



Spett.le Giunta Regionale della Campania
Direzione Generale Ciclo integrato delle acque e dei rifiuti
Valutazioni e autorizzazioni Ambientali
U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti –Avellino”
Centro Direzionale - Collina Liguorini - 83100 – Avellino
uod.501705@pec.regione.campania.it

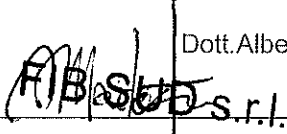
Oggetto: Società Fib Sud Srl IPPC di cui al punto 2.5 lett.b (fusione e lega di metalli non ferrosi ... Con una capacità di fusione superiore a 4MG al giorno per il piombo) – Istanza di riesame con valenza di rinnovo

Il sottoscritto Alberto FINA, nato a Benevento il 30/11/1972 e residente a Montemiletto (AV) alla Contrada Pietratonda, C.F. FNI LRT 72S30 A783U in qualità di Amministratore Unico della società scrivente, con sede in San Potito Sannitico (CE) c/o Centro Aziendale Quercete, P. IVA: 03985940612, e impianto produttivo esercitante attività di produzione di accumulatori per avviamento Cod IPPC 2.5 lett.b, sito in Nusco, Zona industriale via Fiorentina 2, Con riferimento alla DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO, inoltrata a mezzo Pec in data 09/01/2019,

Trasmette

- Duplice copia della documentazione integrativa come da “prospetto allegati” alla presente.
- Sei copie su supporto informatico dell’intera documentazione.

San Potito Sannitico li. 19/03/2019


Dott. Alberto FINA
FIB SUD s.r.l.

Fib Sud Srl
Centro Aziendale Quercete
81016 San Potito Sannitico
Capitale Sociale Euro 10.000,00 iv
CF e Piva 03985940612

«PROSPETTO ALLEGATI»

Documentazione di base

Rif.	Oggetto	Allegato	Pag. n°	Non applicabile	Riservato ⁴
Documenti e schede generali					
A	Informazioni generali	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	<input checked="" type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>
D	Valutazione integrata ambientale	<input checked="" type="checkbox"/>	-	<input type="checkbox"/>
E	Sintesi non tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
Ebis	Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo;	<input checked="" type="checkbox"/>	-	-
Schede ambientali di "base"					
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
H	Scheda "Scarichi idrici"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
I	Scheda "Rifiuti"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N	Scheda "Emissione di rumore"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
O	Scheda "Energia"	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cartografie e planimetrie allegate					
P	Carta topografica 1:10.000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Q	Mappa catastale	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S	Planimetria del Complesso in scala 1:100	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
X	Schema grafico captazioni	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

⁴ Barrare la casella nel caso in cui le informazioni contenute siano ritenute escluse dal diritto di accesso di terzi interessati, ai sensi della vigente normativa in materia di trasparenza dei procedimenti amministrativi

Altri documenti ⁵					
Y1	B CDU	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y2	C Relazione Tecnica descrittiva Impianto IPPC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y3	D Valutazione Integrata Ambientale	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y4	E Relazione Sintesi non Tecnica	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y5	H Sintesi Riciclo e Recupero Acquee	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y6	H Analisi Chimiche acque di scarico depuratore	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Documentazione integrativa⁶

Rif.	Oggetto	Allegato	N° pag.	Riservato
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Dichiarazioni⁷				
DA 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DA 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DA 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Firma del Gestore⁸


FIB SUD s.r.l.

⁵ - Specificare i documenti aggiuntivi che il proponente ritiene di allegare.

⁶ - In aggiunta alle schede di "base", sono obbligati alla compilazione della scheda INT1 i gestori di attività IPPC che svolgono attività di spandimento di effluenti zootecnici. Sempre in aggiunta alle schede di "base", sono parimenti obbligati alla compilazione delle altre schede "integrative" di interesse (INT2, INT3, INT4, INT5, INT6, INT7, INT8):

a) i gestori delle attività IPPC di cui al punto 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06;
b) i gestori di impianti IPPC - diversi dalle tipologie di cui sopra - presso i quali vengono svolte anche una più attività accessorie tecnicamente connesse a quella IPPC e soggette alle autorizzazioni ambientali elencate nell'Allegato IX al Decreto. Per "attività accessoria, tecnicamente connessa" ad un'attività IPPC, si intende un'attività che soddisfi

contemporaneamente le seguenti tre condizioni:

- venga svolta dallo stesso gestore di quella IPPC;
- venga svolta nello stesso sito dell'attività principale o in un sito contiguo e direttamente connesso al sito dell'attività principale per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività principale;
- le sue modalità di svolgimento hanno qualche implicazione tecnica con le modalità di svolgimento dell'attività principale.

⁷ - Le dichiarazioni integrative DI1, DI2, DI3 devono essere sempre presentate nel caso di impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti.

⁸ - Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000, la firma in calce alla presente domanda non è soggetta ad autenticazione se apposta alla presenza di un dipendente dell'Amministrazione che riceve la domanda, ovvero nel caso in cui alla stessa viene allegata copia fotostatica di un documento di identità del sottoscrittore.

Provincia di Avellino

Comune di Nusco

Piano di monitoraggio

Pratica rinnovo AIA

Soc Fib Sud Srl

Premessa

É importante comprendere che l'azione di controllo è un'azione sistematica e continua, la base affinché tale azione dispieghi i propri effetti è la pianificazione che il gestore realizzerà per garantirne coerenza, efficienza ed efficacia.

I controlli ambientali diventano, altresì, strumento di applicazione della normativa. Il rispetto dei principi e l'attuazione di questa interpretazione rafforza la conformità con la normativa e contribuisce ad assicurare che essa venga attuata e rispettata con maggiore coerenza.

1) Finalità del piano

Il Piano di Monitoraggio e controllo (di seguito Piano) ha, la finalità di verificare la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

Esso comporta :

- Raccolta di dati ambientali
- Raccolta di dati di verifica della gestione e di accettabilità dei rifiuti presso gli impianti di smaltimento
- Verifica delle prestazioni delle MTD adottate

2) Condizioni generali valide per l'esecuzione del piano

Le condizioni generali per l'esecuzione del piano sono le seguenti:

- Obbligo di esecuzione del piano – Il gestore dovrà eseguire campionamenti , analisi , misure, verifiche, manutenzioni e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute nel paragrafo 4 del presente piano.
- Evitare le miscele – Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere misurato prima di tale miscelazione.
- Funzionamento dei sistemi – Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.(ad esclusione dei periodi di manutenzione in cui l'attività è condotta con sistemi di monitoraggio alternativi). In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio in continuo il gestore deve deve tempestivamente contattare l'autorità competente e deve essere implementato un sistema alternativo.
- Manutenzione dei sistemi – i sistemi di misura dovranno essere mantenuti in perfette condizioni di operatività. Campagne di misura parallele per calibrazione dovranno essere poste in atto almeno una volta ogni due anni.
- Emendamenti al piano – emendamenti al piano potranno essere eseguiti dietro autorizzazione dell'autorità competente
- Obbligo di installazione dei dispositivi – il gestore dovrà provvedere all'installazione di tutti i dispositivi previsti dal presente piano
- Accesso ai punti di campionamento – il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai punti di campionamento(effluente finale , emissioni aeriformi , punti di emissioni sonore, aree di stoccaggio rifiuti, scarichi in acque superficiali, pozzi sotterranei)

3) Oggetto del piano

3.1 Componenti ambientali

3.1.1 Consumo materie prime

Tab C1

Materie prime o prodotti intermedi	Fase di utilizzo	Stato Fisico	Indicazioni di pericolo (CE n.1272/2008)	Modalità di stoccaggio
Pani di piombo 99.98%	Crogioli di fusione	Solido	R61-R62, R20-22 R33 R50-53	Superficie interna adibita
Pani di piombo 1.85 Sb%	Crogioli di fusione	Solido	R61-R62, R20-22 R33 R50-53	Superficie interna adibita
Pani di piombo 3.3 Sb%	Crogioli di fusione	Solido	R61-R62, R20-22 R33 R50-53	Superficie interna adibita
Bandelle di piombo Ca	Laminazione per realizzazione griglie	Solido	R61-R62, R20-22 R33 R50-53	Superficie interna adibita
Acido solforico	Preparazione materia attiva, formazione piastre carica secca, formazione delle batterie	Liquido	H290, H314, H318	Cisterne Vetrosina
Solfato di Bario	Impasto materia attiva	solido	H302, H332, H400	Superficie interna adibita
Nerofumo	Impasto materia attiva	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
Vanisperse	Impasto materia attiva	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
Fibre	Impasto materia attiva	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
Calce Idrata	Impianto depurazione	solido	R15	Superficie interna adibita
Grasso lubrificante	Macchinari ed impianti	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
Polifloc A 144 Sol.20%	Impianto depurazione	liquido	Non classificato	Superficie interna adibita
Idrossido di Bario	Impianto depurazione	solido	R20/22	Superficie interna adibita
Olio lubrificante	Riduttori di pressione, olio per impianto idraulici	liquido	Non classificato	Superficie interna adibita
Polipropilene	Monoblocco contenitore batterie	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
Olio idraulico	Olio idraulico	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
carbossimetilcellulosa	Additivo per stampi fonderia	solido	Non classificato	Superficie interna adibita
bentonite	Additivo per stampi fonderia	liquido	Non classificato	Superficie interna adibita
Soda caustica	Abbattente acidi	liquido	R35	Superficie interna adibita
Diluenti	Diluente uso in manutenzione	liquido	R10-R20-R65	Superficie interna adibita
Electroflux	flussante	liquido	R20/R21/R22 R34;R35; R37, R41	Superficie interna adibita
Acido Cloridrico	Lavaggio resine impianto demineralizzazione	liquido	H314, H335	Superficie interna adibita
Acido Acetico	Analisi Ossido	liquido	H314, H226	Superficie interna adibita

Carbonato di sodio	Materiale per sversamento acido	solido	H319	Superficie interna adibita
Ossigeno compresso	saldatura	gassoso	H270, H280, R8	Superficie interna adibita
acetilene	saldatura	gassoso	H220, H280, R5, R6, R12	Superficie interna adibita
Miscela	saldatura	gassoso	H280	Superficie interna adibita

Tabella C2 (controllo radiometrico) non applicabile

3.1.2 Consumo risorse idriche

La risorsa idrica è approvvigionata dall'acquedotto, sia per gli usi igienici, che per l'uso industriale.

Tab. C3

Tipologia	punto di Prelievo	fase di utilizzo	Metodo di misura	unità di misura	Modalità di registrazione
Acquedotto	allacciamento	Uso Civile Processo di produzione	contatore	mc	lettura mensile

3.1.3 Consumi energetici

Tab. C4 Energia

Descrizione	Fase di utilizzo e punto di misura	Tipologia (elettrica,termica)	Utilizzo	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Fornitura rete Enel	Utilizzo: tutti gli impianti. Punto di misura: Contatore	Elettrica	Ciclo produttivo	Contatore generale Enel. Lettura mensile	Kwh	Bollette Enel
Fornitura Metano	Forni di fusione e camera di asciugatura	termica	Ciclo produttivo	Lettura contatore generale	mc	Bolletta fornitore

3.1.4 Consumo combustibili

Tab. C5

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Gas metano	Bruciatori nei reparti fonderia, ossido impasto e montaggio Contatore Gas	Gas	Contatore generale volumetrico	mc	Report mensile consumi complessivi

3.1.5 Emissioni in aria

Tab. C6 Inquinanti Monitorati

Punto emissione	Parametro e/o fase	Metodiche di analisi	Portata	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione (altezza di rilascio)	Limiti Tabellari Concentr. [mg/Nm ³]	Frequenza di campionamento
E1 Montaggio imbustatrici	polveri	UNI 13284 - 1:2003	11.057 Nmc/ora (misure 2018)	Ambiente	8 m	1.2	Annuale
E2 Montaggio COS1	Polveri	UNI 13284 - 1:2003	10.483 Nmc/ora (misure 2018)	Ambiente	8 m	1.5	Annuale
	Piombo	UNI EN 14385:2004				2	
	HCl	ISTISAN98/2				4.1	
	HF	ISTISAN98/2				1.5	
	SOx	UNI 10393:1995				500 (1100 aut)	
	NOx	UNI 9970:92				150	
E3 Formazione Batterie	Acido solforico	NIOSH7903	34.418 Nmc/ora (misure 2018)	Ambiente C	8m	3	Annuale
E4 Ossido impasto	Polveri	UNI 13284 - 1:2003	9828 Nmc/ora (misure 2018)	27 °C	8 m	1.2	Annuale
	NOx	UNI 9970:92				150	
	SOx	UNI 10393:1995				20	
E11 Fonderia	Polveri	UNI 13284 - 1:2003	9648 Nmc/ora (misure 2018)	38 °C	8 m	1.5	Annuale
	Piombo	UNI EN				2.1	

		14385:2004					
	HCl	ISTISAN98/2				4.1	
	HF	ISTISAN98/2				1.2	
	SOx	UNI 10393:1995				500 (1190 aut)	
	NOx	UNI 9970:92				150	
E13 Montaggio COS 2	Polveri	UNI 13284 - 1:2003	13857 Nmc/ora (misure 2018)	25 °C	8 m	1.5	Annuale
	Piombo	UNI EN 14385:2004				2	
	HCl	ISTISAN98/2				4.1	
	HF	ISTISAN98/2				1.5	
	SOx	UNI 10393:1995				500 (1100 aut.)	
	NOx	UNI 9970:92				150	

Tabella C7 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E1 Montaggio imbustatrice	Filtro a maniche	Come da registro di manutenzione	Uscita ciclone Uscita finale	Trimestrale	Rapporto di controllo su registro emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E2 Montaggio COS1	Filtro a maniche	Come da registro di manutenzione	Uscita ciclone - Uscita finale	Trimestrale	Rapporto di controllo su registro emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E3 Formazione Batterie	Scrubber ad acqua	Come da registro di manutenzione	Controllo stato Filtro	Trimestrale	Rapporto di controllo su registro emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E4 Ossido impasto	Filtro a maniche	Come da registro di manutenzione	Uscita ciclone - Uscita finale	Trimestrale	Rapporto di controllo su registro emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E11 Fonderia	Scrubber ad acqua	Come da registro di manutenzione	Controllo stato Filtro	Trimestrale	Rapporto di controllo su registro emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E13 Montaggio COS 2	Filtro a maniche	Come da registro di manutenzione	Uscita ciclone - Uscita finale	Trimestrale	Rapporto di controllo su registro emissioni

Tabella C8/1 - Emissioni diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione	Reporting	Controllo Arpa
/	/	/	/	/	/		

L'impianto in esame non ha emissioni fuggitive

Tabella C8/2 – (Emissioni Fuggitive)

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione
/	/	/	/	/	/

L'impianto in esame non ha emissioni fuggitive

Tabella C8/3 - Emissioni eccezionali

Non si ritiene possibile che vi siano emissioni eccezionali non prevedibili.

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione

3.1.6 - Emissioni in acqua

Tabella C9 - Inquinanti monitorati

Punto emissione	Fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata	Temperatura	Atri parametri caratteristici della emissione
l1	Scarico impianto chimico-fisico per il trattamento delle acque di processo e di prima pioggia			Ambiente	Ph, solidi sospesi totali, Azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, Cloruri(come Cl ⁻), solfati(come SO ₄ ⁻), tensioattivi anionici MBAS, tensioattivi non ionici, tensioattivi totali, rame, cromo totale (come Cr), ferro (come Fe), manganese (come Mn), piombo (come Pb), zinco (come Zn), nichel (come Ni).

Punto emissione	Parametro	Limiti Tabellari	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPAC
I1	Ph	9.5	APAT-IRSA-CNR N° 2060	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Solidi sospesi totali	≤200	APAT-IRSA-CNR N° 2090	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Azoto ammoniacale	≤30	APAT-IRSA-CNR N° 4030	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Azoto nitroso	≤0.6	APAT-IRSA-CNR N° 4050	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Azoto nitrico	≤30	APAT-IRSA-CNR N° 4040	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Cloruri	≤1200	APAT-IRSA-CNR N° 4090	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Solfati	≤1000	APAT-IRSA-CNR N° 4140	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Tensioattivi Anionici MBAS		APAT-IRSA-C.5170-	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Tensioattivi non ionici		APAT-IRSA-C.5180-	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Tensioattivi totali	≤4		Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Rame	≤0.4	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Cromo totale	≤4	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Ferro	≤4	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Manganese	≤4	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Piombo	≤0.3	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Zinco	≤1	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	
I1	Nichel	≤4	EPA 3015°2007+ EPA 6010D 2014	Semestrale	Certificazione analitica	

Tabella C10 - Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
I1	Trattamento chimico-fisico	<p>Nell'ordine:</p> <p>1) Alimentazione al trattamento</p> <p>2) trattamento chimico-fisico</p> <p>3) scarico</p>	<p>In corrispondenza:</p> <p>1) //</p> <p>2) controllo pH, temperatura</p> <p>3) misuratore volumetrico;</p>	<p>In corrispond.::</p> <p>1) //</p> <p>2) in continuo;</p> <p>3) periodico controllo visivo</p>	<p>In corrispond.:</p> <p>1) //</p> <p>2) su display;</p> <p>3) su display; su registro consumi</p>

3.1.7 – Rumore

Gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni. Considerando che l'azienda non può autonomamente predisporre verifiche presso gli esterni, anche per il necessario rispetto della proprietà privata, specifiche campagne di rilevamento saranno concordate tra azienda e autorità competente per i controlli.

Le sorgenti saranno monitorate secondo la tabella seguente:

Tabella C11 - Rumore, sorgenti

Apparecchiatura	Punto emissione	Descrizione	Punto di misura e frequenza	Metodo di riferimento
	Al confine aziendale	Lato strada angolo accesso azienda Punto di rilievo 1	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	UNI 9432:2008 e UNI EN 458
Sistemi di abbattimento E1-E2-E13	Al confine aziendale	Lato opposto strada lato sud-ovest Punto di rilievo 2	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	UNI 9432:2008 e UNI EN 458
Sistemi di abbattimento E3	Al confine aziendale	Lato opposto strada Lato Nord-ovest Punto di rilievo 3	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	UNI 9432:2008 e UNI EN 458
Sistemi di abbattimento E4-E11	Al confine aziendale	Lato strada Lato Nord-ovest- lato strada Punto di rilievo 4	1 postazione di misura da monitorare ogni 2 anni	UNI 9432:2008 e UNI EN 458

Le misurazioni di cui alla tabella C11 equivalgono di fatto a quelle riportate in tabella C12 Una copia del rapporto di rilevamento acustico sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi dell'ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente secondo quanto prescritto al paragrafo 6 del presente piano.

