (linea MECFOND).</p> <p>Durante la valutazione dell'applicazione delle BAT relative al rumore è stato eseguito report fotografico che sarà allegato alla relazione finale</p>
--	--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

BAT Generiche

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 14.07.2020	Esito
GESTIONE Ambientale				
<p>36. UN NUMERO DI TECNICHE DI GA, SONO CONSIDERATE COME BAT. LO SCOPO, COME IL LIVELLO DI DETTAGLIO E LA NATURA</p>	Applicata	<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</p>	<p>Verifica documentale Già nell'ispezione ordinaria AIA del 2019 è stata acquisita copia del: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021.</p>	Applicata

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,

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.

<p>IMPLEMENTANDO ADEGUATAMENTE; VERIFICA DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI, ADOTTANDO LE AZIONI CORRETTIVE NECESSARIE; RIESAME PERIODICO, DA PARTE DELLA DIREZIONE, PER INDIVIDUARE OPPORTUNITÀ DI MIGLIORAMENTO</p>				
<p>37. TRE ULTERIORI CARATTERISTICHE, COMPLEMENTARI AGLI ELEMENTI INDICATI, RAPPRESENTANO MISURE DI SUPPORTO; TUTTAVIA LA LORO ASSENZA NON È INCOMPATIBILE CON LE</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 ottenuto la certificazione da parte di Ente terzo accreditato, con certificato I.C.I. n. 213/11.</p>	<p>Verifica documentale Già nell'ispezione ordinaria AIA del 2019 è stata acquisita copia del: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021.</p>	<p>Applicata</p>

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;

rilasciato in data 7.12.2011 e
scadenza 6.12.2014.

<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 DIMOSTRARSI EGUALMENTE EFFICACI SE CORRETTAMENTE DEFINITI ED IMPLEMENTATI.</p>				
<p>38.</p>	<p>Applicata</p>	<p>La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad</p>	<p>Verifica documentale Già nell'ispezione ordinaria AIA del</p>	<p>Applicata</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. * LO SVILUPPO DI TECNOLOGIE PULITE; OVE POSSIBILE, L'UTILIZZO</p>	<p>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>2019 è stata acquisita copia del: 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>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

DI ATTIVITÀ DI CONFRONTO DI DATI (BENCH MARKING) 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.				
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--

Tabella 5:BAT approvate con DD 149/2012

3. Verifica Piano di monitoraggio e controllo

Verifica PMeC matrice SUOLO e RIFIUTI

Sulla scorta della documentazione in parte acquisita nell'ambito dei sopralluoghi AIA ed in parte trasmessa dalla ditta si è proceduto alla verifica del PmeC in particolare: In base a quanto stabilito in tabella 6 "Controllo rifiuti in uscita" del PmeC, si è rilevato che da Gennaio 2020 al 14 Luglio 2020, la Ditta ha trasmesso il RdP n. 2438 del 15/012/020 relativo al CER 100903. I RdP relativi ai rifiuti smaltiti con CER 100909* e 120102 non sono stati trasmessi in quanto, detti rifiuti non sono stati smaltiti nell'anno 2020, così come si evince dagli ultimi FIR relativi ai rifiuti in uscita dall'impianto (cgr Allegato 5 della nota Ns Protocollo N.0033276/2020 del 01/07/2020)

Si ribadisce che " il CER 120117 riportato in tabella è stato sostituito con il CER 120102 a partire da gennaio 2019, come richiesto da ARPAC Salerno (acquisizione dei rapporti di prova, prodotti dal laboratorio analitico Ecologia Sicurezza Igiene ambientale (n.rdp 138/A/19 del 07/02/19, 50/19 re.2 del 07/02/19, 51/19 rev1 del 0703/2019, 52/19 rev1 del 0703/2019) .