Tabella C12 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e	Azioni di ARPA
Lato strada angolo accesso azienda Punto di rilievo 1	misurazione	biennale	Laeq dB (A)	Informativo/cartaceo	Controllo documentale
Lato opposto strada lato confine ditta TARGETTI SANKEY Punto di rilievo 2	misurazione	Biennale	Laeq dB (A)	Informativo/cartaceo	Controllo documentale
Lato opposto strada Lato confine ditta SEDIVER Punto di rilievo 3	misurazione	Biennale	Laeq dB (A)	Informativo/cartaceo	Controllo documentale
Lato strada Lato confine ditta SEDIVER Punto di rilievo 4	misurazione	biennale	Laeq dB (A)	Informativo/cartaceo	Controllo documentale

3.1.8 – Rifiuti

Tabella C13 - Controllo rifiuti in ingresso

Attività	Rifiuti	Modalità di	Punto di	Modalità di	Azioni di
-----------------	----------------	--------------------	-----------------	--------------------	------------------

	controllati (Codice CER)	controllo e di analisi	misura e frequenza	registrazione e trasmissione	ARPAC
/	/	/	/	/	/

Non ci sono rifiuti in ingresso

Tabella C14 – Controllo rifiuti Prodotti

Attività	Rifiuti Prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento/ Recupero	Modalità di controllo e di analisi	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPAC
Montaggio Ossido impasto	Rifiuti contenenti altri materiali pesanti (060405*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Impianto di depurazione acque	Fanghi da trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose (060502*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Fonderia Montaggio Ossido impasto	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria (100402*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Ossido impasto	Limatura e trucioli non ferrosi (120103)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Tutti i reparti	Imballaggi materiali misti (150106)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	

Tutti i reparti	Assorbenti contaminati da sostanze pericolose (150202*)	Smaltimento	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Montaggio	Plastica (160119)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Formazione finitura Montaggio	Batterie al piombo (160601*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Tutti i reparti	Ferro e acciaio (170405)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	
Tutti i reparti	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (130208*)	Recupero	Controllo visivo ad ogni carico, Controllo analitico annuale	Registrazione su apposito registro e trasmissione del rapporto annuale (MUD)	

3.1.9 – Suolo

Tabella C15 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
/	/	/	/	/

3.2 – GESTIONE DELL'IMPIANTO

3.2.1 Controllo Fasi Critiche, Manutenzioni, depositi

Tabella C16 – Sistemi di controllo fasi critiche di processo

Attività	Macchine	Parametro/ inquinante	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Reporting e controllo Arpac
/	/	/	/	/	/

Tabella C17 – Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Attrezzature aziendali	Come da registro di manutenzione interno	Come da registro	Registro di manutenzione

Il controllo e la manutenzione delle altre apparecchiature presenti in azienda fa parte del programma di manutenzione e controllo delle unità produttive

Tabella C18 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di regist.	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di regist.
Serbatoi di contenimento acido solforico	Visivo	settimanale	Su supporto elettronico	Eventuali sversamenti accidentali, sono trattiene nel bacino di contenimento.	settimanale	Su supporto informatico
Deposito esterno coperto per i rifiuti Tutti i codici con esclusione del 15.01.06 che viene stoccato nel cassone scarrabile	Visivo	settimanale	Su supporto elettronico	Nell'area esterna sono stoccati esclusivamente rifiuti solidi secchi in contenitori chiusi e pertanto i controlli sono di tipo visivo.	Settimanale	Su supporto informatico
Cassone scarrabile per il deposito degli Imballaggi e materiali misti (15.01.06)	Visivo	settimanale	Su supporto elettronico	Stato di riempimento del contenitore	Settimanale	Su supporto informatico

3.2.2 - Indicatori di prestazione

Tabella C19 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, possono essere definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto

Tali indicatori andranno rapportati con l'unità di produzione espressa in numero di pezzi.

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

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
Consumo energia	Kwh/numero di pezzi prodotti	Letture Contatore	Mensile-Annuale	Fatture Enel
Consumo acqua acquedotto	Mc/ numero di pezzi prodotti	Letture Contatore	Mensile-Annuale	Fatture Municipalizzata
Consumo reagenti	kg/ numero di pezzi prodotti	Controllo giacenze	Mensile-Annuale	D.D.T. e Scheda di marcia impianto
Consumo combustibili	Mc/ numero di pezzi prodotti	Controllo contatore-controllo giacenze	Mensile-annuale	Fatture forniture

4 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente piano:

Tabella D1 – Attività a carico del gestore anche mediante una società terza contraente

SOGGETTI	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore impianto	-	Direttore tecnico pt
Autorità competente	- Ministero dell'Ambiente, divisione Ambiente - Regione Campania, Assessorato all'Ambiente	
Ente di controllo	- Agenzia protezione Ambientale Campania Dipartimento Provinciale Avellino	

4.1 Attività a carico del gestore

Il gestore svolge tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

La tabella seguente indica le attività svolte dalla società terza contraente riportata in tabella D1.

Tabella D2 – Attività a carico di società terze contraenti

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DEL PIANO
Autocontrollo scarico in fognatura (acque di prima pioggia)	semestrale	<ul style="list-style-type: none"> • Acqua • N° 2 interventi/anno 	20
Autocontrollo emissione camini	Annuale	<ul style="list-style-type: none"> • Aria • N° 1 interventi/anno 	10
Autocontrollo tenuta vasche di accumulo depuratore	Annuale	<ul style="list-style-type: none"> • Sottosuolo • 1 intervento/Anno 	10

4.2 Attività a carico dell'ente di controllo

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente Piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente Piano è parte integrante, l'ente di controllo effettua le seguenti attività. La tabella successiva è riportata a solo scopo di esempio e si basa sull'ipotesi di un'autorizzazione della durata di 10 anni.

Tabella D3 – Attività a carico dell'ente di controllo

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DELL'AUTORIZZAZIONE
Monitoraggio adeguamenti	Annuale	Verifica avanzamento del piano di adeguamento dell'impianto ...	10
Visita di controllo in Esercizio	Annuale	Tutte	10
Audit energetico	Annuale	Uso efficiente energia	10
Misure di rumore	Annuale	Misure di rumore su macchinario ...	10
Campionamenti	Annuale	Campionamento inquinanti x,y in aria	10
	Annuale	Campionamenti inquinanti x,y, in acqua	10
Analisi campioni	Annuale	Campionamento inquinanti z,w in aria	10
	Annuale	Campionamenti inquinanti l,m, in acqua	10

5 - MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE

I sistemi di monitoraggio e di controllo dovranno essere mantenuti in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Dovranno essere utilizzati metodi di misura di riferimento per calibrare il sistema di monitoraggio secondo la tabella seguente.

Tabella E1 – Tabella manutenzione e calibrazione

Tipologia di monitoraggio	Metodo di calibrazione	Frequenza di calibrazione
//	//	//

I controlli ambientali vengono tutti eseguiti da ditte esterne.

6 - COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

6.1 - VALIDAZIONE DEI DATI

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

6.2 - GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI

6.2.1 - Modalità di conservazione dei dati

Il gestore si impegna a conservare su idoneo supporto informatico tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

6.2.2 - Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

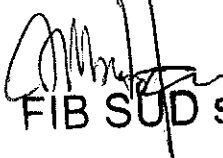
I risultati del presente piano di monitoraggio sono comunicati all'Autorità Competente con frequenza annuale.

Entro il 28/02 di ogni anno solare il gestore trasmette all'Autorità Competente una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

6.2.3. Gestione dell'incertezza delle singole misure

Le misure effettuate previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo saranno nel tempo confrontate con analisi effettuate da terzi. Sarà redatta un'apposita tabella comparativa nella quale i risultati riportati saranno discussi con l'autorità competente in modo che quest'ultima si esprima avvallando tali valori oppure suggerendo miglioramenti e indicando chiaramente i criteri di verifica della conformità.

Nusco, febbraio 2019



FIB SUD s.r.l.


SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI
Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	31.4	Classificazione industria insalubre¹	Comune di Nusco 29/11/2007
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr.	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli	2.5 lett. b	105.12	27.20	8.2	Mg/Giorno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	Caserta	n°	CE-289343
---	---------	-----------	-----------

Indirizzo dell'impianto

Comune	Nusco	cod	064066	prov.	AV	cod	064008
Frazione o località	Zona industriale Nusco						
Via e n° civico	Fiorentine 2						
Telefono	08271946220	fax	FT	e-mail	fibsud@legalmail.it		

Sede legale

Comune	San Potito Sannitico	cod	061080	prov.	CE	cod	061022
Frazione o località	Contrada Quercete						

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi); ;

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs. 59/05 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:

http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06

Ditta richiedente Fib Sud Srl	Sito di Nusco (AV)
-------------------------------	--------------------

Via e n° civico	Centro Aziendale Quercete SNC				
Telefono	00823786235	fax	0823543828	e-mail	fibsud@legalmail.it
PEC	fibsud@legalmail.it				

Ditta richiedente Fib Sud Srl	Sito di Nusco (AV)
-------------------------------	--------------------

Gestore impianto IPPC

Nome	Alberto	Cognome	Fina													
Nato a	Benevento	prov.	BN	il	30/11/1972											
Residente a	Montemiletto							prov.	AV							
Via e n° civico	Contrada Pietratonda															
Telefono	3289885071	fax	/			e-mail	fibsud@legalmail.it									
Codice fiscale	F	N	I	L	R	T	7	2	S	3	0	A	7	8	3	U

Referente IPPC

Nome	Giulio	Cognome	Capobianco									
Telefono	3346247655	fax	/			e-mail	gcapobianco@serihg.com					
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)	Centro Aziendale Quercete SNC, San Potito Sannitico (CE)											

Superficie totale (m ²)	4968	Volume totale (m ³)	16.250									
Superficie coperta (m ²)	2500	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	2468									
Numero totale addetti:												
Periodicità dell'attività												
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input type="checkbox"/> lug <input type="checkbox"/> ago <input type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic												
Anno inizio attività:	2000											
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2009											

Valutazione Impatto Ambientale⁷

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Screening/Verifica	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/registrazione	/	/	/	/
Data emissione				

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato IV, parte II, D.Lgs 152/06 e valutato caso per caso ;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria					
Scarico acque reflue					
Rifiuti					
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
ALTRO	D.D. n. 9 del 16/01/2015	04/02/2019	REGIONE CAMPANIA	D.Lgs 152/06 e s.m.i.	

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX al D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.


SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m ²]	Coperta.....	2500	
	Scoperta pavimentata.....	2468	
	Scoperta non pavimentata.....	/	
	Totale.....	4968	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	42	206
	Scoperta pavimentata	42	206
	Scoperta non pavimentata	/	/

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente

Opificio destinato alla produzione di accumulatori di avviamento per macchine ed automezzi

Vincoli presenti ¹	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
/	Nessun vincolo presente sul territorio (Vedi allegato destinazione d'uso)

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:5000	P
Mappa catastale 1:2000	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:100	S
CDU	YBI

Eventuali commenti

FIB SUD s.r.l.

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servizi militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

REGIONE CAMPANIA

CARTA TECNICA NUMERICA REGIONALE

Elemento n° 450101 STAZIONE DI SANT'ANGELO DEI LOMBARDI

Scala 1:5 000



DATI INFORMATIVI

RAPPRESENTAZIONE CARTOGRAFICA: UTM-WGS84
SISTEMA DI RIFERIMENTO: WGS84
TAGLIO CARTOGRAFICO: Sistema Geografico Europeo Unificato
DATUM: Ellissoide WGS84
SISTEMA GEODETICO: ETRF 1989 - WGS 84
LONGITUDINE: Riferita a Greenwich
ALTIMETRIA: Riferita al livello medio del mare. (Mareografo di Genova 1942)
EQUIDISTANZA: Curve di livello ordinarie 5 m (per le curve tratteggiate 2,5 m)

COSTANTI DI TRASFORMAZIONE

DA	Z	Δ E	Δ N
UTM-WGS 84	UTM-E.D. 50	70	194
UTM-WGS 84	Gauss-Boaga (Roma 40)	2 020 008	8

VERTICI E CAPOSALDI CONTENUTI NELL'ELEMENTO

Coordinate UTM-WGS84	E	N	Quota	POSIZIONE
450193	513918.21	4526406.20	552.63	450193
450201	510797.15	4525371.63	608.15	

COORDINATE DEI VERTICI DELL'ELEMENTO

SISTEMA	φ	VERTICE			
		NO	NE	SO	SE
GEOGRAFICO	40°33'56"	40°33'56"	40°52'28"	40°52'28"	
WGS 84	λ 15°07'27"	15°09'57"	15°07'27"	15°09'57"	
UTM-WGS 84	N	4 527 549	4 527 555	4 524 774	4 524 780
Fuso 33	E	510 461	513 971	510 465	513 976
UTM-E.D. 50	N	4 527 742	4 527 748	4 524 967	4 524 973
Fuso Est	E	510 529	514 039	510 533	514 044
GAUSS-BOAGA (Roma 40)	N	4 527 556	4 527 562	4 524 781	4 524 787
Fuso Est	E	2 530 470	2 533 980	2 530 474	2 533 985

Le coordinate segnate in cornice sono nel sistema UTM WGS 84
La parametratura UTM E.D. 50 è indicata in cornice con il segno convenzionale
La parametratura Gauss Boaga è indicata in cornice con il segno convenzionale
La graduazione geografica è riferita al sistema WGS 84

SITUAZIONE 1:50 000 IGM

432	433	434
Benevento	Ariano Irpino	Candela
449	450	451
Avellino	Sant'Angelo dei Lombardi	Melfi
467	468	469
Salerno	Eboli	Muro Lucano

SITUAZIONE 1:10 000 E 1:5 000

01	02	03	04
05	06	07	08
09	10	11	12
13	14	15	16

DECLINAZIONE MAGNETICA, CONVERGENZA E MODULO DI DEFORMAZIONE LINEARE AL CENTRO DELL'ELEMENTO

Serie	Fotogrammi	Data
0357	5755-5758	10.09.2004
0358	5757	10.09.2004
0359	5762-5761	10.09.2004
0370	5810-5808	10.09.2004

LIMITI AMMINISTRATIVI estratti dalla CTRN della Regione Campania ed.2004

LIMITI AMMINISTRATIVI

REGIONE : Campania
PROVINCIA : Avellino
COMUNE :
1 Nusco
2 Sant'Angelo dei Lombardi
3 Lioni

ATTENIBILITÀ : Per la posizione planimetrica 1,20 m; per le quote 0,75 m

DIRIGENTE RESPONSABILE DEL PROGETTO
Dott. Geol. Vincenzo Guerra

DIREZIONE LAVORI
Prof. Arch. Luigi Piemontese

COLLAUDO
Ing. Antonio Coppola



TRASPORTI

- Autostada
- Strada asfaltata, cippo chilometrico, ponte
- Strada non asfaltata
- Percorso pedonale o ciclabile
- Strada in costruzione
- Sentiero facile
- Tratturo
- Multistrada
- Mezzeria stradale e linee apertistiche
- Strada in galleria
- Funivia, cabinovia
- Seggiovia

COSTRUZIONI VARIE, IMPIANTI

- Edificio generico
- Edificio industriale
- Edificio del terziario industriale
- Edificio agricolo, stalla, ricovero animali
- Edificio di culto, campanile
- Cimitero
- Cappella, tabernacolo
- Torre, ciminiera
- Monumento
- Edificio in costruzione
- Edificio diroccato o rudere
- Corpo aggettante
- Containers, abitazione precaria
- Palco e galleria sotto edificio
- Serra
- Tettoia o pensina
- Baracca
- Santuario, cisterna, stios non rappresentabile e rappresentabile
- Compoglio
- Raffineria
- Dicario
- Rottamato
- Zona archeologica
- Spettacolo
- Opedale
- Municipio
- Tribunale

SERVIZI

- Elettrodotto ad alta tensione, con tralicci
- Elettrodotto a media tensione, con pali
- Cabina elettrica, cabina di trasformazione
- Oceodotto
- Acquedotto sopraelevato, interrato
- Metanodotto
- Impianto edico, fotovoltaico
- Antenna per telecomunicazione
- Depuratore
- Stazione, sottostazione elettrica
- Stazione di rifornimento e di servizio

OROGRAFIA

- Curva di livello direttrice
- Curva direttrice incerta
- Curva di livello ordinaria
- Curva ordinaria incerta
- Curva di livello ausiliaria
- Ciglia di frang.
- Scarpata naturale o artificiale
- Gratta con accesso verticale, orizzontale
- Ghiaione, pletaria
- Municipio
- Sabbia, duna, deposito sabbioso
- Rocce
- Ciglia di area estrattiva, cava

IDROGRAFIA

- Corso d'acqua > 5 m
- Corso d'acqua < 5 m
- Candela irrigua o secca
- Vasca o piscina, stagnone
- Abbeveratoio, fontana, sorgente
- Palude
- Briglia, pescola, cascata
- Pressa
- Condotto forzato
- Condotto forzato sotterraneo

VEGETAZIONE

- Limite di coltura
- Limite di tagliata
- Limite di bosco
- Flore di alberi
- Flore di viti
- Flore di olivi
- Flore di agrumi
- Flore di frutteto
- Macchia, prato
- Bosco fitto
- Albero generico, vigneto
- Uliveto, frutteto
- Argemone, larice
- Ceduo, abete
- Faggio, pino
- Cipresso, eucalipto
- Leccio, quercia
- Pioppo, castagno

CONFINI

- Muro a secco
- Muro divisorio
- Muro di sostegno
- Palizzata, cancellata, rete, filo spinato
- Siepe
- Limite comunale
- Limite provinciale
- Limite regionale

PUNTI TOPOGRAFICI

- Vertice della rete IGM95
- Vertice della rete regionale di raffittamento
- Caposaldo di livellazione