Relativamente ai controlli previsti dalla Tabella 9 del PmeC si rappresenta quanto segue:

- per la Verifica di conformità delle materie prime ferrose la ditta ha trasmesso DDT, certificato di qualità, mentre per gli end of waste (rottami ferro e ghisa, ghisa mista, ghisa, pacchi TFS), si è riscontrata la presenza della dichiarazione di conformità ex regolamento UE 333/2011, nonché della scheda relativa all'avvenuto controllo radiometrico, allegate ad ogni bolla di acquisto;
- per la Pulizia della "vasche di raccolta acque di dilavamento piazzali aree stoccaggio" si rileva, che alla data dell'ispezione, non è stata effettuato nel 2020 lo smaltimento dei fanghi accumulati in dette vasche. Tuttavia si evidenzia che l'ultimo smaltimento risale alla data del 03/12/2019 (come attestato anche dalla copia dei formulari trasmessi (FIR n. DUC 709879 del 03.12.2019 e DUC 709880 del 03/12/2019) e che la Ditta ha dichiarato (con nota prot. nr. 33276 del 01/07/2020) che il prossimo svuotamento è previsto nel secondo semestre dell'anno 2020. Si evidenzia altresì che così come riportato nel verbale di Sopralluogo del 17/06/2020 la ditta ha provveduto alla caratterizzazione di detti rifiuti (si sono acquisiti in copia il RdP n.897 del 29/05/2020 relativo alla caratterizzazione dei fanghi attualmente presenti nelle vasche di disoleazione, e n.896 del 29/05/2020 relativo alla caratterizzazione dei fanghi attualmente presenti nelle vasche di sedimentazione);
- Dal registro di controllo per pulizia delle vasche di raccolta acque di dilavamento piazzali aree di stoccaggio, relativo al primo semestre 2020, trasmesso a mezzo mail del 23/07/2020, su richiesta della scrivente Agenzia avvenuta con stesso mezzo in pari data, si rileva che nelle date 17/01/2020 e 06 e 07/07/2020, è stata effettuata la verifica del livello dei fanghi presenti all'interno di esse ;

- la scheda I relativa ai rifiuti prodotti nell'anno 2019 è congruente con i dati riportati nel MUD 2020;
- dall'esame a campione del registro di carico/scarico rifiuti si è rilevato che i rifiuti per i quali sono stati trasmessi i relativi FIR (anno 2020) sono correttamente annotati su detto registro. (con mail del 23/07/2020 è stata inviata a seguito di richiesta da parte della scrivente Agenzia (mail del 23/07/2020) la copia della prima pagina dei FIR riportante il numero di annotazione sul registro di carico e scarico)

Verifica PMeC matrice ACQUE REFLUE

nel PmeC allegato al DD n. 149 del 26/07/2012 la frequenza degli autocontrolli sullo scarico è indicata ANNUALE mentre nelle prescrizioni allo scarico frequenza degli autocontrolli sullo scarico è indicata MENSILE.

Inoltre, nel corso del “Periodo transitorio” (cfr Verbale CdS Riesame AIA del 13/11/2018) la ditta deve effettuare con frequenza QUINDICINALE l’autocontrollo delle acque reflue.

In merito all’ottemperanza delle prescrizioni previste per il periodo transitorio, relativamente alla matrice “Acque Reflue”, la ditta con note:

- Prot. ARPAC N° 6305/2020 del 31/01/2020;
- Prot. ARPAC N° 13401/2020 del 02/03/2020;
- Prot. ARPAC N° 19609/2020 del 10/04/2020 ;
- Prot. ARPAC N° 27248/2020 del 03/06/2020
- Prot. ARPAC N° 34190/2020 del 06/07/2020

ha trasmesso:

- RdP N° 30/2020 del 29/01/2020, relativo al prelievo effettuato in data 09/01/20, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 96/2020 del 29/01/2020, relativo al prelievo effettuato in data 16/01/2020, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 291/2020 del 14/02/2020, relativo al prelievo effettuato in data 05/02/20, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli
- RdP N° 367/2020 del 02/03/2020, relativo al prelievo effettuato in data 18/02/20, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 514/2020 del 11/03/2020, relativo al prelievo effettuato in data 04/03/2020, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 608/2020 del 07/04/2020, relativo al prelievo effettuato in data 18/03/2020, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 861/2020 del 20/05/2020, relativo al prelievo effettuato in data 08/05/2020, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.