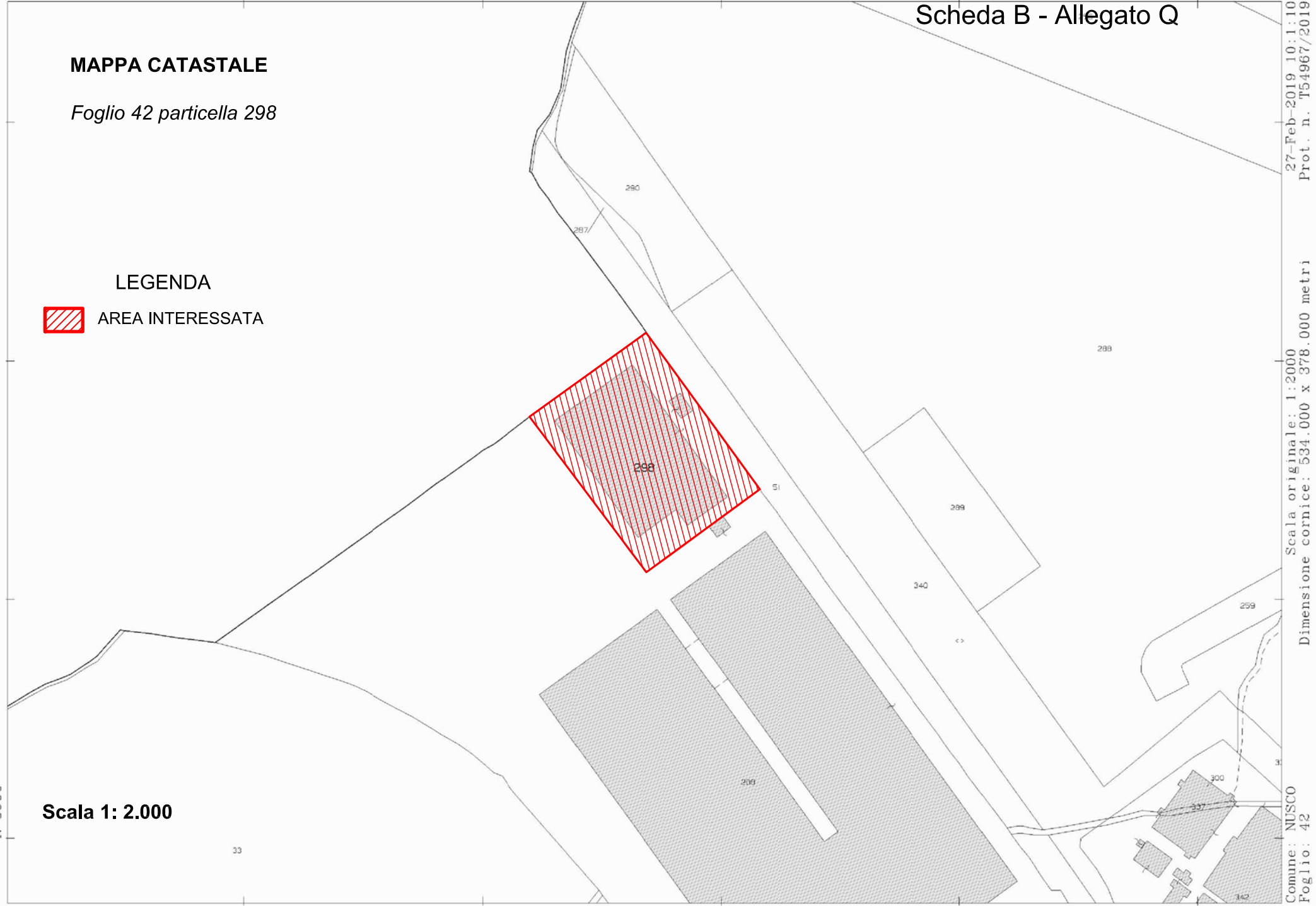
Scheda B - Allegato Q

MAPPA CATASTALE

Foglio 42 particella 298

LEGENDA

 AREA INTERESSATA



Scala 1: 2.000

33

E=17700

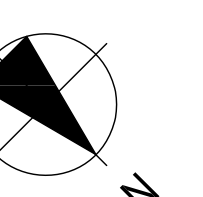
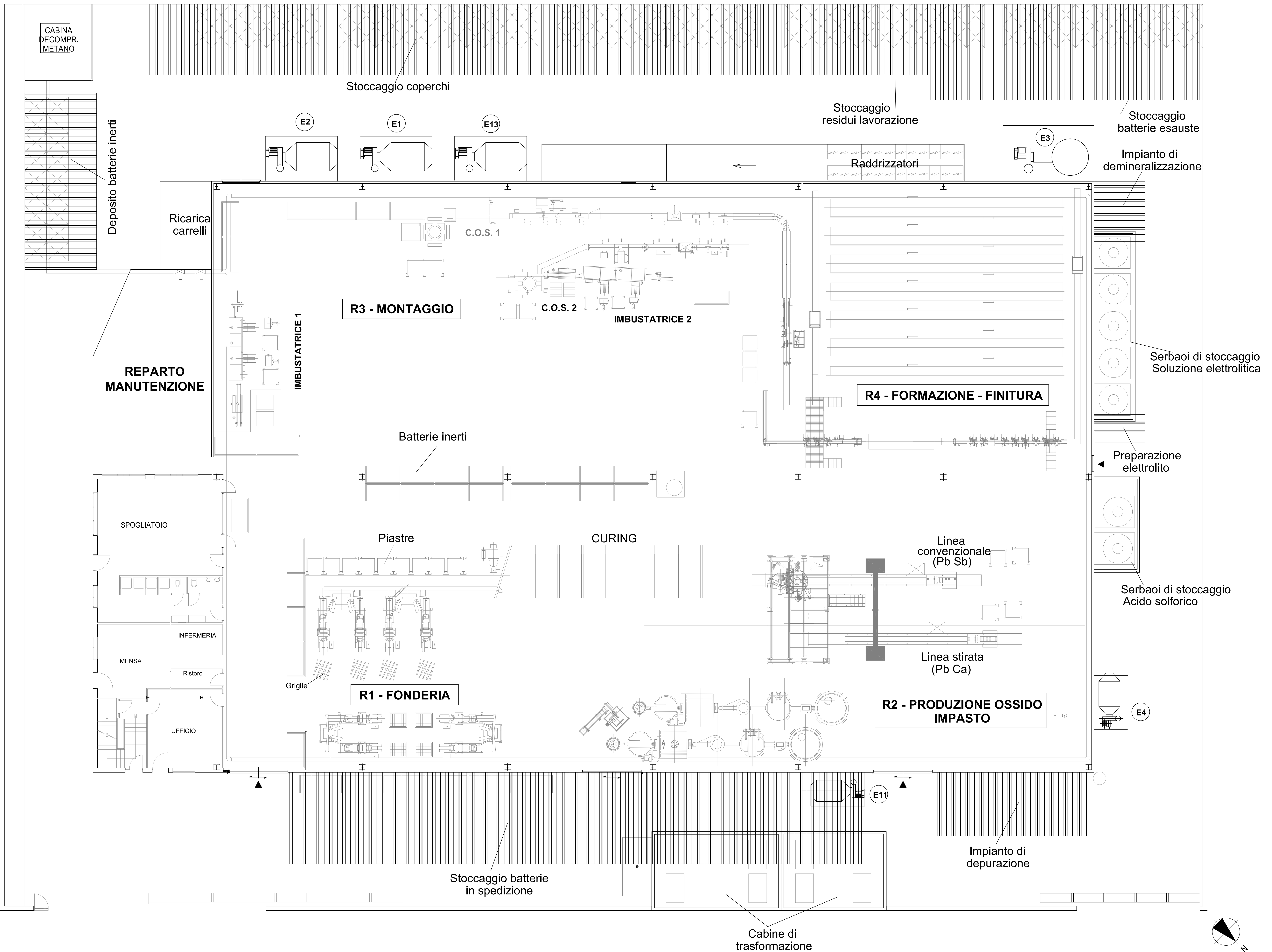
27-Feb-2019 10:1:10
Prot. n. T54967/2019

Scala originale: 1:2000
Dimensione cornice: 534.000 x 378.000 metri

Comune: NUSCO
Foglio: 42

1 Particella: 298

Planimetria del complesso

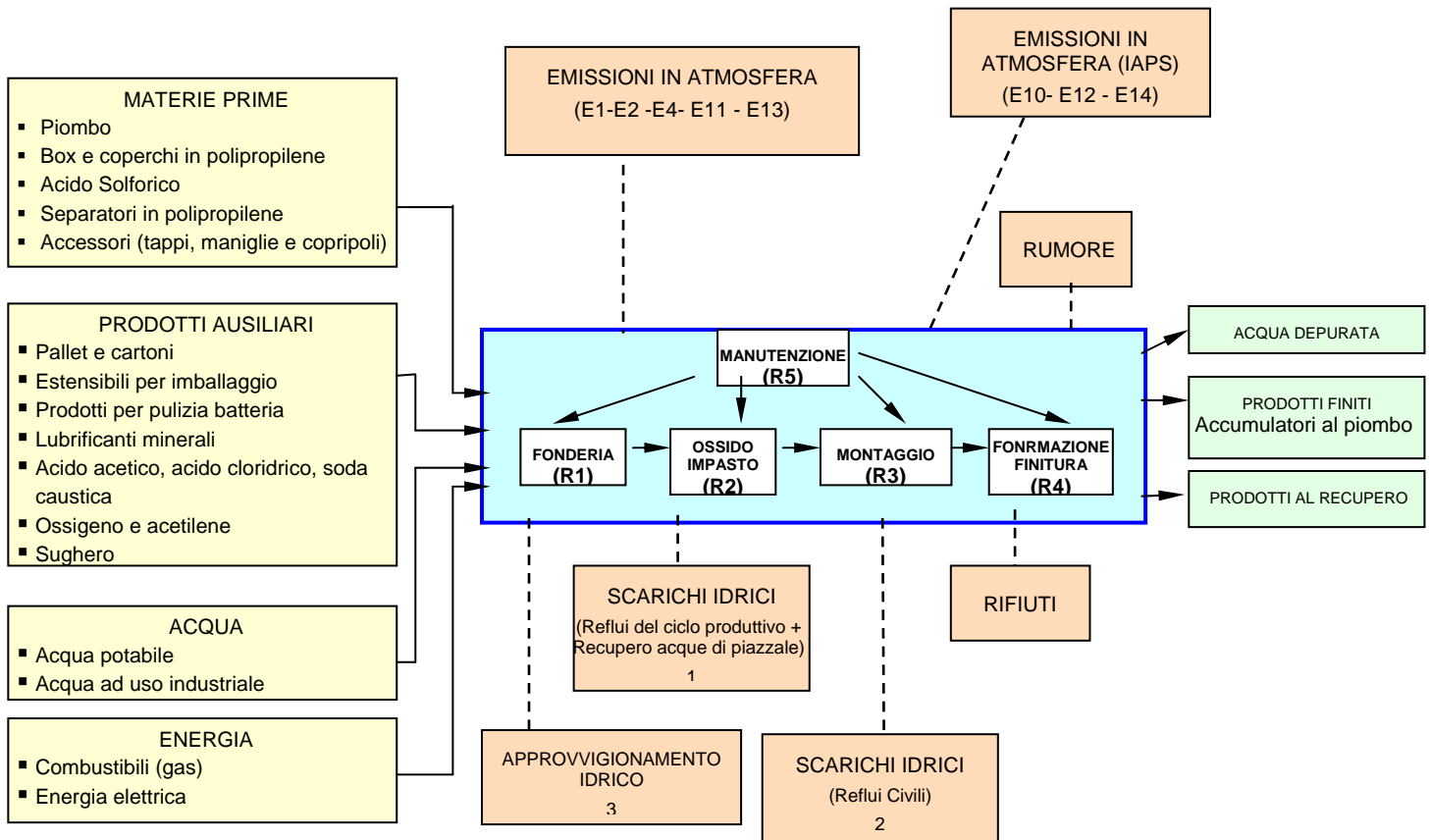


Allegato Y2C

RELAZIONE TECNICA DESCRITTIVA
IMPIANTO IPPC

Schema a blocchi

Il processo produttivo in FIB SUD s.r.l. è finalizzato alla realizzazione di accumulatori e può essere illustrato con il seguente schema a blocchi semplificato.



Fase attività IPPC	Prodotto	Livello produttivo dell'impianto IPPC			
		Capacità di impianto IPPC al giorno	Capacità di impianto IPPC su 220 gg/anno	Capacità effettiva di esercizio Totale Fusione Pb	
		Quantitativi fusione Pb	Totale Fusione Pb	Anno 2017	Anno 2018
R1	Griglie in Piombo ottenute per fusione di lingotti in piombo puro in lega con selenio al 1.85%	2.2 ton /die	1.804 Ton	1.090 Ton	1.008 Ton
R2	Ossido di piombo ottenuto a partire dalla fusione di piombo puro al 99.97%	5.2 ton/die			
R3	Batterie di accumulo al piombo, nel ciclo di assemblaggio presente una fase di fusione piombo puro utilizzato per la connessione elettrica delle celle di accumulo	0.8 Ton/die			
Fase attività NON IPPC	Prodotto	Capacità produttiva al giorno	Capacità produttiva su 220 gg/anno	Capacità effettiva anno 2017	Capacità effettiva anno 2017
R4	Fomazione delle batterie inerti prodotte dalle linee di montaggio ovvero acquisite in conto lavorazione	2000 PZ/die	440.000 pz/anno	97.864 Pz	138.630 Pz

FASE 1 - FONDERIA

In questa fase una lega di piombo e Selenio al 1,85 % (identificata con il colore rosso) viene fusa e colata in stampi di tipologia diversa per la realizzazione delle griglie componenti essenziali delle batterie. I fenomeni di emissione vengono convogliati in un condotto centralizzato che accoglie anche quelle provenienti dal reparto produzione ossido e reparto impasto.

Le emissioni in atmosfera, raccolte mediante cappe di aspirazione posizionate sulle singole macchine e i fumi provenienti dai forni, anch'essi raccolti mediante cappe, sono convogliati attraverso opportuna canalizzazione in un impianto di abbattimento a filtri umidi (tipo Venturi Scrubber) situato all'esterno del capannone (punto di emissione E 11).

Al fine di evitare il trasporto attraverso l'area di lavoro delle schiumature residue della fusione e per consentirne lo smaltimento, nel reparto fonderia sono state ricavate due aree di deposito collegate con il reparto spedizione mediante aperture nella pannellatura.

Le emissioni provenienti dalle schiumature sono convogliate anch'esse nel punto di emissione E 11.

Per il contenimento dei rumori il reparto fonderia è stato isolato dalle altre aree di lavoro con pannellature, e le porte di collegamento tra i reparti vengono tenute costantemente chiuse salvo le operazioni di carico/scarico.

L'acqua utilizzata in questo reparto è prevalentemente a circuito chiuso ed è utilizzata per raffreddamento e per l'attività produttiva.

1.1 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

- I. I lingotti vengono prelevati dal carrellista nell'area adibita allo stoccaggio del piombo e posizionati accanto ai forni di fusione che alimentano le singole macchine fondigriglie, per produrre le griglie, componenti essenziali della batteria. I forni sono alimentati da bruciatori a gas metano.

Di seguito sono riportate le informazioni riguardanti l'efficienza, le macchine presenti, ecc.

Entrata: 2.2 Ton. Piombo	Uscita: 70.000* griglie
Attrezzature presenti:	4 Forni di fusione a crogiuolo 8 linee di produzione griglie
Ciclo di lavorazione :	8/16 ore (lavorazione con 4 forni di fusione/2 forni di fusione)

* valore medio indicativo

- II. La durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento è di circa due ore. L'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità di funzionamento sono 8 ore al gg.

RELAZIONE TECNICA

III. In condizioni di esercizio, la potenzialità e i parametri operativi (pressione, temperatura, continuo, discontinuo; etc...) del ciclo di lavorazione sono:

Bruciatore:	Aria Soffiata
Riscaldamento	Indiretto
Fumi Combustione	Convogliato in Impianto di abbattimento umido E11
Gas di scarico	Convogliato in Impianto di abbattimento umido E11
Pressione :	Atmosferica

Parametri Forno

Temperatura Forno Fusione 480 ° C

Parametri Macchina Fondigriglia

Temperatura Stampo mobile 190 ° C
Temperatura Stampo fisso inf. 180 °C
Temperatura stampo fisso sup. 190 °C
Temperatura Vaschetta 510 ° C
Tubo Piombo 450 ° C

IV. Il controllo del forno di fusione viene effettuato mediante sonda di temperatura collegata ad un termoregolatore. Le macchine fondigriglie sono dotate di termoregolatori che controllano le temperature dello stampo.

FASE 2 - PRODUZIONE OSSIDO

In questa fase il piombo ottenuto dalla fusione di pani, al 99,97% (identificato con il colore verde) operata in forni a crogiuolo viene colato in stampi rotativi dove, secondo un ciclo completamente automatizzato, si formano per raffreddamento dei cilindretti.

Questi vengono stoccati in un silo e successivamente immessi automaticamente in un tamburo rotante. In esso l'attrito tra i cilindretti produce alte temperature che, con l'immissione di aria forzata, determinano la formazione di monossido di piombo. Il materiale così ottenuto passa nel ciclone dove viene raffreddato e poi trasportato in un silo di stoccaggio.

Le polveri raffreddate vengono successivamente trasportate in un silo nel reparto impasto.

Le emissioni dei fumi del forno fusorio per la produzione dei cilindretti, raccolti mediante una cappa, sono convogliate nel punto di emissione E 11.

Il vapore acqueo prodotto dal raffreddamento del tamburo rotante (punto di emissione E 9), viene convogliato direttamente in atmosfera.

I fumi di combustione del bruciatore (punto di emissione E 10) vengono convogliati in una condotta libera e immessi direttamente in atmosfera.

2.1 ANALISI E VALUTAZIONE DI SINGOLE FASI DEL CICLO PRODUTTIVO

I. I lingotti vengono prelevati dal carrellista nell'area adibita allo stoccaggio del piombo e posizionati sul trasportatore pani che alimenta il forno di fusione collegato alla macchina cilindretatrice, che produce i cilindretti che servono alla produzione dell'ossido.

Di seguito sono riportate le informazioni riguardanti l'efficienza, le macchine presenti, ecc.

RELAZIONE TECNICA

Entrata: 5.2 Ton. Piombo	Uscita : 5.2 Ton di ossido
Attrezzature presenti	2 macchine cilindrettatrici
	2 Mulino ossido
	1 forno di fusione a crogiuolo
Ciclo di lavorazione :	8 ore macchina cilindrettatrice
	24 ore Mulino ossido

II. Per la macchina cilindrettatrice la durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento è di circa 2 ore. L'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità di funzionamento sono 8 ore al gg.

Per il mulino ossido la durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento è di circa 4 ore. L'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità di funzionamento sono 24 ore al gg. Il secondo mulino è utilizzato solo in alternativa al primo in quanto la produzione di ossido rappresenta la fase limitante a tutto il ciclo di produzione.

III. In condizioni di esercizio, la potenzialità e i parametri operativi (pressione, temperatura, continuo, discontinuo; etc...) del ciclo di lavorazione sono:

Bruciatore:	Aria Soffiata
Riscaldamento	Indiretto
Fumi Combustione	Convogliato in Impianto di abbattimento umido
Gas di scarico	In atmosfera (controllo annuale)

Pressione : Atmosferica

Parametri Forno

Temperatura Forno Fusione 480 ° C

Parametri Mulino

Temperatura Mulino 130 ° C

Temperatura max mulino 140 °C

Temperatura filtro 110 °C

IV. Il controllo del forno di fusione viene effettuato mediante una sonda di temperatura collegata ad un termoregolatore . il mulino è dotato di termoregolatori che controllano le temperature del mulino e del filtro.

FASE 3 - REPARTO IMPASTO

L'impasto viene realizzato mescolando ossido di piombo, acido solforico, acqua demineralizzata e additivi (Vanisperse, solfato di Bario, nerofumo, fibre) secondo un processo regolato automaticamente in dosaggi controllati monitorando la temperatura e la densità.

L'impasto, immesso in un cono che lo movimentata per mantenerne la densità e la consistenza iniziale, successivamente va ad alimentare la macchina spalmatrice.

RELAZIONE TECNICA

Un operatore provvede a spalmare le griglie con questo impasto e si assicura che il prodotto sia omogeneo e conforme ai requisiti richiesti.

Le piastre vengono immesse in un forno ad alta temperatura per evitare che si incollino tra di loro.

Al termine dell'operazione le piastre vengono trasferite in una cabina per il processo chiamato "curing" (umidificazione / essiccazione della piastra) dove rimangono stoccate per 48 ore per la stabilizzazione del prodotto.

Le emissioni del mescolatore vanno a convogliarsi nel punto di emissione E 11.

I fumi di combustione del bruciatore (punto di emissione E 14) vengono convogliate in una condotta 200mm e immessi direttamente in atmosfera, invece l'umidità del forno e vengono aspirati da un filtro a (punto di emissione E 4).

3.1 ANALISI E VALUTAZIONE DI SINGOLE FASI DEL CICLO PRODUTTIVO

- I. I bancali di griglie prodotte nella fase 1, ovvero quelle realizzate per stampaggio/stiratura a partire dalla bandella di piombo, vengono prelevati dal carrellista e portati nel reparto impasto, l'operatore preleva pacchi di cento griglie e li carica nella machina spalmatrice che provvede alla spalmatura uniforme dell'ossido.

Di seguito sono riportate le informazioni riguardanti l'efficienza, le macchine presenti, ecc.

Entrata: 120.000* griglie

Uscita : 120.000 piastre.

Attrezzature presenti:

Mixer impasto

Cono di alimentazione

2 Macchina spalmatrice

2 Forno essiccazione a piastre

Ciclo di lavorazione :

16 ore

* valore medio comprensivo delle griglie ottenute nel processo di laminazione

- II. Per la macchina spalmatrice e il forno essiccazione piastre la durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento è di circa mezz'ora. L'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità di funzionamento sono 16 ore al gg.

- III. In condizioni di esercizio, la potenzialità e i parametri operativi (pressione, temperatura, continuo, discontinuo; etc...) del ciclo di lavorazione sono:

Bruciatore:

Aria Soffiata

Riscaldamento

Indiretto

Fumi Combustione

Convogliato in Impianto di abbattimento a maniche

Gas di scarico

In atmosfera (controllo annuale)

Pressione :

Atmosferica

Parametri Forno

Temperatura Forno Essiccazione

210 ° C

- IV. Il controllo del forno di essiccazione viene effettuato mediante una sonda di temperatura collegata ad un termoregolatore .

FASE 4 - REPARTO MONTAGGIO

IMBUSTATRICE

La macchina imbustatrice permette di effettuare in automatico le seguenti operazioni:

- TAGLIO del separatore nelle misure desiderate con una prepiega di mezzeria per permettere l'esatto posizionamento della piastra
- INTRODUZIONE delle piastre nel separatore
- SALDATURA dei bordi delle buste tramite pressatura
- COMPILAZIONE dei gruppi posizionando piastre imbustate su piastre non imbustate
- SCARICO delle piastre in un magazzino in posizione verticale.

La descrizione delle singole fasi è riportata di seguito.

Il separatore delle piastre, di tipo microporoso in polietilene, viene caricato a mano in forma di bobine su un avvolgitore motorizzato che lo immette in un sistema rotativo che permette una prepiega prima che venga tagliato nella misura desiderata.

Il cambio delle lunghezze del nastro, per diversi tipi di piastra, viene fatto tramite variatore di velocità comandato con volantino manuale.

Le piastre provenienti dal magazzino vengono poste in posizione verticale mediante un sistema automatico e depositate su cinghie trasportatrici che l'immettono nella macchina imbustatrice/impacchettatrice posta a 90° rispetto all'alimentatore.

Dopo l'immissione e la saldatura del separatore un secondo caricatore provvede a depositare le piastre (negative o positive in funzione del tipo di imbustamento scelto) su quelle imbustate in modo da formare dei moduli di piastre positive e negative imbustate.

Un terzo alimentatore di piastre provvede a depositare una piastra singola per completare il gruppo per i casi specifici di gruppi dispari (es: 4 positive e 5 negative).

Le piastre devono essere di qualità uniforme e ben lavorate e stagionate per evitare che si incollino tra di loro e per avere una buona adesività di massa.

La materia attiva deve essere aderente al grigliato e controluce non deve formare una ragnatela.

Uno scaricatore finale provvede a comporre tramite un microprocessore la quantità di piastre per gruppo e a disporle verticalmente nel magazzino di scarico.

I gruppi pronti vengono stoccati su pallet con l'indicazione di quantità e data.

Le macchine del reparto imbustatrice sono completamente chiuse e dotate di un sistema di aspirazione con un filtro a maniche che preleva l'eventuale polvere di ossido di piombo che si volatilizza durante la lavorazione convogliandole nel punto di emissione E 1.

LINEA C.O.S.

I gruppi vengono prelevate dall'operatore e posizionati su una macchina automatica che provvede all'allineamento, alla spazzolatura dei gruppi, alla pulizia, alla saldatura delle bandiere positive e negative, previa apposizione di flussanti, e alla formazione di un collegamento terminale.

RELAZIONE TECNICA

Questa operazione viene effettuata utilizzando piombo al 3,3% di antimonio (identificato con il colore giallo) oppure piombo al 1,85% (identificato con il colore rosso).

L'operatore addetto preleva manualmente i gruppi saldati, li controlla e li inserisce in un monoblocco di polipropilene precedentemente forato e li invia alla linea di saldatura intercella.

I fumi di combustione dei bruciatori che alimentano i forni del reparto, vengono prelevati da una cappa di aspirazione e convogliati direttamente in atmosfera (punto di emissione E 12).

I fumi dei forni di fusione e le emissioni delle macchine C.O.S. 1 e 2 sono prelevati da un sistema di aspirazione ed immessi nelle linee che recapitano rispettivamente ai punti di emissione E2 ed E13.

L'acqua utilizzata in questo reparto è prevalentemente a circuito chiuso ed è utilizzata per raffreddamento e per l'attività produttiva.

LINEA P.P.

L'impianto è assistito da un sistema di controllo elettronico i cui parametri di riferimento sono funzione delle diverse tipologie di batterie.

La linea controlla in automatico i cortocircuiti e provvede alla saldatura intercella dei vari gruppi in due posizioni successive. Il controllo in questa fase è automatico. La macchina, mediante microprocessori, segnala eventuali difetti di saldatura e in questo caso la batteria viene estromessa dalla linea.

La macchina, su questa linea, verifica la presenza di corti circuiti e in tal caso la batteria viene estromessa manualmente. Se la batteria non è riparabile l'operatore provvede a scartarla dopo aver apposto il bollino rosso di materiale non conforme.

L'operatore manualmente deposita il coperchio sul contenitore che automaticamente passa in una macchina termosaldatrice in cui viene effettuata la saldatura tra le parti.

In una stazione successiva i due poli terminali vengono saldati automaticamente (saldatura ad ossigeno) e viene effettuato un controllo di tenuta interna (tra le celle) ed esterna della batteria.

Ai fini della tracciabilità è installato un dispositivo di timbratura per imprimere a caldo gamma, indicativo batteria, data di produzione (gg/mm/aa) e turno sui contenitori.

La linea è dotata di sensori che provvedono allo scarto automatico dei prodotti non conformi che l'operatore provvede ad identificare mediante l'apposizione di un bollino rosso.

Al termine di questa fase le batterie vengono stoccate o su pallet o introdotte direttamente in reparto formazione.

Le emissioni delle macchine termo-saldatrici sono raccolte da due cappe di aspirazione e convogliate all'esterno (punto di emissione E11).

Le emissioni della macchina saldapoli sono convogliate nel punto di emissione E 2.

4.1 ANALISI E VALUTAZIONE DI SINGOLE FASI DEL CICLO PRODUTTIVO

- I. I bancali di gruppi vengono prelevati dal carrellista e portati sul piano a rulli dove l'operatore preleva gruppi e li carica nella macchina C.O.S.

Di seguito sono riportate le informazioni riguardanti l'efficienza, le macchine presenti, ecc.

Entrata: 120.000 Piastre:

0.8 Ton. Piombo

Uscita : 1200* btr inerti.

Attrezzature presenti:

2 Forni di fusione a crogiolo

2 macchina Imbustatrice

RELAZIONE TECNICA

2 macchina Linea C.o.s.

2 Linea p.p.

Ciclo di lavorazione : 16 ore utilizzando una sola linea COS- 8 ore utilizzando 2 linee COS

* valore medio indicativo

- II. Per il reparto montaggio la durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento è di circa due ore. L'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità di funzionamento sono 16 ore.
- III. In condizioni di esercizio, la potenzialità e i parametri operativi (pressione, temperatura, continuo, discontinuo; etc...) del ciclo di lavorazione sono:

Bruciatore:	Aria Soffiata
Riscaldamento	Indiretto
Fumi Combustione	Convogliato in Impianto di abbattimento a maniche
Gas di scarico	In atmosfera (controllo annuale)

Pressione : Atmosferica

Parametri Forno

Temperatura Forno Fusione 490 ° C

Parametri Macchina C.O.S.

Temperatura Tubo Pb 450 ° C

Temperatura Testata Stampo 440 ° C

Temperatura Stampo Int. 440 ° C

Temperatura Stampo Est. 440 ° C

Temperatura Raffreddamento Int. 100 ° C

Temperatura Raffreddamento est. 100 ° C

- IV. Il controllo della temperatura forno, tubo, testata stampo, stampo int., ecc viene effettuata mediante sonde di temperature collegati a dei termoregolatori. Invece le macchine C.O.S., L.P.P. è controllata da un PLC programmato.

FASE 5 - REPARTO FORMAZIONE

Il processo di formazione delle batterie prevede una gestione totalmente automatizzata, che da luogo ad una notevole riduzione dei tempi di carica con conseguente efficientamento della produzione, riduzione degli impatti ambientali connessi e miglioramento dell'ambiente di lavoro.

Nel reparto formazione le batterie vengono messe in carica per subire il processo di formazione che consiste nella mutazione molecolare attraverso corrente elettrica.

Nella fase iniziale le batterie vengono riempite "a livello" in modo automatico con elettrolito (acido solforico in diluizione con acqua demineralizzata) preparato in precedenza dall'operatore mediante un sistema automatizzato e collegate in serie fino a formare venti batterie per ciascuna serie.

RELAZIONE TECNICA

Il controllo qualità dell'elettrolito viene effettuato dall'operatore che rileva i valori di temperatura e di densità.

Le batterie rientrano su delle vasche di formazione e vengono collegate a un raddrizzatore costituito da una serie di armadi.

Ogni armadio contiene sei cassette identificate con un numero che corrisponde a quello riportato sulla serie di batterie.

Il sistema di gestione e controllo (PLC) installato definisce automaticamente i parametri (ampere, temperatura, durata) per i diversi tipi di batteria, controlla, in base ai valori di temperatura il corretto svolgimento della formazione e il suo completamento e consente di rilevare eventuali avarie.

Finito il ciclo di formazione le batterie vengono posizionate su un nastro trasportatore e trasferite in automatico all'ultima fase del ciclo produttivo (finitura).

Le batterie possono essere anche acquisite già assemblate e presso la fib sud srl si effettua esclusivamente la fase di formazione.

I vapori acidi vengono allontanati mediante il sistema di captazione che li emette all'esterno nel punto di emissione E3 previo abbattimento mediante uno Scrubber ad acqua.

Gli scarichi delle acque reflue di lavorazione sono immessi nella linea fognaria aziendale che le recapita al depuratore interno.

5.1 ANALISI E VALUTAZIONE DI SINGOLE FASI DEL CICLO PRODUTTIVO

I. Di seguito sono riportate le informazioni riguardanti l'efficienza, le macchine presenti, ecc.

Entrata: 2000 batterie inerti

Uscita : 2000* btr formate

Attrezzature presenti:

Linea di Primo riempimento automatico

12 armadi raddrizzatori

Ciclo di lavorazione :

24 ore

* valore medio indicativo

II. Per il reparto formazione la durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento e l'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità di funzionamento è di 24 ore

III. In condizioni di esercizio, la potenzialità e i parametri operativi (pressione, temperatura, continuo, discontinuo; etc...) del ciclo di lavorazione sono :

Pressione :

Atmosferica

IV. Le macchine di primo riempimento e gli armadi sono controllati da un PLC programmato

FASE 6 - REPARTO FINITURA E SPEDIZIONE

I pallets, su cui sono state sistemate le batterie, vengono messi su un dispositivo rotante (Roto-pack) che provvede all'imballaggio mediante termoestensibile.

I pallets vengono stoccati in aree identificate per cliente.

RELAZIONE TECNICA

I. Di seguito sono riportate le informazioni riguardanti l'efficienza, le macchine presenti, ecc.

Entrata: 2000 formate

Uscita : 2000* btr finite

Attrezzature utilizzate :

1 macchina secondo riempimento automatico tunnel di lavaggio

Linea scarica rapida

linea di confezionamento Roto-Pack

Ciclo di lavorazione :

16 ore

* valore medio indicativo

II. Per il reparto finitura la durata della fase ed il tempo necessario per raggiungere il regime di funzionamento e L'interruzione di esercizio dell'impianto è istantanea, la periodicità è di funzionamento sono 16 ore.

III. In condizioni di esercizio, la potenzialità e i parametri operativi (pressione, temperatura, continuo, discontinuo; etc...) del ciclo di lavorazione sono :

Pressione :

Atmosferica

IV. La macchine di secondo riempimento e controllata da un PLC programmato.

4 Gestione delle acque

L'acqua utilizzata nelle diversi fasi di lavoro è potabile e la sua fonte di approvvigionamento è l'acquedotto.

4.1 Approvvigionamento idrico

Nella seguente tabella sono riportati i consumi giornalieri ed annuali espressi in mc.

TABELLA 4.1– PROSPETTO DEGLI UTILIZZI

N. PROGR.	TIPOLOGIA	FASE DI UTILIZZO	UTILIZZO	PRELIEVO ANNUO	
				ANNO DI RIF.	QUANTITÀ IN MC
1	Acquedotto	Fonderia	raffreddamento	2018	12.638
		Ossido	raffreddamento		
		Impasto	Raffreddamento+processo		
		Montaggio	raffreddamento		
		Formazione	Raffreddamento+processo		
		Manutenzione			
		Uffici, spogliatoi, bagni	Uso sanitario		

4.2 Scarichi idrici

Le acque di processo e quelle di prima pioggia sono convogliate verso il depuratore aziendale attraverso il quale vengono riportate a valori conformi ai limiti previsti dall'allegato V parte III del D.Lgs 152/06 . Il depuratore opera un trattamento chimico-fisico utilizzando sostanze quali calce idrata, flocculanti copolimeri di amide acrilico ed acrilato di sodio, policloruri di alluminio e idrossido di bario. Le acque ad uso civile e i reflui industriali sono convogliate e smaltite separatamente.

RELAZIONE TECNICA

Nella Tabella 4.2 sono indicati gli inquinanti caratteristici relativi all'attività IPPC.

TABELLA 4.2- INQUINANTI CARATTERISITICI DELLO SCARICO PROVENIENTI DA CIASCUNA ATTIVITÀ IPPC

Processo	N. SCARICO	DENOMINAZIONE	INQUINANTE
Ossido	1	acque di piazzale acque reflue di processo	Ph, COD, NH ₄ , N, Solidi sospesi totali, Cl, SO ₄ , Mn, Cu, Zn, Pb, Cr, Ni
Impasto			
Formazione			
Manutenzione			
Uffici, spogliatoi e bagni	2	reflui civili	tensioattivi azoto ammon.

Le acque industriali e quelle di prima pioggia, vengono immesse nel collettore fognario consortile dopo il ciclo di depurazione.

Volumi scaricati (compresi gli abbattitori)

PROCESSO	RECETTORE	ANNO DI RIFERIMENTO	VOLUME ANNUO mc
Acqua piazzale	Fogna Consortile Depuratore C.G.S.	2016	2.416
Ossido		2017	2.938
Impasto			
Formazione			
Manutenzione			
Uffici, spogliatoi, bagni		2018	2.158

5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera sono raccolte mediante cappe di aspirazione posizionate sulle singole macchine e convogliate attraverso opportuna canalizzazione in diversi impianti di abbattimento (filtri umidi Venturi Scrubber, filtri a maniche, ecc.).