- RdP N° 982/2020 del 26/05/2020, relativo al prelievo effettuato in data 20/05/2020, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1103/2020 del 15/06/2020, relativo al prelievo effettuato in data 08/06/20, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1197/2020 del 23/06/2019, relativo al prelievo effettuato in data 17/06/2020, emesso dal laboratorio “Esia Srl” Via G. Ferraris, 146 Napoli.

L’assenza di campionamenti relativi al mese di Aprile 2020 viene giustificata dalla ditta con la chiusura dell’impianto produttivo, in tale periodo, a causa dell’ emergenza sanitaria dovuta all’epidemia Covid-19.

I risultati analitici riportati nei Rapporti di prova sono conformi ai limiti di emissione di cui alla Tab. 3, All. 5, parte III del D.Lvo 152/06 succ. int. per lo scarico finale in acque superficiali così come indicato nel PMeC allegato al Decreto AIA N° 149 del 26/07/2012.

Nel corso delle attività ispettive, per quanto attiene alla matrice “Acque Reflue”, è stata richiesta la seguente documentazione:

- copia delle schede attestanti la pulizia dei piazzali con la frequenza prescritta dall’A.C. per il “Periodo transitorio” e riferite al periodo Gennaio 2020 – data ispezione
- dichiarazione annuale emungimento acque di pozzo
- consumi idrici da gennaio 2020 alla data dell’ispezione

La Ditta ha riscontrato alla richiesta inviando nota agli atti ARPAC con Prot. 0028459/2020 del 09/06/2020 e con Prot. 0033276/2020 del 01/07/2020, ed in particolare:

- – Schede Registro Pulizie
- – Copia della PEC di invio, alla Provincia di Salerno, del Mod. D8 - “Denuncia Approvvigionamento idrico”
- - Tabella riassuntiva dei consumi idrici (da acquedotto e da pozzo) distinta per mesi (Periodo: Gennaio 2020 – Giugno 2020).

Dall’esame della documentazione si deduce che:

- nei giorni di attività produttiva della ditta le pulizie sono state effettuate con la frequenza prescritta ;
- nell’anno 2019 sono stati emunti 27.408 m³ di acqua dal pozzo matricola FM0011700109 e 51.199 m³ di acqua dal pozzo matricola FM0011700108 per un totale di 78.607 m³ di acqua.

Verifica PMeC matrice ARIA

In base a quanto stabilito in tabella 4 “Emissioni in aria” si è rilevato che nell'anno 2019, la società Fonderie Pisano ha eseguito gli accertamenti analitici previsti e ha trasmesso tali dati nel Report anno 2019 acquisito da ARPAC con protocollo 6027 del 30/07/2020. Dalla valutazione dei rapporti di prova non si evincono valori di portata difformi a quanto autorizzato né superamenti dei valori limite di emissioni.

Verifica PMeC Componente RUMORE

Il PMC allegato al Decreto n. 149 del 26/07/2012 prevede che gli autocontrolli relativi alla componente “Rumore” avvengano con periodicità biennale (Pag.7 tab.1 e pag.10 tab.7) su n.4 punti del perimetro aziendale. La planimetria allegata alla relazione presentata in fase di autorizzazione riporta n. 8 punti. Nella gestione del periodo transitorio relativamente all’anno 2019, secondo il documento presentato dalla Ditta ed intitolato “Modalità operative e attività di controllo attivate per la gestione “Periodo Transitorio”...” datato 28/11/2018 ed acquisito nel sopralluogo del 11/12/2018, la ditta dichiara di voler effettuare, oltre a quanto previsto nel PMC vigente, nel periodo transitorio un autocontrollo **con periodicità mensile** nel punto “fronte impianto impianti di depolverazione F5-F7, lato via dei Greci”.

Dall’esame della documentazione relativa agli autocontrolli pervenuta a questa Agenzia ed inviata al Gruppo di lavoro si evince che nelle lettere di trasmissione la Ditta afferma che, in relazione alla Componente Rumore, gli autocontrolli devono essere eseguiti con **con periodicità bimestrale**. Inoltre, si evidenzia che nella **nota prot. 2019.0035439 del 17/01/2019 della Regione Campania**, in cui si dispone la riapertura delle Fonderie Pisano, **non si menziona la periodicità degli autocontrolli**.

Sono stati esaminati i documenti trasmessi al gruppo di lavoro individuato dalla disp. 64/18 e 69/2018. Nella tabella sottostante si riportano i dettagli della documentazione pervenuta:

Data invio report	<u>Prot ARPAC</u>	Presenza Relazione Rumore	Data Rilievi	<u>Mese di riferimento</u>
02/03/2020	13401/2020	SI	07/02/2020	Febbraio 2020
14/05/2020	24070/2020	SI	13/05/2020	Maggio 2020
06/07/2020	34190/2020	SI	22/06/2020	Giugno 2020

Tabella 6: Autocontrolli rumore

In seguito alla nota inviata dalle Fonderie Pisano il 14/04/2020 e alla richiesta della Regione Campania prot.194211/20, acquisita gli atti ARPAC con Prot. N° 20129 del 16.04.2020, e, sulla, sono state inviate le considerazioni di questa Agenzia con nota prot. 22021 del 30/04/2020.

In seguito, la ditta Fonderie Pisano ha inviato una nota, acquisita al prot. N. 24070 del 14.05.2020, con cui comunicava il miglioramento delle performance ambientali e trasmetteva la relazione di autocontrollo relativa a misure effettuate nel mese di maggio 2020 (non risultano inviate misure relative al mese di aprile periodo in cui, a causa del COVID-19, l'azienda non ha effettuato lavorazioni cfr. nota prot. Prot. ARPAC N° 27248/2020 del 03/06/2020)

Questa Agenzia ha inviato le proprie considerazioni, relative anche alle relazioni di autocontrollo inviate e relative al mese di febbraio e di Maggio 2020, con nota prot. 27476 del 04/06/2020, nelle cui conclusioni si riporta quanto segue: *“questa Agenzia prende atto di quanto affermato dalla Ditta e dal consulente di parte. Poichè, il valore di 65 dB(A) è un valore limite, si raccomanda alla Ditta di effettuare periodicamente le operazioni di manutenzione necessarie ad evitare l'incremento di emissioni di rumore nel punto P02.*

Inoltre, si ribadisce che questa Agenzia ritiene necessari ed urgenti gli interventi di mitigazione acustica riportati nel progetto allegato al Procedimento di riesame AIA (Relazione del 16/09/2018 a firma del Dott. Ing. Giovanni Ferrara”.

Dall'esame delle relazione di impatto acustico acquisita al prot. 34190 del 06/07/2020 (giugno 2020) si evidenzia che non sono stati allegati i report fonometrici.

Dai valori riportati in relazione, relativi al mense di giugno 2020, non si evidenziano superamenti ai limiti normativi. Si raccomanda di allegare i report fonometrici alle valutazioni di impatto acustico.

4. Periodo Transitorio

Nelle more del completamento delle soluzioni impiantistiche approvate in CdS del 13.11.2018, relativa all'istanza di riesame, la ditta ha previsto una serie di misure gestionali compensative, così come riportato al par 6 del PMeC datato 23.11.2018 . Si rappresenta altresì che tali misure gestionali, così come riportato al comma 3 del DD 85/2020, sono in vigore fino alla comunicazione da parte della Ditta ai sensi dell'art. 29 decies c.1 del D.Lgs. 152/06

Di seguito si riportano le misure previste:

Componente acque

Al fine di ridurre il carico inquinante “in testa” all’impianto di trattamento acque sarà raddoppiata la frequenza di pulizia del piazzale. Dall’attuale frequenza giornaliera si effettuerà una pulizia tre volte al giorno con motospazzatrice. Detta misura, in generale, ridurrà anche la polverosità.