Nella tabella 5.1 è riportato il quadro riassuntivo delle emissioni aziendali.

TABELLA 5.1 – QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA (sono riportati i dati in autorizzazione e quelli dei controlli 2018)

		Autoriz.	valori misurati 2018	Autoriz.	valori misurati 2018	Autoriz.	valori misurati 2018	Autoriz.	valori misurati 2018	Autoriz.	valori misurati 2018	Autoriz.	valori misurati 2018	Autoriz.	valori misurati 2018
Fase di provenienza		Montaggio Imbustatrice		montaggio COS - 1		montaggio COS -2		Formazione /finitura		ossido impasto tunnel essiccazione		osido impasto raffreddamento tamburo		forni fusione, mescolatore mulino, montaggio, linea termosaldatura	
denominazione		E1		E2		E13		E3		E4		E9		E11	
tipologia		Filtro a maniche		Filtro a maniche		Filtro a maniche		scrubber ad acqua		Filtro a maniche		Filtro a maniche		scrubber ad acqua	
ore di funzionamento		16,0		16,0		16,0		16,0		16,0		16,0		24,0	
sezione allo sbocco Mq		0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,8	0,8	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
velocità sbocco m/s		12,4	5,8	12,4	5,6	12,4	7,5	14,2	13,2	5,6	15,0	0,7	0,7	22,2	13,4
portata allo sbocco Mc/s		6,9	3,2	6,9	3,1	6,9	4,2	11,1	10,3	1,1	3,0	0,1	0,1	4,4	2,7
portata allo sbocco Nmc/h		24998,4	11692,8	24998,4	11289,6	24998,4	15120,0	39873,6	37065,6	4032,0	10800,0	504,0	504,0	15984,0	9648,0
concentrazione mg/Nmc	polveri	1,200	0,300	1,500	0,400	1,500	0,500			1,200	0,400			1,500	0,300
flusso di massa kg/h		0,030	0,004	0,037	0,005	0,037	0,008			0,030	0,004			0,024	0,003
concentrazione mg/Nmc	HCl			4,100	<1q<0,5	4,100	<1q<0,5							4,100	<1q<0,5
flusso di massa kg/h				0,102		0,102								0,066	

RELAZIONE TECNICA

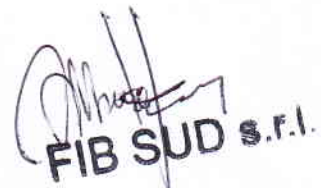
concentrazione mg/Nmc	HF			1,500	<1q<0, 5	1,500	<1q<0,5						1,200	<1q<0,5
flusso di massa kg/h				0,037		0,037							0,019	
concentrazione mg/Nmc	Sox			1100,0 00	2,900	1100,00 0	1,100			20,000	1,900		1190,00 0	3,200
flusso di massa kg/h				27,498	0,033	27,498	0,017			0,500	0,021		19,021	0,031
concentrazione mg/Nmc	Nox			150,00 0	9,200	150,000	18,000			150,000	34,000		150,000	51,000
flusso di massa kg/h				3,750	0,104	3,750	0,272			3,750	0,367		2,398	0,492
concentrazione mg/Nmc	piombo			2,000	1q<0,5	2,000	<1q<0,5						2,100	<1q<0,5
flusso di massa kg/h				0,050		0,050							0,034	
concentrazione mg/Nmc	Acido solf.								0,200					
flusso di massa kg/h								0,007						

6 GESTIONE RIFIUTI

I rifiuti prodotti dall'azienda, classificati come pericolosi/non pericolosi da recupero e identificati secondo il codice CER, sono stoccati su un'area coperta, esterna all'edificio, di circa mq 47,00.

Si riportano i dati riguardanti la produzione e lo smaltimento/recupero dei rifiuti con particolare riferimento a quanto effettuato nell'anno 2018 di cui si utilizzano i valori trasmessi con MUD.

C.E.R.	Anno 2018	
	kg prodotti	kg smaltiti
060405*	79.116	72.616
060502*	120	0
100402*	20.788	19.558
120103	55.499	55.120
150106	12.460	12.460
150202*	160	0
160119	750	0
170405	320	320
130208*	0	0
160601*	9.329	13.527



FIB SUD s.r.l.

**SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}**

Il sito produttivo, è stato realizzato alla fine degli anni 80 dalla ditta Safim Srl per l'assemblaggio e produzione di accumulatori al piombo, il 05/08/2000 è subentrata la ditta MP srl con un contratto di fitto d'azienda che ha continuato nella medesima attività produttiva senza apportare sostanziali modifiche; la ditta Mp nel 2009, dopo aver apportato una serie di interventi migliorativi sia ai sistemi di captazione che ai dispositivi di abbattimento delle emissioni gassose, ed adottato soluzioni tecnologiche innovative, ha ottenuto il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'attività di Produzione di accumulatori per avviamento Cod IPPC 2.5 b Impianti di fusione e lega dei metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia con capacità di funzione superiore a 4 ton/Giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 ton/giorno per tutti gli altri metalli).

La Fib Sud s.r.l. nasce nell'agosto 2014, subentra alla ditta MP srl apportando esclusivamente delle modifiche non sostanziali consistenti in un riadattamento del lay-out aziendale e un depotenziamento del reparto produttivo fonderia.

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³Vedi allegato ~~Y2C~~ Y2C**Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴**

Vedi allegato Y2C

Allegati alla presente scheda⁵

Relazione tecnica fasi produttive

Y2C...

Eventuali commenti

³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - i sistemi di regolazione e controllo;
- la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustibili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o Conclusion	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT Conclusion*	Note**

Allegati alla presente scheda²

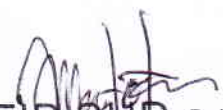
Allegato	
	Y3D

Eventuali commenti

--

* Applicata, non applicata, non applicabile .

** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile


FIB SUD s.r.l.

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

Scheda D Allegato Y3D

Valutazione integrata ambientale

Per la individuazione delle MTD si è fatto riferimento al documento

“Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry May 2005”

come indicato dalle premesse riportate nella decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13/06/2016 e relativa alle BAT per le industrie di metalli non ferrosi.

Bat. N.	Descrizione della tecnica	rif. Sez. BREF	Tecnologia in uso nell’ azienda e con riferimento al complesso delle attività IPPC	Fasi in cui risulta applicabile	Misure migliorative / osservazioni
----------------	----------------------------------	-----------------------	---	--	---

Gestione dei flussi di materiali

1	Adottare stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e pericoli	4.1.2 4.1.3	Tutti i materiali in ingresso sono stoccati in modo separato.	R1-R2- R3-R4- R5	
2	Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su di superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte.	4.1.2	I rifiuti solidi provenienti dalla fusione di tutti i reparti sono rappresentati esclusivamente dalle scorie di fusione che non vengono riutilizzate in azienda e sono stoccate sotto forma di rifiuti nella apposita area esterna	R1-R2- R3-R4- R5	
4	Stoccare separatamente i vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento	--	Tutti i rifiuti sono stoccati per codice CER nelle apposite aree all'esterno identificate con il rispettivo codice CER	R1-R2- R3-R4- R5	
5	Utilizzo di materiali alla rinfusa o contenitori riciclabili	4.1.7	Le materie prime immesse nel ciclo di produzione nei reparti fonderia sono rappresentate esclusivamente da lingotti di piombo.	R1-R2- R3-R4- R5	
6	Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali.	4.4.1	L'azienda fib sud srl basa la sua organizzazione interna su procedure inerenti il sistema di gestione ambientale che prevede periodiche revisioni e controlli finalizzati alla valutazione della efficienza dei processi.	R1-R2- R3-R4- R5	

Finitura dei getti

8	Utilizzo di combustibili puliti nei forni di trattamento	4.5.11 .1	Tutti i forni di fusione per il reparto <ul style="list-style-type: none">• Fonderia• Preparazione ossido• Linea cos1 e cos2 Sono alimentati a Gas metano	R1-R2- R3-R4- R5	
9	Gestione automatizzata dei forni di Trattamento Termico e del controllo dei	4.5.11 .1	Tutti i forni di fusione per il reparto <ul style="list-style-type: none">• Fonderia	R1-R2- R3-R4-	

	bruciatori		<ul style="list-style-type: none"> • Preparazione ossido • Linea cos1 e cos2 Sono dotati di dispositivi di controllo della temperatura e i bruciatori risultano periodicamente controllati.	R5	
10	Captazione ed evacuazione dei gas esausti prodotti dai forni di trattamento		Tutti i forni di fusione per il reparto <ul style="list-style-type: none"> • Fonderia • Preparazione ossido • Linea cos1 e cos2 Sono dotati di elementi di captazione dei gas esausti che vengono convogliati verso i sistemi di abbattimento	R1-R2-R3-R4-R5	

Riduzione del rumore

11	Sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche;		I reparti sono stati attrezzati con pareti ad isolamento acustico	R1-R2-R3-R4-R5	
13	Utilizzo di ulteriori misure di riduzione, descritte nella Sezione 4.10	4.10	le misure di riduzione del rumore utilizzate presso la fib sud srl soddisfano i requisiti richiesti dalle bat e sono coerenti con la tipologia di attività che non prevede, nello specifico le diverse fasi ad alto impatto acustico che normalmente sono presenti nelle fonderie	R1-R2-R3-R4-R5	

Acque di scarico

14	Separazione delle diverse tipologie di acque reflue		Le acque reflue sono convogliate mediante una rete di captazione collettiva nel depuratore aziendale, la tipologia di inquinanti per i vari reparti è sostanzialmente univoca e pertanto la rete di captazione, che convoglia le acque al depuratore aziendale è unica.	R1- R2- R3- R4- R5	E allo studio una variazione dello schema dell'impianto per una eventuale separazione delle linee di scarico
15	Raccogliere le acque meteoriche ed utilizzare separatori di olio nel sistema di raccolta prima dello scarico dell'acqua, come riportato nella Sezione 4.6.4	4.6.4	Il sistema di depurazione non è dotato di separatore di olio.	R1- R2- R3- R4- R5	L'azienda ha programmato di dotare il depuratore di un sistema disolatore.
16	Massimizzare i ricircoli interni delle acque di processo, ed il loro riutilizzo multiplo	4.6.1	Per il reparto fonderia non sono presenti acque di processo, l'utilizzo della risorsa idrica è limitato al raffreddamento delle piastre che avviene con acqua di un circuito di raffreddamento	R1-	
			Le acque di raffreddamento dei dispositivi del reparto ossido sono riutilizzate con prelievo dalla vasca del depuratore Per il reparto impasto le acque di raffreddamento sono inviate a depurazione dopo il prelievo da rete	R2	E' allo studio un sistema di raffreddamento a circuito chiuso che prevede il potenziamento del Ciller già a servizio del COS
			Le acque di raffreddamento del reparto COS sono riutilizzate a seguito del raffreddamento operato con apposito ciller.	R3	
			Le acque di raffreddamento utilizzate nel reparto formazione sono riutilizzate dopo il ciclo di raffreddamento operato in apposita torre di scambio	R4	
			Le acque utilizzate per lo scrubber E3 sono prelevate dalla rete e recapitate nel depuratore	R4	È allo studio la possibilità di alimentare l'abbattitore con sistema a circuito chiuso con acqua prelevata dal depuratore
			Il tunnel di lavaggio delle batterie è alimentato con acqua prelevata dalla rete che viene successivamente recapitata in depuratore.	R4	È allo studio la possibilità di effettuare opportuni trattamenti alle acque di scarico del lavaggi per generare un circuito chiuso ed intervenire sul risparmio della risorsa idrica.
			Il raffreddamento Impasto ossido è operato utilizzando acqua di rete	R2	È già in programma intervento tecnico volto ad alimentare il sistema di raffreddamento con acqua di ritorno dal depuratore.
17	Trattamento utilizzando opportune tecniche, di tutte le acque dei processi di depurazione delle emissioni e, in generale, di tutte le acque reflue	4.6.2 4.6.3	Le acque depurate hanno valori conformi ai limiti di legge	R1 R2 R3	

Riduzione delle emissioni diffuse

18	Le BAT in questo caso riguardano le emissioni non prodotte direttamente nel processo produttivo ma in sezioni di impianto che ad esso sono connesse, come ad esempio gli stoccaggi e la movimentazione dei materiali. Le indicazioni riguardano in questo caso i provvedimenti preventivi e tutti gli accorgimenti da mettere in atto sistematicamente, ed in particolare:			
	Evitare stoccaggi all'aperto o in cumuli scoperti ma, dove tali stoccaggi sono inevitabili, usare spray, leganti, tecniche di gestione dei cumuli, barriere frangivento, ecc	4.5.1. 1.	I punti di emissione diffusa sono collettati e inviati all'esterno previo abbattimento	R1-R2- R3-R4- R5
	Coprire skip e contenitori		Non sono presenti da cui si possono allontanare emissioni diffuse	R1-R2- R3-R4- R5
	Pulire nelle fonderie con formatura in sabbia, tramite aspirazione i cantieri di formatura		Non applicabile	R1-R2- R3-R4- R5
	Pulire le strade accessibile ai mezzi a ruote		Le strade percorse dai mezzi a ruote sono pavimentate e si provvede frequentemente alla pulizia per evitare accumuli di polvere.	R1-R2- R3-R4- R5
	Tenere chiuse le porte esterne		Le porte di ingresso sono tenute normalmente chiuse	R1-R2- R3-R4- R5
	Effettuare le pulizie in modo regolare		Si provvede frequentemente alla pulizia per evitare accumuli di polvere.	R1-R2- R3-R4- R5
Controllare e gestire le possibili fonti di emissione diffusa nelle acque	Le superfici pavimentate all'interno dell'opiificio sono impermeabili e impediscono qualunque infiltrazione nel sottosuolo		R1-R2- R3-R4- R5	

Gestione Ambientale

20	<p>Un numero di tecniche di GA, sono considerate come BAT.</p> <p>Lo scopo, come il livello di dettaglio e la natura dei SGA sono correlati con la natura, la dimensione e la complessità degli impianti e con il relativo impatto sull'ambiente.</p> <p>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:</p> <p>a. definizione da parte dei vertici aziendali, della politica ambientale;</p> <p>b. pianificazione e formalizzazione delle necessarie procedure, implementandole adeguatamente;</p> <p>c. verificare delle prestazioni ambientali, adottando le azioni correttive necessarie;</p> <p>d. riesame periodico, da parte della Direzione, per individuare opportunità di miglioramento</p>	4.1.12	<ul style="list-style-type: none"> • i vertici aziendali hanno definito la politica ambientale • sono state implementate le procedure necessarie alla corretta gestione degli aspetti ambientali • le prestazioni ambientali sono continuamente monitorate valutando la possibilità di apportare miglioramenti • la direzione esegue periodici riesami analizzando quanto riportato nelle conclusioni dei report ambientali e verificando la possibilità di apportare miglioramenti attraverso la modifica/adozione di nuove procedure 	R1-R2- R3-R4- R5
21	<p>Tre ulteriori caratteristiche, complementari agli elementi indicati, rappresentano misure di supporto; tuttavia la loro assenza non è incompatibile con le BAT. Tali elementi sono:</p> <p>e. avere un SGA e procedure di verifica esaminati e validati da un organismo di certificazione accreditato, o da un verificatore di SGA esterno;</p> <p>f. 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 banchmark di settore, ove appropriati;</p>	4.1.12	<p>La società Fib sud srl adotta un sistema di gestione ambientale la cui struttura è stata in passato oggetto di validazione e verifica da parte di un ente terzo accreditato, attualmente utilizza il medesimo sistema senza che però questo sia sottoposto a periodica verifica da parte di organismo certificato.</p>	R1-R2- R3-R4- R5

	g. 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.				
22	<p>Specificamente nel settore delle fonderie, è importante considerare anche altri fattori caratterizzanti il SGA:</p> <p>h. prevenzione dell'impatto ambientale derivante dalla futura dismissione dell'impianto alla cessazione delle attività produttive, già in fase di progettazione di un nuovo insediamento che di gestione di impianti esistenti.</p> <p>i. lo sviluppo di tecnologie pulite;</p> <p>j. ove possibile, l'utilizzo di attività di confronto di dati (benchmarking) strutturato, che includa l'efficienza energetica, la selezione delle materie prime, le emissioni in aria ed acqua, i consumi di acqua e la produzione di rifiuti.</p>	4.1.12	<p>L'intera area industriale è dotata di pavimentazione su tutta la superficie esterna e l'inquinamento possibile è collegato soprattutto a polveri facilmente asportabili.</p> <p>Il ripristino dell'area è quindi possibile con una semplice operazione di pulizia industriale.</p> <p>Nella peggiore ipotesi (eventuali contaminazioni non rimuovibili per semplice pulizia) l'asportazione superficiale dello stato di asfalto consente la totale bonifica delle aree esterne. Per le aree interne, più protette, è possibile rimuovere qualche strato micrometrico ottenendo lo stesso scopo.</p>	R1-R2-R3-R4-R5	

Dismissione impianto

23	<p>BAT sono rappresentate da tutte le necessarie misure di prevenzione dell'inquinamento a seguito di dismissione dell'impianto. Tali tecniche includono:</p> <p>a. Minimizzazione dei rischi successivi e dei costi attraverso una attenta fase di progettazione iniziale;</p> <p>b. Sviluppo e attuazione di un programma di miglioramento per l'impianto esistente;</p> <p>c. un piano di chiusura del sito per installazioni nuovi ed esistenti</p>	4.11	<p>La tipologia di impianto non presenta materiali che possono rappresentare pericoli per l'ambiente in caso di dismissione (amianto o altri materiali pericolosi) il rischio derivante dalla presenza delle vasche di accumulo interrate a servizio del depuratore aziendale sarà limitato dal costante monitoraggio operato per prevenire eventuali perdite.</p>	R1-R2-R3-R4-R5	È allo studio un piano articolato per le fasi dismissione dell'impianto di cui si provvederà a presentare il progetto.
----	---	------	--	----------------	--

BAT APPLICABILI ALLA FUSIONE DEI METALLI NON FERROSI

Per i metalli non ferrosi, le BAT considerano (solo) la fusione dei pani e dei ritorni interni di fonderia, in quanto è ciò che avviene nella pratica quotidiana delle fonderie.