Componente aria

Si ridurranno al massimo le movimentazioni del materiale polverulento. Nel giro di una settimana circa sarà installato un sistema di monitoraggio in continuo delle polveri ed una centralina meteo- climatica per monitorare la dispersione delle stesse.

- Gestione dell’impianto ad una potenza inferiore alla potenza massima al fine di ridurre le emissioni sonore e le emissioni in atmosfera.
- monitoraggio mensile delle emissioni diffuse nei pressi della pesa (ingresso principale).
- Campionamento di due top-soil con cadenza mensile (studio ricaduta delle polveri).

Componente rumore

Le attività più rumorose saranno distribuite in periodi temporali differenti al fine ridurre il cumulo degli impatti sonori. Sarà aumentato l’isolamento acustico alla recinzione esterna su (Via Dei Greci) con l’apposizione di teli in gomma.

Al fine di ridurre l’impatto acustico, nelle more dell’installazione delle barriere fonoisolanti e fonoassorbenti, la società in 45 giorni effettuerà un piano di manutenzione straordinario per gli organi rotanti rumorosi (sostituzione dei cuscinetti usurati etc), la società dovrà altresì utilizzare anche a causa delle ridotte esigenze produttive, gli impianti più rumorosi con un opportuno sfasamento temporale.

4.1 Valutazione ottemperanza periodo transitorio

Di seguito si riportano in maniera schematica le azioni che la ditta dichiara di effettuare per ottemperare quanto prescritto in regime transitorio e l’esito delle verifiche effettuate dal GdL.

Azione prescritta	Azione messa in atto dalla Ditta	Esito Verifica
Componente acque: frequenza di pulizia del piazzale da una a tre volte al	La ditta ha fornito la scheda mensile di registrazione - controlli interventi delle pulizie-	All’atto del sopralluogo i piazzali si presentavano in buono stato di pulizia.

<p>giorno con motospazzatrice.</p>	<p>dalla quale si evince che le azioni di controllo vengono effettuate con la frequenza di 4 volte al giorno</p>	<p>Fatto salvo i piazzali dell'area di finitura per i quali nell'ispezione del 17.06.2020 si è suggerito di incrementare la frequenza di pulizia. Si rappresenta altresì che la Ditta, nel periodo da gennaio a giugno ha effettuato l'autocontrollo quindicinale delle acque di scarico (scarico S2) per analisi completa dei parametri previsti dal vigente PMeC ad eccezione del mese di aprile</p>
<p>Gestione dell'impianto ad una potenza inferiore alla potenza massima al fine di ridurre le emissioni sonore e le emissioni in atmosfera.</p>	<p>La Ditta ha fornito il report della produzione – dal 01.01.2019 al 30.09.2019</p>	<p>Dalla scheda A allegata al DD 149/2012 si rileva che la Ditta Dichiarata di avere una potenzialità massima produttiva pari a : 66000 t/anno e 300 t/giorno. Dai Dati riportati nella documentazione trasmessa a mezzo mail il 21/07/2020 e con nota prot. nr.28459 del 10/06/2020 si rileva che la potenzialità massima produttiva è ampiamente rispettata.</p>
<p>Monitoraggio mensile delle Emissioni diffuse nei pressi della pesa (ingresso principale)</p>	<p>Campionamenti mensili</p>	<p>La ditta ha trasmesso con note acquisite ai seguenti protocolli i RdP relativi alle emissioni diffuse nei pressi della pesa: Prot. ARPAC N° 6305/2020 del 31/01/2020; Prot. ARPAC N° 13401/2020 del 02/03/2020; Prot. ARPAC N°19609/2020 del 10/04/202 ; Prot. ARPAC N° 27248/2020 del 03/06/2020</p>