Le attività di fusione possono essere effettuate con vari tipi di forni; le scelte impiantistiche in questo campo sono dettate da criteri tecnico-economici, in relazione alla tipologia di metallo da fondere. In genere forni di grandi dimensioni permettono economie di scala ma d'altro canto possono presentare problemi di rigidità nelle operazioni di fonderia a valle, come la distribuzione del metallo liquido alla colata.

Per la fusione di rame, piombo e zinco e loro leghe, possono essere utilizzati forni elettrici ad induzione e forni a crogiolo.

Per la fusione del magnesio sono impiegati solo forni a crogiolo, con l'ausilio di un gas di copertura per prevenire l'ossidazione del metallo liquido.

Fusione e mantenimento in forno a crogiolo di alluminio, rame, piombo e zinco

62	Utilizzo delle BAT per le emissioni fuggitive, come precedentemente descritto, e applicazione di cappe se sussistono condizioni di produzioni di fumi in fase di caricamento di rottami sporchi	5.1 4.5.6. 1	Tutti i forni di fusione sono dotati di cappe di aspirazione.	R1-R2- R3-R4- R5	
----	---	--------------------	---	------------------------	--

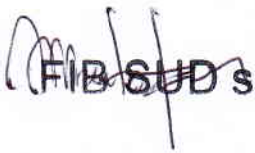
Colata raffreddamento e distaffatura, e tecniche di produzione in forma permanente

Queste tecniche prevedono la colata della lega liquida in una forma metallica (stampo, conchiglia) dalle quali il getto è estratto dopo solidificazione per procedere alle eventuali successive fasi di lavorazione (finitura). In alcuni processi, trovano un limitato utilizzo anime con leganti chimici, e precisamente: nella colata per gravità in conchiglia, nella colata per centrifugazione e nella colata a bassa pressione.

Nella formatura getti per colata ad alta pressione (HPDC), è necessario spruzzare negli stampi agenti distaccanti e raffreddanti per ottenere una buona solidificazione e favorire il distacco dei getti dallo stampo.

Le BAT per la produzione di getti con forma permanente prevedono:

81	Nelle Linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte.		Tutte le linee di produzione sono dotate di impianti di captazione in grado di aspirare le emissioni prodotte durante la fase di lavorazione.	R1-R2- R3-R4- R5	
84	Raccolta delle acque reflue in un apposito circuito per il successivo trattamento.		Non risultano presenti acque reflue nei processi di fonderia in cui il raffreddamento è effettuato con acqua in circuito chiuso	R1-R2- R3-R4- R5	
85	Raccolta dei liquidi idraulici eventualmente persi dai circuiti di comando delle macchine, per il loro successivo trattamento (ad esempio utilizzando disoleatori e sistemi di distillazione o di trattamento biologico.	4.6.4 4.6.6	Non essendo presenti acque reflue nei processi, eventuali perdite dei circuiti idraulici possono essere agevolmente contenute utilizzando sostanze assorbenti ed evitando quindi lo sversamento nella rete delle acque reflue che recapita al depuratore interno.	R1-R2- R3-R4- R5	


FIBSUD s.r.l.

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹**

--

Allegati alla presente scheda²

Allegati alla presente scheda ²	
Allegato alla scheda E	Y4E..

Eventuali commenti

--

FIB SUD s.r.l.

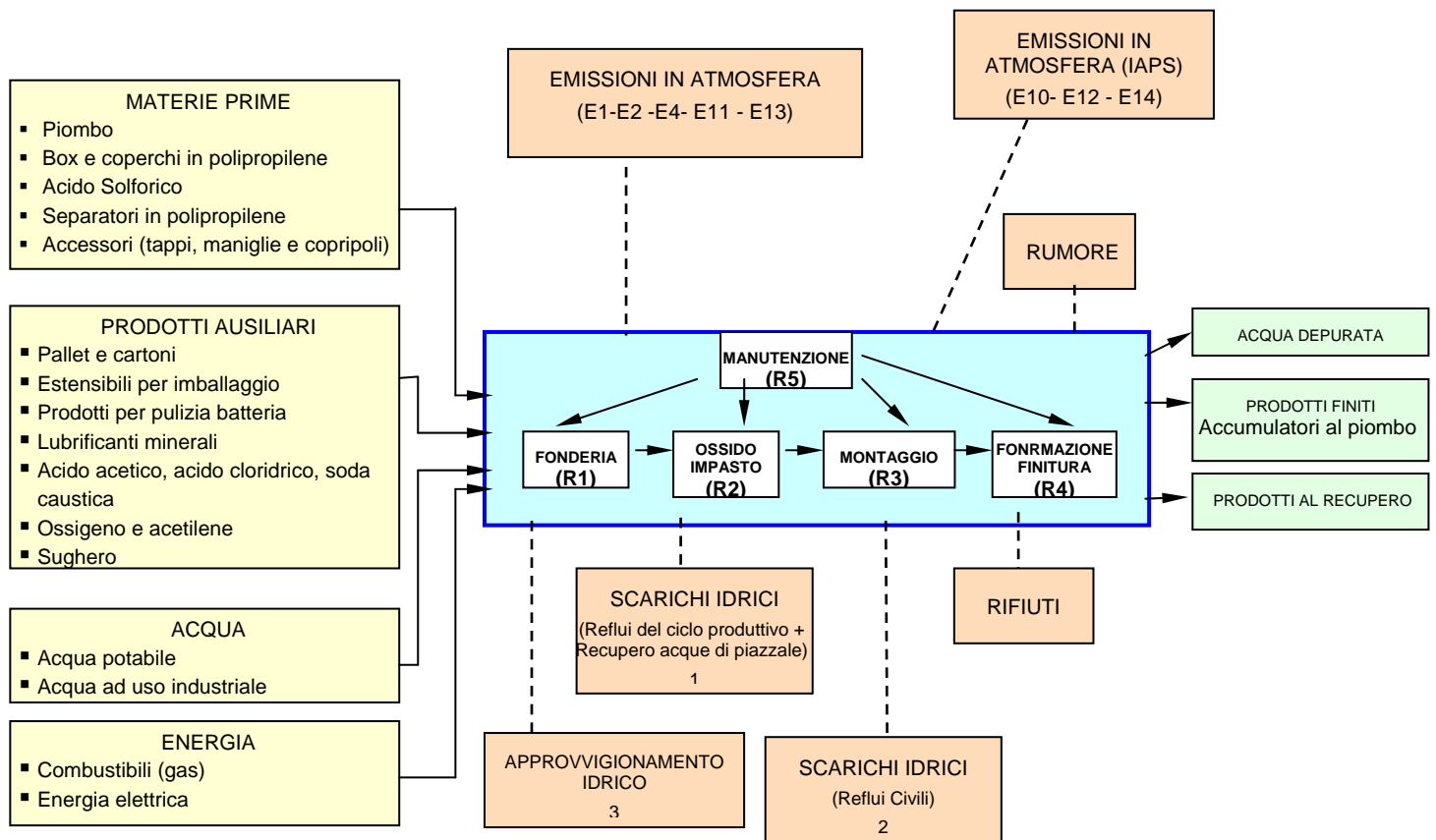
¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29 ter del D.Lgs. 152/06. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

Allegato Y4E

Schema a blocchi

Il processo produttivo in FIB SUD s.r.l. è finalizzato alla realizzazione di accumulatori e può essere illustrato con il seguente schema a blocchi semplificato.

**FASE 1 - FONDERIA**

In questa fase una lega di piombo e Selenio al 1,85 % (identificata con il colore rosso) viene fusa e colata in stampi di tipologia diversa per la realizzazione delle griglie componenti essenziali delle batterie. I fenomeni di emissione vengono convogliati in un condotto centralizzato che accoglie anche quelle provenienti dal reparto produzione ossido e reparto impasto.

Le emissioni in atmosfera, raccolte mediante cappe di aspirazione posizionate sulle singole macchine e i fumi provenienti dai forni, anch'essi raccolti mediante cappe, sono convogliati attraverso opportuna canalizzazione in un impianto di abbattimento a filtri umidi (tipo Venturi Scrubber) situato all'esterno del capannone (punto di emissione E 11).

Le emissioni provenienti dalle schiumature sono convogliate anch'esse nel punto di emissione E 11.

Per il contenimento dei rumori il reparto fonderia è stato isolato dalle altre aree di lavoro con pannellature, e le porte di collegamento tra i reparti vengono tenute costantemente chiuse salvo le operazioni di carico/scarico. L'acqua utilizzata in questo reparto è prevalentemente a circuito chiuso ed è utilizzata per raffreddamento e per l'attività produttiva.

RELAZIONE TECNICA

In questa fase vengono realizzate le griglie, componente essenziale delle batterie, i lingotti vengono prelevati dal carrellista nell'area adibita allo stoccaggio del piombo e posizionati accanto ai forni di fusione, un sistema automatico provvede ad inserire i lingotti nel forno di fusione che viene riscaldato da un bruciatore alimentato a gas metano, il controllo della temperatura di fusione è effettuato da una apposita sonda che provvede a monitorare la temperatura lasciandola sempre al valore di fusione per il piombo. Una pompa sommersa nel piombo fuso alimenta gli stampi per le griglie che vengono ottenute per colata e vengono accumulate a bordo macchina da dove un operatore provvede a stoccarle in modo ordinato.

FASE 2 - PRODUZIONE OSSIDO

In questa fase viene prodotto l'ossido di piombo indispensabile per essere applicato sulle griglie prima che queste vengano, previo ulteriore trattamento, inserite nella batteria. Analogamente a quanto avviene per la fonderia, i lingotti di piombo puro, vengono caricati automaticamente all'interno del forno di fusione, una pompa sommersa nel forno provvede a trasportare il piombo in una macchina denominata cilindrettatrice, dove per colata il piombo confluisce in degli stampi rotativi a forma di cilindro di piccole dimensioni, i cilindretti ottenuti, una volta raffreddati vengono stoccati temporaneamente in un silo per poi essere trasportati in automatico in un tamburo rotante che con il movimento genera attrito tra i cilindretti e li riduce in ossido di piombo, tale processo si svolge all'interno di una macchina chiusa che viene raffreddata esternamente da un getto di acqua prelevata dal depuratore e che ritorna nello stesso a seguito del trattamento.

Il materiale così ottenuto passa nel ciclone dove viene raffreddato e poi trasportato in un silo di stoccaggio.

Le polveri raffreddate vengono successivamente trasportate in un silo nel reparto impasto.

Le emissioni dei fumi del forno fusorio per la produzione dei cilindretti, raccolti mediante una cappa, sono convogliate nel punto di emissione E 11 dotato di sistema di abbattimento ad umido.

Il vapore acqueo prodotto dal raffreddamento del tamburo rotante (punto di emissione E 9), viene convogliato direttamente in atmosfera.

I fumi di combustione del bruciatore (punto di emissione E 10) vengono convogliati in una condotta libera e immessi direttamente in atmosfera.

FASE 3 - REPARTO IMPASTO

L'impasto viene realizzato mescolando ossido di piombo, acido solforico, acqua demineralizzata e additivi secondo un processo regolato automaticamente in dosaggi controllati monitorando la temperatura e la densità.

L'impasto viene immesso in un cono che lo movimentata per mantenerne la densità e la consistenza iniziale, successivamente va ad alimentare la macchina spalmatrice.

Un sistema di trasporto provvede in automatico a far prevenire le griglie nella zona di applicazione, dove un operatore provvede a spalmarle con questo impasto e si assicura che il prodotto sia omogeneo e conforme ai requisiti richiesti.

Le piastre vengono immerse in un forno ad alta temperatura per evitare che si incollino tra di loro.

Al termine dell'operazione le piastre vengono trasferite in una cabina per il processo chiamato "curing" (umidificazione / essiccazione della piastra) dove rimangono stoccate per 48 ore per la stabilizzazione del prodotto.

Le emissioni del mescolatore vanno a convogliarsi nel punto di emissione E 11.

I fumi di combustione del bruciatore del forno di asciugatura (punto di emissione E 14) vengono convogliate in una condotta e immessi direttamente in atmosfera, mentre l'umidità del forno viene aspirata ed inviata al punto di emissione E 4 dalla quale fuoriesce previo abbattimento delle polveri con un filtro a tessuto.

FASE 4 - REPARTO MONTAGGIO

la fase di montaggio si compone di una serie di operazioni successive, in particolare

- TAGLIO del separatore nelle misure desiderate con una prepiega di mezzeria per permettere l'esatto posizionamento della piastra
- INTRODUZIONE delle piastre nel separatore
- SALDATURA dei bordi delle buste tramite pressatura
- COMPILAZIONE dei gruppi posizionando piastre imbustate su piastre non imbustate
- SCARICO delle piastre in un magazzino in posizione verticale.

Il separatore delle piastre, di tipo microporoso in polietilene, viene caricato a mano in forma di bobine su un avvolgitore motorizzato che lo immette in un sistema rotativo che permette una prepiega prima che venga tagliato nella misura desiderata.

Il cambio delle lunghezze del nastro, per diversi tipi di piastra, viene fatto tramite variatore di velocità comandato con volantino manuale.

Le piastre provenienti dal magazzino vengono poste in posizione verticale mediante un sistema automatico e depositate su cinghie trasportatrici che l'immettono nella macchina imbustatrice/impacchettatrice posta a 90° rispetto all'alimentatore.

Dopo l'immissione e la saldatura del separatore un secondo caricatore provvede a depositare le piastre (negative o positive in funzione del tipo di imbustamento scelto) su quelle imbustate in modo da formare dei moduli di piastre positive e negative imbustate.

Un terzo alimentatore di piastre provvede a depositare una piastra singola per completare il gruppo per i casi specifici di gruppi dispari (es: 4 positive e 5 negative).

Le piastre devono essere di qualità uniforme e ben lavorate e stagionate per evitare che si incollino tra di loro e per avere una buona adesività di massa.

La materia attiva deve essere aderente al grigliato e controluce non deve formare una ragnatela.

Uno scaricatore finale provvede a comporre tramite un microprocessore la quantità di piastre per gruppo e a disporle verticalmente nel magazzino di scarico.

I gruppi pronti vengono stoccati su pallet con l'indicazione di quantità e data.

Le macchine del reparto imbustatrice sono completamente chiuse e dotate di un sistema di aspirazione con un filtro a maniche che preleva l'eventuale polvere di ossido di piombo che si volatilizza durante la lavorazione convogliandole nel punto di emissione E 1.

LINEA C.O.S.

RELAZIONE TECNICA

I gruppi vengono prelevate dall'operatore e posizionati su una macchina automatica che provvede all'allineamento, alla spazzolatura dei gruppi, alla pulizia, alla saldatura delle bandiere positive e negative, previa apposizione di flussanti, e alla formazione di un collegamento terminale.

Questa operazione viene effettuata utilizzando piombo al 3,3% di antimonio oppure piombo al 1,85%. L'operatore addetto preleva manualmente i gruppi saldati, li controlla e li inserisce in un monoblocco di polipropilene precedentemente forato e li invia alla linea di saldatura intercella.

I fumi di combustione dei bruciatori che alimentano i forni del reparto, vengono prelevati da una cappa di aspirazione e convogliati direttamente in atmosfera (punto di emissione E 12).

I fumi dei forni di fusione e le emissioni delle macchine C.O.S. 1 e 2 sono prelevati da un sistema di aspirazione ed immessi nelle linee che recapitano rispettivamente ai punti di emissione E2 ed E13.

L'acqua utilizzata in questo reparto è prevalentemente a circuito chiuso ed è utilizzata per raffreddamento e per l'attività produttiva.

LINEA P.P.

L'impianto è assistito da un sistema di controllo elettronico i cui parametri di riferimento sono funzione delle diverse tipologie di batterie.

La linea controlla in automatico i cortocircuiti e provvede alla saldatura intercella dei vari gruppi in due posizioni successive. Il controllo in questa fase è automatico. La macchina, mediante microprocessori, segnala eventuali difetti di saldatura e in questo caso la batteria viene estromessa dalla linea.

La macchina, su questa linea, verifica la presenza di corti circuiti e in tal caso la batteria viene estromessa manualmente. Se la batteria non è riparabile l'operatore provvede a scartarla dopo aver apposto il bollino rosso di materiale non conforme.

L'operatore manualmente deposita il coperchio sul contenitore che automaticamente passa in una macchina termosaldatrice in cui viene effettuata la saldatura tra le parti.

In una stazione successiva i due poli terminali vengono saldati automaticamente (saldatura ad ossigeno) e viene effettuato un controllo di tenuta interna (tra le celle) ed esterna della batteria.

Ai fini della tracciabilità è installato un dispositivo di timbratura per imprimere a caldo gamma, indicativo batteria, data di produzione (gg/mm/aa) e turno sui contenitori.

La linea è dotata di sensori che provvedono allo scarto automatico dei prodotti non conformi che l'operatore provvede ad identificare mediante l'apposizione di un bollino rosso.

Al termine di questa fase le batterie vengono stoccate o su pallet o introdotte direttamente in reparto formazione.

Le emissioni delle macchine termo-saldatrici sono raccolte da due cappe di aspirazione e convogliate all'esterno (punto di emissione E11).

Le emissioni della macchina saldapoli sono convogliate nel punto di emissione E 2.

FASE 5 - REPARTO FORMAZIONE

Il processo di formazione delle batterie è effettuato da una gestione totalmente automatizzata.

Nel reparto formazione le batterie vengono messe in carica per subire il processo di "carica" che consiste nella mutazione molecolare attraverso corrente elettrica.

RELAZIONE TECNICA

Nella fase iniziale le batterie vengono riempite “a livello” in modo automatico con elettrolito (acido solforico in diluizione con acqua demineralizzata) preparato in precedenza dall'operatore mediante un sistema automatizzato e collegate in serie fino a formare venti batterie per ciascuna serie.

Il controllo qualità dell'elettrolito viene effettuato dall'operatore che rileva i valori di temperatura e di densità.

Le batterie rientrano su delle vasche di formazione e vengono collegate a un raddrizzatore costituito da una serie di armadi.

Ogni armadio contiene sei cassette identificate con un numero che corrisponde a quello riportato sulla serie di batterie.

Il sistema di gestione e controllo (PLC) installato definisce automaticamente i parametri (ampere, temperatura, durata) per i diversi tipi di batteria, controlla, in base ai valori di temperatura il corretto svolgimento della formazione e il suo completamento e consente di rilevare eventuali avarie.

Finito il ciclo di formazione le batterie vengono posizionate su un nastro trasportatore e trasferite in automatico all'ultima fase del ciclo produttivo (finitura).

Le batterie possono essere anche acquisite già assemblate e presso la fib sud srl si effettua esclusivamente la fase di formazione.

I vapori acidi vengono allontanati mediante il sistema di captazione che li emette all'esterno nel punto di emissione E3 previo abbattimento mediante uno Scrubber ad acqua.

Gli scarichi delle acque reflue di lavorazione sono immessi nella linea fognaria aziendale che le recapita al depuratore interno.

Gestione delle acque

Il processo produttivo della Fib Sud Srl prevede un impiego sostanzialmente limitato di acqua che viene utilizzata nella fase di formazione dell'impasto dell'ossido e per la diluizione dell'acido che viene inserito nelle batterie, mentre per quanto concerne i due sistemi di abbattimento ad umido uno di essi è alimentato con acqua proveniente dal depuratore a cui ritorna a seguito del trattamento (E11) mentre il secondo sistema di abbattimento ad umido è alimentato da acqua prelevata dall'acquedotto consortile.

L'aliquota di acqua utilizzata per le diverse fasi di raffreddamento è prevalentemente a circuito chiuso


Scarichi idrici

Le acque di processo e quelle di prima pioggia sono convogliate al depuratore aziendale mediante la rete di raccolta, subiscono un processo di trattamento chimico fisico finalizzato a portare il valore degli inquinanti ai limiti di norma. Le acque di scarico provenienti dall'uso civile sono convogliate nella rete delle acque nere

Le acque di processo e quelle di prima pioggia trattate nel depuratore aziendale vengono scaricate nel collettore consortile.

GESTIONE RIFIUTI

I rifiuti generati durante il processo produttivo dall'azienda, vengono analizzati periodicamente per valutarne le caratteristiche di pericolosità ed in base ad esse vengono classificati come pericolosi/non pericolosi e identificati secondo il codice CER, sono stoccati su un'area coperta, esterna all'edificio, di circa mq 47,00 e periodicamente inviati a recupero o a smaltimento in base alla tipologia.



FIB SUD s.r.l.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 2.5b**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Fib Sud Srl
Anno di fondazione	2014
Gestore Impianto IPPC	Alberto Fina
Sede Legale	SAN POTITO SANNITICO (CE) CONTRADA QUERCETE SNC cap 81016 CENTRO AZIENDALE QUERCETE
Sede operativa	NUSCO (AV) ZONA INDUSTRIALE FIORENTINE SNC cap 83051 Frazione AREA F.2
UOD di attività	501705- Autorizzazioni ambientali e rifiuti Avellino
Codice ISTAT attività	31.4
Codice attività IPPC	2.5b
Codice NOSE-P attività IPPC	105.12
Codice NACE attività IPPC	27.20
Codificazione Industria Insalubre	Industria Insalubre 1° Classe – Tabella A Punto 93-
Dati occupazionali	29 operai – 1 Impiegato
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	220

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito in Zona di Nusco della società FIB SUD SRL

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della ditta Fib Sud Srl è un impianto per la Produzione e commercializzazione di Accumulatori elettrici.

L'attività è iniziata nel 2014 la società è subentrata alla ditta MP Srl in liquidazione.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	2.5b	Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli;	8.2 Mg/giorno

Tabella 1 Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione Industriale;
- in 1 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 6 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
4.968	2.500	2.468	//

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento non adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione				
Data emissione				

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Nusco alla Via Zona industriale Fiorentina 2. L'area è destinata dal PRG del Comune a "Zona Industriale"; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 2 km.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la Strada Statale 7 Ofantina a circa 4km dall'impianto

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria					
Scarico acque reflue					
Rifiuti					
PCB/PCT					
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
ALTRO	D.D. n. 9 del 16/01/2015	04/02/2019	REGIONE CAMPANIA	D.Lgs 152/06 e s.m.i.	

Tabella 3 Stato autorizzativo dello stabilimento Fib Sud Srl

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Fib Sud Srl consiste nella Produzione e commercializzazione di Accumulatori elettrici.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Piombo in lingotti	1008 ton	solido	Fusione
Monoblocchi e Coperchi	106.000 pz	solido	montaggaio
Elettrolito (Acido solforico)	747 ton	Liquid	Formazione
Separatore in Polietilene	900.000 pz	<u>solido</u>	montaggio
Accessori (tappi, maniglie, copripoli)	640.000pz	<u>solido</u>	montaggio
Piombo in bandella	274 ton	solido	montaggio
Solfato di bario	2300 kg	solido	Impasto materia attiva
Nero Fumo	580 Kg	solido	Impasto materia attiva
Vanisperse	290 Kg	solido	Impasto materia attiva
Ossigeno	1800 MC	Gas	montaggio
Soda Caustica	600 Kg	Liquido	Lavaggio resine demineralizzatore
Acido Cloridrico	600 Kg	Liquido	Lavaggio resine demineralizzatore
Policloruro di Alluminio	325 Kg	Liquido	Impianto depurazione
Lubrificante Minerale	120 Lt	Liquido	Macchine line produzione
Electroflux	240 Kg	Liquido	Flussante
Fibre	370 Kg	solido	Impasto materia attiva

Tabella 4 Materie ausiliarie riferimento sui quantitativi anno 2008

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta per l'anno 2018 è stato di circa 12.500 mc .per un consumo medio giornaliero pari a circa 104mc giorni considerando i circa 120 giorni lavorativi, si precisa che la ditta sta mettendo in atto una serie di modifiche al fine di ridurre drasticamente l'utilizzo della risorsa idrica.

L'acqua utilizzata è prelevata dalla rete di distribuzione consortile.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

I forni di fusione sono alimentati a Gas metano.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica Consumata anno 2018 (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Tutti le attività	Tutti i processi aziendali	1.0809.760 kWh	
Totali		1.0809.760 kWh	

Tabella 5 Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica Consumata anno 2018 (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Tutti le attività	Tutti i processi aziendali	91.672 mc	
Totali		91.672 mc	

Tabella 6 Consumi di Gas Metano

Rifiuti

La ditta Fib Sud srl non effettua trattamento rifiuti, in tabella 7 si riportano tutte le tipologie e i quantitativi dei rifiuti prodotti in azienda.

Si riportano nella seguente tabella i rifiuti con indicazione dei quantitativi presumibilmente prodotti con attività a regime 220 giorni /anno.

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Quantità		Destinazione
		t/anno	m ³ /anno	
10 04 02*	Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	27	=	Recupero (R13)
16 06 01*	Accumulatori al Piombo	12	=	Recupero (R13)
06.04.05*	Rifiuti Contenenti altri metalli pesanti	85	=	Recupero (R13)
17.04.05	Ferro e Acciaio	5	==	Recupero (R13)
15.01.06	Imballaggi misti	22	==	Recupero (R13)
16.01.19	Plastica	1	==	Recupero (R13)
15.02.02*	Assorbenti materiali filtranti stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	0.5	==	Smaltimento
06.05.02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	0.5	==	Smaltimento
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0.5	==	Recupero (R13)
12.01.03	Limatura e trucioli non ferrosi	80		Recupero (R13)

Tabella 7 Elenco Rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1

Di seguito si fornisce una brevissima descrizione del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti si rimanda all'allegato Y4E alla scheda E, e alla Relazione Tecnica Generale Allegato Y2C alla scheda C della domanda di AIA.

L'attività della società fib Sud srl consiste nella produzione e commercializzazione di accumulatori elettrici, il ciclo produttivo si può distinguere in 4 processi principali; nella fase R1 reparto fonderia, si provvede a realizzare, mediante la fusione di lingotti di piombo, le griglie che nella successiva fase R2 vengono rivestite con ossido di piombo nel processo denominato "ossido impasto", nella fase denominata R3 Montaggio si provvede ad eseguire l'assemblaggio dell'accumulatore elettrico. La commercializzazione può avvenire sia per gli accumulatori "inerti" che non sono stati caricati ovvero sottoporre gli stessi ad un ciclo di carica nella fase denominata R4 formazione.

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura

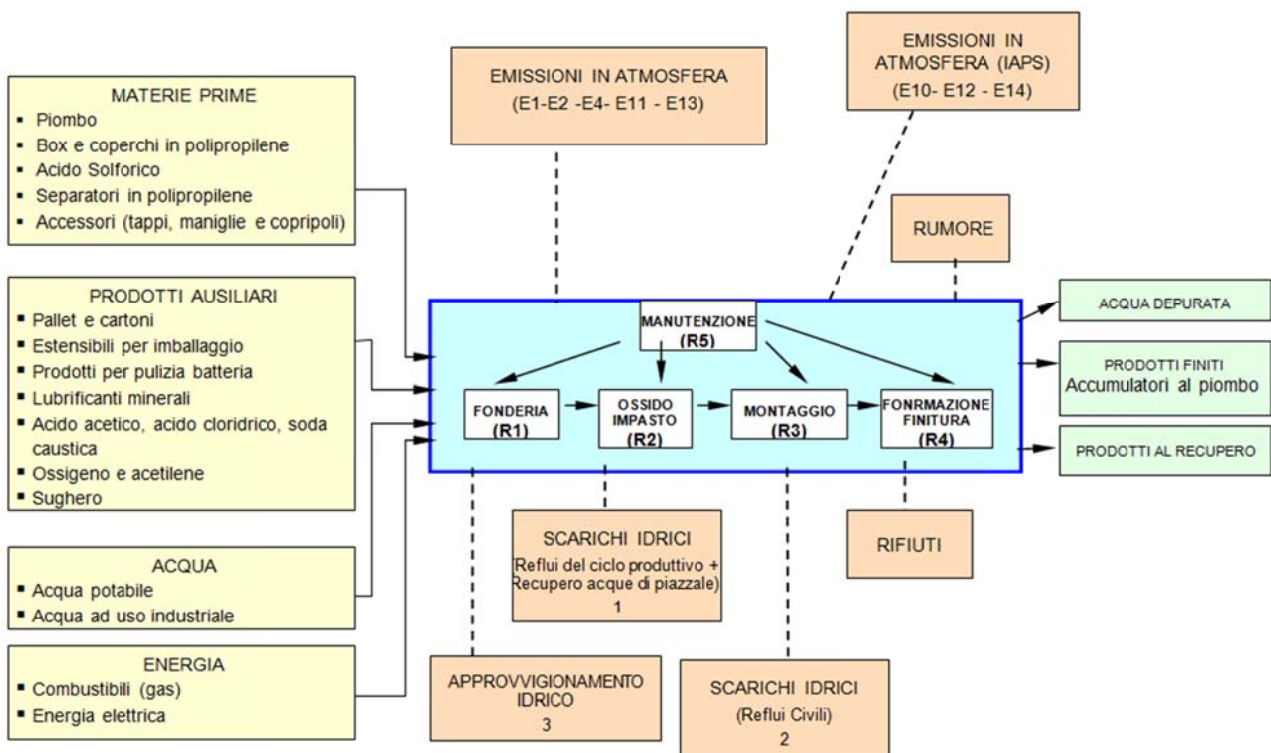


Figura 1- Schema a blocchi del processo -

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Fib Sud Srl sono localizzate in 7 punti di emissione e dovute alle seguenti lavorazioni:

N° camin o	Pos. Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emission	Tipologi a inquinan ti	Concentr. [mg/Nm ³] misure 2018	Portata[Nm3/h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	Misurat a 2018	Concentr. [mg/Nm ³]	F.M. [kg/h]
11	E 11	R1	Forni fusori	Polveri	0,3	16.000 [m3/h]	9648 mc/h	1.5	0.024
		R2	Mescolatore/ Mulino	HCl	<L.Q. (<0.5)			4.1	0.065
		R3	Linea termosaldatur a	HF	<L.Q. (<0.5)			1.2	0.019
				SOx	3,2			1190	19.04
				NOx	51			150	2.4
Piombo	<L.Q. (<0.5)			2.1	0.033				
1	E1	R3	Imbustatrice 1-2	Polveri	0.3	25.000 [m3/h]	11.057 mc/h	1.2	0.03
2	E2	R3	C.O.S. 1	Polveri	0,4	25.000 [m3/h]	10.483 mc/h	1,5	0.037
				HCl	<L.Q. (<0.5)			4.1	0.065
				HF	<L.Q. (<0.5)			1.5	0.037
				SOx	2.9			1100	27.5
				NOx	9.2			150	3.75
				Piombo	<L.Q. (<0.5)			2	0.05
13	E13	R3	C.O.S. 2	Polveri	0.5	25.000 [m3/h]	13.851 mc/h	1.5	0.037
				HCl	<L.Q. (<0.5)			4.1	0.065
				HF	<L.Q. (<0.5)			1.5	0.037
				SOx	1.1.			1100	27.5
				NOx	18			150	3.75
				Piombo	<L.Q. (<0.5)			2	0.05
3	E3	R4	Formazione btr.	Acido Solforic o (SO2)	0,2	40.000 [m3/h]	34.418 [m3/h]	3	0.144
4	E4	R2	Tunnel Essiccazione	Polveri	0.4	10.000 [m3/h]	9.828 mc/h	1.2	0.12
				SOx	1.9			20	0.2
				NOx	34			150	1.5
9	E9	R2	Raffreddamen to Tamburo	----	----	500 [m3/h]	474 [m3/h]	----	-----

Tabella 8 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Fib Sud SRI

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle acque di processo e di quelle meteoriche utilizzando il medesimo sistema di depurazione, successivamente provvede a scaricare nel collettore fognario consortile le acque depurate.

La concentrazione degli inquinanti nelle acque trattate è riportata in Tabella 9 per la quale la colonna inerente il flusso di massa è calcolata sulla base dei risultati del monitoraggio in autocontrollo effettuato a dicembre 2018.

Tali emissioni sono scaricate in continuo nel collettore fognario che è posto in corrispondenza della strada di accesso dello stabilimento.

Nello stesso la Fib Sud srl scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque non è presente, allo stato, un sistema per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media m³/anno	Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge
2.5.b	R1; R2; R3; R4	Ph,	2.158	5,86	
		solidi sospesi totali,		38,8	
		Azoto ammoniacale,		0,10	
		azoto nitroso,		0,06	
		azoto nitrico,		3,01	
		Cloruri(come Cl ⁻),		350	
		solfati(come SO ₄ ⁻),		25,8	
		tensioattivi anionici MBAS,		0,151	
		tensioattivi non ionici,		0,99	
		tensioattivi totali,		1,14	
		rame,		-----	
		cromo totale (come Cr),		-----	
		ferro (come Fe),		-----	
		manganese (come Mn),		-----	
		piombo (come Pb),		0,47	
		zinco (come Zn),		0,21	
nichel (come Ni).	-----				

Tabella 9 - Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della Fib Sud SRI

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono rappresentate dai sistemi di aspirazione dei dispositivi di trattamento posti all'esterno dello stabilimento, tuttavia il monitoraggio effettuato con cadenza annuale dalla data di rilascio AIA, ha evidenziato sempre il contenimento delle emissioni sonore nei limiti di legge.

Il Comune di Nusco (AV) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La Fib Sud srl ha consegnato gli esiti delle misure fonometriche effettuate nei punti posti all'esterno dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Fare riferimento all'allegato Y3D alla scheda D

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 7 Punti di emissione dovute alle lavorazioni effettuate nell'opificio e precisate nella tabella seguente

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinante emesso	Valori di emissione misurati Concentr. [mg/Nm ³]	Valori limiti di emissioni Concentr. [mg/Nm ³]
E1	Montaggio imbustatrice	Filtri a maniche	11.057 Nmc/ora (misure 2018)	polveri	0.30	1.2
E2	Montaggio COS1	Filtri a maniche	10.483 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.40	1.5
				Piombo	<lq<0,5	2
				HCl	<lq<0,5	4.1
				HF	<lq<0,5	1.5
				SOx	2.980	500
				NOx	9.20	150
E3	Formazione Batterie	Scrubber ad acqua	34.418 Nmc/ora (misure 2018)	Acido solforico	0.20	3
E4	Ossido impasto	Filtri a maniche	9828 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.4	1.2
				NOx	34	150
				SOx	1.90	20
E11	Fonderia	Scrubber ad acqua	9648 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.3	1.5
				Piombo	<lq<0,5	2.1
				HCl	<lq<0,5	4.1
				HF	<lq<0,5	1.2
				SOx	3.20	500
				NOx	51	150
E13	Montaggio COS 2	Filtri a maniche	13857 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.5	1.5
				Piombo	<lq<0,5	2
				HCl	<lq<0,5	4.1
				HF	<lq<0,5	1.5
				SOx	1.10	500
				NOx	18	150

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinante emesso	Valori di emissione misurati Concentr. [mg/Nm ³]	Valori limiti di emissioni Concentr. [mg/Nm ³]
E1	Montaggio imbustatrice	Filtri a maniche	11.057 Nmc/ora (misure 2018)	polveri	0.30	1.2
E2	Montaggio COS1	Filtri a maniche	10.483 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.40	1.5
				Piombo	<lq<0,5	2
				HCl	<lq<0,5	4.1
				HF	<lq<0,5	1.5
				SOx	2.980	500
NOx	9.20	150				
E3	Formazione Batterie	Scrubber ad acqua	34.418 Nmc/ora (misure 2018)	Acido solforico	0.20	3
E4	Ossido impasto	Filtri a maniche	9828 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.4	1.2
				NOx	34	150
				SOx	1.90	20
E11	Fonderia	Scrubber ad acqua	9648 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.3	1.5
				Piombo	<lq<0,5	2.1
				HCl	<lq<0,5	4.1
				HF	<lq<0,5	1.2
				SOx	3.20	500
NOx	51	150				
E13	Montaggio COS 2	Filtri a maniche	13857 Nmc/ora (misure 2018)	Polveri	0.5	1.5
				Piombo	<lq<0,5	2
				HCl	<lq<0,5	4.1
				HF	<lq<0,5	1.5
				SOx	1.10	500
NOx	18	150				

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della ditta Fib Sud Srl sono presenti due punti di scarico delle acque, il primo immette, nel collettore consortile delle acque nere, le acque provenienti dai servizi igienici a servizio di uffici e reparto produzione, il secondo scarico immette nel collettore fognario le acque di processo e di prima pioggia depurate. Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico inerente le acque provenienti dal depuratore secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Nusco
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3

Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Nusco

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Nusco (AV), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni

contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse. l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse

- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato "Piano di Monitoraggio".