		<p>Prot. ARPAC N° 34190/2020 del 06/07/2020</p> <p>La Ditta non ha effettuato tale rilievo nel mese di aprile in quanto così come dichiarato l'attività era ferma a causa del Covid 19.</p>
<p>Prelievo di due top-soil con cadenza mensile (studio ricaduta delle polveri).</p>	<p>La Ditta prevede il prelievo mensile di n. 2 top soil nei punti individuati nel nuovo PMeC approvato in sede di Riesame AIA (CdS del 13.11.2018), per analisi completa di metalli e diossine.</p>	<p>La ditta ha trasmesso con note acquisite ai seguenti protocolli i RdP relativi ai top soil prelevati: Prot. ARPAC N° 6305/2020 del 31/01/2020;</p> <p>Prot. ARPAC N° 13401/2020 del 02/03/2020;</p> <p>Prot. ARPAC N° 19609/2020 del 10/04/202 ;</p> <p>Prot. ARPAC N° 27248/2020 del 03/06/2020</p> <p>Prot. ARPAC N° 34190/2020 del 06/07/2020</p> <p>La Ditta non ha effettuato il prelievo dei top soil nel mese di aprile in quanto così come dichiarato l'attività era ferma a causa del Covid 19.</p>
<p>Componente rumore Le attività più rumorose saranno distribuite in periodi temporali differenti al fine ridurre il cumulo degli impatti sonori. Sarà aumentato l'isolamento acustico alla recinzione esterna (su Via Dei Greci) con l'apposizione di teli in gomma. Al fine di ridurre l'impatto acustico, nelle more dell'installazione delle barriere fonoisolanti e fonoassorbenti, la società in 45 giorni effettuerà</p>	<p>La Ditta prevede lo sfalsamento delle attività più rumorose che saranno distribuite in periodi temporali differenti</p> <p>Prevede inoltre che sarà aumentato l'isolamento acustico alla recinzione esterna su (Via Dei Greci) con l'apposizione di teli in gomma.</p> <p>Al fine di ridurre l'impatto acustico, nelle more dell'installazione delle barriere fonoisolanti e fonoassorbenti, la società in 45 giorni effettuerà un piano di manutenzione</p>	<p>Durante i sopralluoghi effettuati si è osservato il funzionamento non contemporaneo dei camini E5-6 ed E7. Nel sopralluogo effettuato in data 11/12/2018 la ditta ha dichiarato di aver effettuato oltre alle modifiche gestionali (funzionamento non contemporaneo delle sorgenti sonore E5-6 ed E7) anche interventi tecnici per il contenimento dei livelli di rumore. La ditta ha dichiarato anche di aver sostituito parti</p>

<p>un piano di manutenzione straordinario per gli organi rotanti rumorosi (sostituzione dei cuscinetti usurati etc), la società dovrà altresì utilizzare anche a causa delle ridotte esigenze produttive, gli impianti più rumorosi con un opportuno sfasamento temporale.</p>	<p>straordinario per gli organi rotanti rumorosi (sostituzione dei cuscinetti usurati etc), la società dovrà altresì utilizzare anche a causa delle ridotte esigenze produttive, gli impianti più rumorosi con un opportuno sfasamento temporale.</p>	<p>usurate al fine di ridurre il rumore emesso. Inoltre, lungo la recinzione di via dei Greci sono state installate delle barriere di gomma alla recinzione esterna. La ditta con nota assunta al prot. ARPAC n. 24070 del 14.05.2020, “ di aver ulteriormente revisionato i propri dispositivi di protezione ambientale e di aver effettuato una ulteriore manutenzione dei cuscinetti del motore, delle pulegge di trasmissione e dei supporti, tale da mitigare l’emissione sonora con un livello acustico L90 ridotto di circa 2 dB(A), rispetto a quanto misurato dalla ARPAC”.</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tabella 7: Verifica ottemperanza periodo transitorio

5. Osservazioni

Non risultano agli atti del Dipartimento i dati relativi all’autocontrollo previsti nel periodo transitorio relativi al mese di APRILE. In merito a detta mancanza la Ditta ha dichiarato di non essere stata in lavorazione, in detto periodo, a causa dell’emergenza Covid 1. Tuttavia si ritiene che, nel caso in cui lo stoccaggio delle materie prime sul piazzale (rottami ferrosi, ghisa in pani etc), fosse stato effettuato anche in detto periodo, la ditta avrebbe dovuto comunque procedere agli autocontrolli sulle acque meteoriche di scarico.

6. Proposte Migliorative

Nel presente paragrafo, sulla scorta di quanto riscontrato in sede di sopralluogo, e da quanto rilevato in fase di esame documentale, si ritiene opportuno formulare e ribadire le seguenti proposte migliorati finalizzate ad ottenere un ulteriore miglioramento delle prestazioni ambientali, già indicate nella relazione finale AIA 2019;

- Incremento della verifica e della manutenzione dello stabilimento con particolare riferimento alle pannellature perimetrali in plastica dei capannoni, al fine di limitare eventuali/accidentali fuoriuscite di fumi/vapori/odori;
- incremento pulizia piazzali dell’area finitura.
- Incremento della manutenzione per gli organi rotanti rumorosi

- installazione per singolo cubilotto di una termocoppia per la verifica e registrazione delle temperature, atta a verificare il raggiungimento dell'ottimale temperatura per l'abbattimento di alcuni inquinanti;
- installazione di un contatore volumetrico del gas GPL consumato per la verifica del funzionamento del post combustore;
- controllo radiometrico strumentale sui rottami ferrosi in ingresso allo stabilimento, ad ulteriore conferma della dichiarazione di conformità ex regolamento 333/2011, così come già previsto nella tabella 8 del PMeC approvato in sede di riesame AIA;

7. Stato di Avanzamento dei lavori autorizzati con DD 85/2020

Relativamente allo stato di avanzamento dei lavori autorizzati con DD 85/2020, si riporta nell'allegato 6 quanto dichiarato dalla Ditta acquisita da ARPAC con nota nr. 37220 del 20/07/2020, in merito allo stato di avanzamento dei lavori autorizzati con DD 85/2020:

8. Conclusioni

L'attività ispettiva AIA ha condotto alle seguenti conclusioni:

- la Ditta ha sostanzialmente attuato quanto previsto dal PMeC per il primo semestre dell'anno 2020;
- le prescrizioni previste per il periodo transitorio, sono state in linea di massima ottemperate;
- i valori limite di emissione autorizzati dei parametri analizzati e riferiti alle varie matrici campionate durante le giornate di sopralluogo sono rispettati;
- le BAT risultano coerenti con quanto autorizzato.

Il Gruppo di Lavoro

Ing. Giuseppina Merola Dirig. A.T. Dip. Caserta
Dott.ssa Caterina Scarpa Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno
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-Componente Rumore
C.T.S.E. P.I. Umberto Sarno Tec. AV- Aria e Agenti Fisici-Componente Rumore
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

Dott.ssa Lucia D'Arienzo
Dirig. A.T. Salerno- Responsabile del Gruppo

INDICE DELLE TABELLE

Tabella1: Quadro emissivo autorizzato DD 149/2012

Tabella 2: Valori di Temperatura-Velocità e portata misurate

Tabella 3: Concentrazioni dei diversi parametri analizzati ai camini

Tabella 4 Misure fonometriche effettuate in data 02/07/19, 11/07/2019 e 12/07/2019

Tabella 5 verifica applicazione BAT approvate con DD 149/2012

Tabella 6 Autocontrolli rumore

Tabella 7: Verifica ottemperanza periodo transitorio

INDICE DEGLI ALLEGATI

Allegato 1	Verbali di verifica ispettiva
Allegato 2	Verbali di campionamento emissioni in atmosfera e rRapporti di prova emissioni in atmosfera
Allegato 3	Rapporti di prova emissioni in atmosfera
Allegato 4	Descrizione della strumentazione impiegata per le misure fonometriche e modalità operative, report delle misure fonometriche, foto interventi di contenimento acustico.
Allegato 5	Verbale di campionamento acque reflue e Rapporto di prova
Allegato 6	Stato di avanzamento dei lavori autorizzati con DD 85/2020, come dichiarato dalla Ditta acquisita da ARPAC con nota nr. 37220 del 20/07/2020