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di rilascio del rinnovo dell'autorizzazione, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio) e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.


SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Piombo in lingotti	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (R1+R2+R3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	8	R61-R62, R20-22 R33 R50-53	Come da scheda tecnica	2018	1.008	Ton
2	Monoblocchi e Coperchi	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (R3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	Non applicabile	Non applicabile	Polipropilene	2018	106.000	PZ
3	Elettrolito (Acido Solforico)	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (R4) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido	8	H290, H314, H318	Acido solforico	2018	747	Ton

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI⁶

N° progr.	Descrizione ⁷	Tipologia ⁸	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁹	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ¹⁰	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
4	Separatore in Polietilene	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (R3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido	Non applicabile	Non applicabile	Polietilene	2018	900.000	ml
5	Accessori (tappi, maniglie, copripoli)	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (R4)	Solido	Non applicabile	Non applicabile	Polipropilene	2018	640.000	Pz
6	Piombo Bandella	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (R1)	Solido	8	R61-R62, R20-22 R33 R50-53	Piombo	2018	274	Ton
7	Solfato di bario	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R2)	Solido	Non applicabile	H302, H332,H400	Come da scheda tecnica	2018	2300	Kg
8	Nero Fumo	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R2)	Solido	Non applicabile	Non applicabile	Come da scheda tecnica	2018	580	Kg
9	Vanisperse	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R2)	Solido	Non applicabile	Non applicabile	Come da scheda tecnica	2018	290	Kg

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare "prodotti vernicianti a base solvente", nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

10	Ossigeno	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R3+R5)	Gassoso	Non applicabile	H270,H280 R8	Ossigeno	2018	1800	Mc
11	Soda Caustica	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R4)	Liquido	8	R35	NaOH	2018	600	Kg
12	Acido Cloridrico	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R4)	Liquido	8	H314,H335	HCl	2018	600	Kg
13	Policloruro di Alluminio	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (Depuratore)	Liquido	8	R41	Come da scheda tecnica	2018	325	Kg
14	Lubrificante Minerale	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R2)	Liquido	Non applicabile	R36,R38, R41	Come da scheda tecnica	2018	120	Lt
15	Electroflux (flussante)	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R3)	Liquido	Non applicabile	R20,R21, R22,R34, R35,R37, R41	Come da scheda tecnica	2018	240	Kg
16	Fibre	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Ma (R2)	Solido	Non applicabile	Non applicabile	Come da scheda tecnica	2018	370	Kg

FIB SUD s.r.l.


SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	12.638*	/	/	/
Pozzo	/	/	/	/
Corso d'acqua	/	/	/	/
Acqua lacustre	/	/	/	/
Sorgente	/	/	/	/
Altro (riutilizzo,ecc.)	/	/	/	/

* riferimento ai consumi misurati effettuati nell'anno 2018.

FIB SUD
FIB SUD s.r.l.

¹ I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.



SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°

2

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato							Impianti/-fasi di trattamento ⁵		
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶						
					m ³ /g	m ³ /a							
1	R1; R2; R3; R4	Continuo 5 gg/sett.	Fogna Consortile Depuratore (C.G.S.)	2018		2.158	<input checked="" type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	Impianto di Depurazione chimico-fisico relazione allegata YH1
2	Uffici, Spogliatoi e bagni	Saltuario 5gg/sett.	Fogna nera	2018			<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				2018									

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente Fib Sud.S.r.l.

Sito di Nusco (AV) F2

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
2.5.b	1	Piombo, Solidi sospesi totali, Azoto Ammoniacale, Azoto Nitroso, Azoto Nitrico, Cloruri (come Cl ⁻), Solfati (come SO ₄ ⁻), Tensioattivi Anionici MBAS, Tensioattivi non ionici, Tensioattivi Totali, Rame, Cromo Totale (come Cr), Ferro (come Fe), Manganese (come Mn), Piombo (come Pb) Zinco (come Zn) Nichel(come Ni) *		

*In allegato referto analisi eseguite sullo scarico del depuratore in dicembre 2018.

Presenza di sostanze pericolose ⁸	
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
	==	==	==
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell' Allegato VIII al D.Lgs.152/06 e s.m.i..

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente Fib Sud.S.r.l.	Sito di Nusco (AV) F2
----------------------------------	-----------------------

	==	==	==
--	----	----	----

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
	Piazzale e copertura	4968	C.G.S		Depuratore Chimico-fisico
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO	
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.	
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.	

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	C.G.S. AVELLINO linea fognaria acque di processo
	C.G.S. AVELLINO linea fognaria acque nere (uso civile)


¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente Fib Sud.S.r.l.	Sito di Nusco (AV)
----------------------------------	--------------------

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹² .	T
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹³	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y5H
Referto Analisi chimiche eseguite sulle acque di scarico in autocontrollo	Y6H

Eventuali commenti

 FIB SUD s.r.l.

¹² - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹³ - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

Allegato Y5H

PREMESSA

La ditta Fib sud srl, all'interno del processo produttivo utilizza la risorsa idrica sia per la realizzazione del prodotto che per i processi di raffreddamento o per il trattamento/abbattimento degli inquinanti. Si riporta sinteticamente una tabella descrittiva dei processi produttivi, o delle fasi degli stessi, in cui si opera un recupero delle acque utilizzate.

Fase	Descrizione processo	metotdologia di recupero attuata
R1	Raffreddamento delle piastre stampo griglie	il raffreddamento viene effettuato mediante il ricircolo in circuito chiuso dell'acqua.
R2	Raffreddamento della cilindrettatrice	L'acqua utilizzata per il raffreddamento viene prelevata dal depuratore aziendale nel quale ritorna dopo la fase di raffreddamento
R2	Raffreddamento Mulino Ossido	L'acqua utilizzata per il raffreddamento viene prelevata dal depuratore aziendale nel quale ritorna dopo la fase di raffreddamento
R3	Raffreddamento stampi fusione e saldatura connessioni Linea C.O.S	Il raffreddamento è operato mediante acqua che ricircola in un circuito chiuso che fa capo ad una macchina frigorifero che provvede allo scambio termico
R4	Rffreddamento vasche di carica batterie	L'acqua utilizzata per il raffreddamento delle vasche di carica delle batterie viene ricircolata e raffreddata in una torre di raffreddamento
E11	Scrubber ad umido	Il sistema di abbattimento ad umido è alimentato con acqua proveniente dal depuratore nel quale ritorna a seguito dell'utilizzo



SERVIZI CONTROLLO QUALITÀ S.r.l.
SOCIETÀ DI SERVIZI INTEGRATI

Via Mantova, 5 - 81022 Casagiove - Caserta - Tel. e Fax +39 0823.353626 - P. IVA e C.F. 01757390610
Internet: <http://www.servizicontrolloqualita.it> - e-mail: info@servizicontrolloqualita.it - servizicontrolloqualita@pec.it

RAPPORTO DI PROVA

n° progressivo rapporto: **18/343011/AS** - pag. 1 di 2
Vs. ordine/ Committente : Accett. ns. Offerta n. 0126-18-OF del 17/10/2018 – IPS S.r.l.
Richiedente: **FIB SUD S.r.l.**
sede legale: C.da Quercete – 81016 San Potito Sannitico (CE)
sede operativa: Area Industriale F2 - C.da Fiorentine - 83051 Nusco (AV)
Descrizione del campione: n. 1 campione di acqua di scarico prelevato dal richiedente e denominato: Acqua di scarico campionata c/o la sede operativa della ditta prima dell'immissione nella fognatura consortile"; consegnato in laboratorio in data 16 novembre 2018.
Esame richiesto: Analisi chimico-fisica dei parametri riportati ai sensi del D. Lgs. 152/06 parte III.
Accettazione campione: 18/0998-01 del 16/11/2018
Analisi iniziata: 16 novembre 2018
Analisi terminata: 21 novembre 2018

RISULTATI

Parametro	Metodo	Risultato	°°U Incertezza	Unità di misura	Limite – Scarico In pubblica fognatura tab. 3 all. 5 Parte III D. Lgs. 152/06
pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	5,86	± 0,01	pH	5,5 - 9,5
*Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003	18	± 1	mg/l	≤ 200
*Azoto ammoniacale (come NH ₄ ⁺)	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003	0,05	± 0,01	mg/l	≤ 30
*Azoto nitroso (come N)	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003	0,03	± 0,01	mg/l	≤ 0,6
*Azoto nitrico (come N)	APAT CNR IRSA 4040 A1 Man 29 2003	1,4	± 0,1	mg/l	≤ 30
*Cloruri (come Cl ⁻)	APAT CNR IRSA 4090 A1/B Man 29 2003	162	± 11	mg/l	≤ 1200
*Solfati (come SO ₄ ²⁻)	APAT CNR IRSA 4140 B Man 29 2003	12	± 1	mg/l	≤ 1000
*Tensioattivi anionici MBAS	APAT CNR IRSA 5170 Man 29 2003	0,07	± 0,01	mg/l	---
*Tensioattivi non ionici	APAT CNR IRSA 5180 Man 29 2003	0,46	± 0,05	mg/l	---
*Tensioattivi totali	---	0,53	---	mg/l	≤ 4
Rame (come Cu)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	< L.Q. (≤ 0,01)	---	mg/l	≤ 0,4
Cromo totale (come Cr)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	< L.Q. (≤ 0,01)	---	mg/l	≤ 4
Ferro (come Fe)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	< L.Q. (≤ 0,01)	---	mg/l	≤ 4
Manganese (come Mn)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	< L.Q. (≤ 0,01)	---	mg/l	≤ 4
Piombo (come Pb)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	0,22	± 0,05	mg/l	≤ 0,3
Zinco (come Zn)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	0,10	± 0,01	mg/l	≤ 1,0
Nichel (come Ni)	EPA 3015A 2007 + EPA 6010D 2014	< L.Q. (≤ 0,01)	---	mg/l	≤ 4

*= Prova non accreditata ACCREDIA - < L.Q.= inferiore al limite di quantificazione del metodo analitico utilizzato °° = L'incertezza estesa è calcolata con un livello di probabilità 95% e con il coefficiente di copertura k = 2

Scheda H allegato Y6H



SERVIZI CONTROLLO QUALITÀ S.r.l.
SOCIETÀ DI SERVIZI INTEGRATI

Via Mantova, 5 - 81022 Casagiove - Caserta - Tel. e Fax +39 0823.353626 - P. IVA e C.F. 01757390610
Internet: <http://www.servizicontrolloqualita.it> - e-mail: info@servizicontrolloqualita.it - servizicontrolloqualita@pec.it

n° progressivo rapporto: **18/343011/AS** - pag. 2 di 2

I risultati si riferiscono esclusivamente al campione analizzato

Questo rapporto di prova non può essere riprodotto in modo parziale, salvo espressa autorizzazione scritta dal laboratorio.

PARERE DI CONFORMITA': Relativamente ai parametri determinati ed al momento in cui sono stati accertati, il campione prelevato **è conforme** ai limiti previsti dall'Allegato 5 Parte III del D. Lgs 152/06 per lo scarico in pubblica fognatura.

Casagiove, 23 novembre 2018

Il Responsabile Analitico

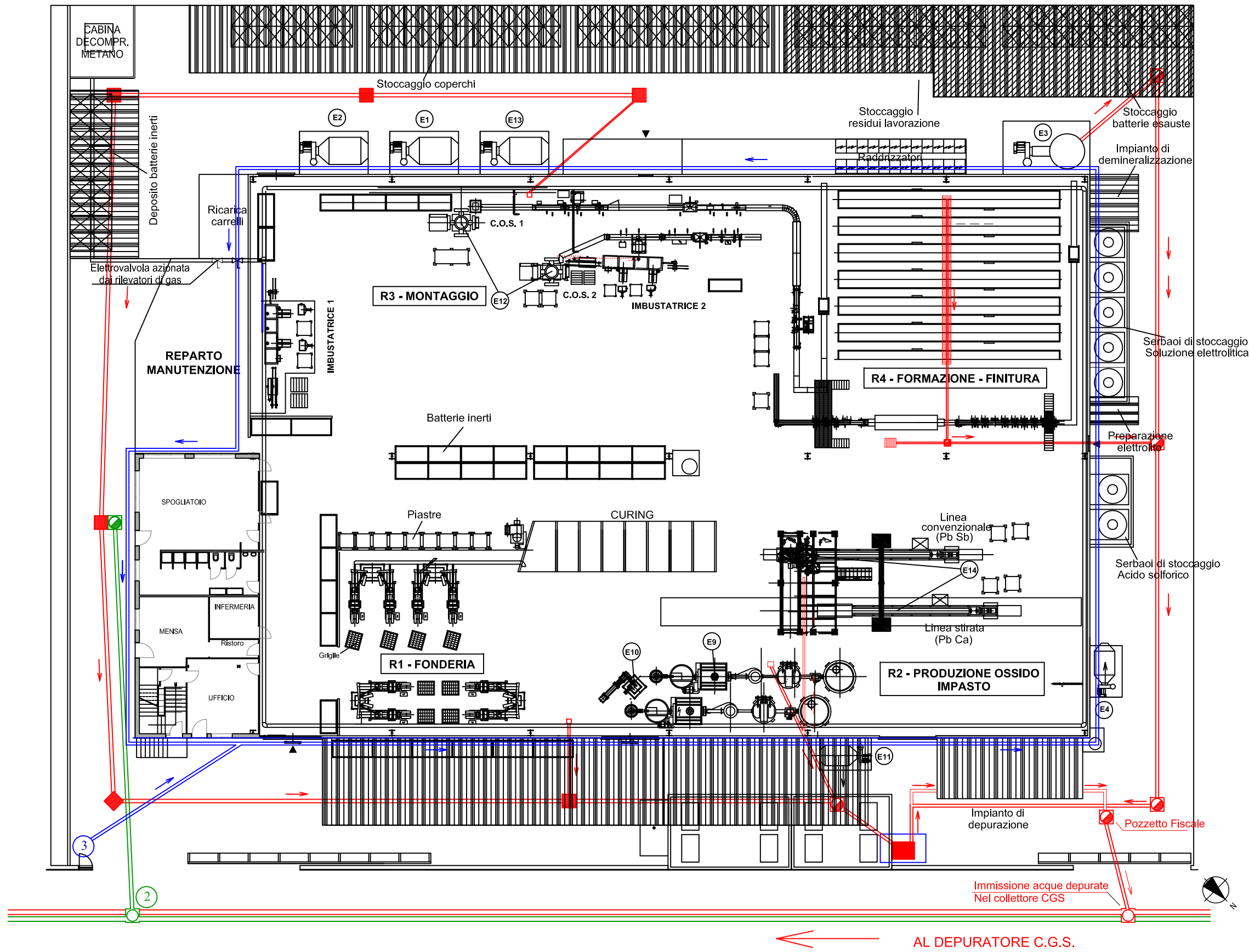
Vincenzo G. Perrone
(Per. Chimico Ind.)



Il Direttore del Laboratorio

di Nicola Iadicicco
(Chimico)





LEGENDA	
1	Reflui industriali e acqua di piazzale
2	Immissione in fogna nera Reflui civili
3	Punto di Approvvigionamento idrico

FIB SUD SRL
 Area Industriale F2
 83051 - Nusco (Av)
 Planimetria T Allegato alla Scheda H
 Punti di approvvigionamento e scarichi idrici

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	27	=	(R1+R2+R3)	10 04 02*	pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	Le classi di pericolosità sono: HP14
Accumulatori al Piombo	12	=	(R3+R4)	16 06 01*	pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	Le classi di pericolosità sono: HP5, HP6, HP10, HP14
Rifiuti Contenenti altri metalli pesanti	85	=	(R2+R3)	06.04.05*	pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	Le classi di pericolosità sono: HP5, HP14
Ferro e Acciaio	5	==	(R5)	17.04.05	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	/
Imballaggi misti	22	==	(R1+R2+R3+R4+R5)	15.01.06	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	/
Plastica	1	==	(R3)	16.01.19	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	/

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Assorbenti materiali filtranti stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	0.5	==	(R1+R2+R3+R4+R5)	15.02.02*	Pericoloso	Solido non pulverulento	Smaltimento in impianto idoneo	Le classi di pericolosità sono HP14
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	0.5	==	(R1+R2+R3+R4)	06.05.02*	Pericoloso	Solido non pulverulento	Smaltimento in impianto idoneo	Le classi di pericolosità sono HP5,HP10,HP14
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0.5	==	(R1+R2+R3+R4+R5)	13.02.08*	Pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	Le classi di pericolosità sono HP14
Limatura e trucioli non ferrosi	80		(R2)	12.01.03	Non Pericoloso	Solido non pulverulento	Recupero (R13)	

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno m ³ /anno	t/anno m ³ /anno						
Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	27 ton	==	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	10	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	10 04 02*
Accumulatori al Piombo	12 ton	==	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	15	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	16 06 01*
Rifiuti Contenenti altri metalli pesanti	85 ton	==	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	30	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	06.04.05*
Ferro e Acciaio	==	5 ton	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	5	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	17.04.05
Imballaggi misti	==	22 ton	Contenitore Scarabile	Scarrabile	30	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	15.01.06
Plastica	==	1 ton	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	10	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	16.01.19
Assorbenti materiali filtranti stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	0.5 ton	==	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	3	Controllata	Impianto autorizzato allo smaltimento del rifiuto	15.02.02*
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	0.5 ton	==	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	2	Controllata	Impianto autorizzato allo smaltimento del rifiuto	06.05.02*
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0.5 ton		Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	0,5	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	13.02.08*
Limatura e trucioli non ferrosi		80 ton	Coperto e pavimentato	Tettoia sul retro dell'opificio	30	Controllata	Impianto autorizzato al recupero del rifiuto	12.01.03

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Sezione I.3 – Operazioni di smaltimento

Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		<i>t/anno</i>	<i>m³/anno</i>		

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

Ditta richiedente Fib Sud .S.r.l.

Sito di Nusco (AV) F2

Sezione I.4 - Operazioni di recupero

Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰

Estremi Allegato

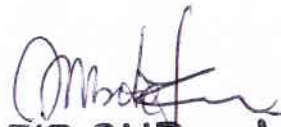
Planimetria aree gestioni rifiuti

V

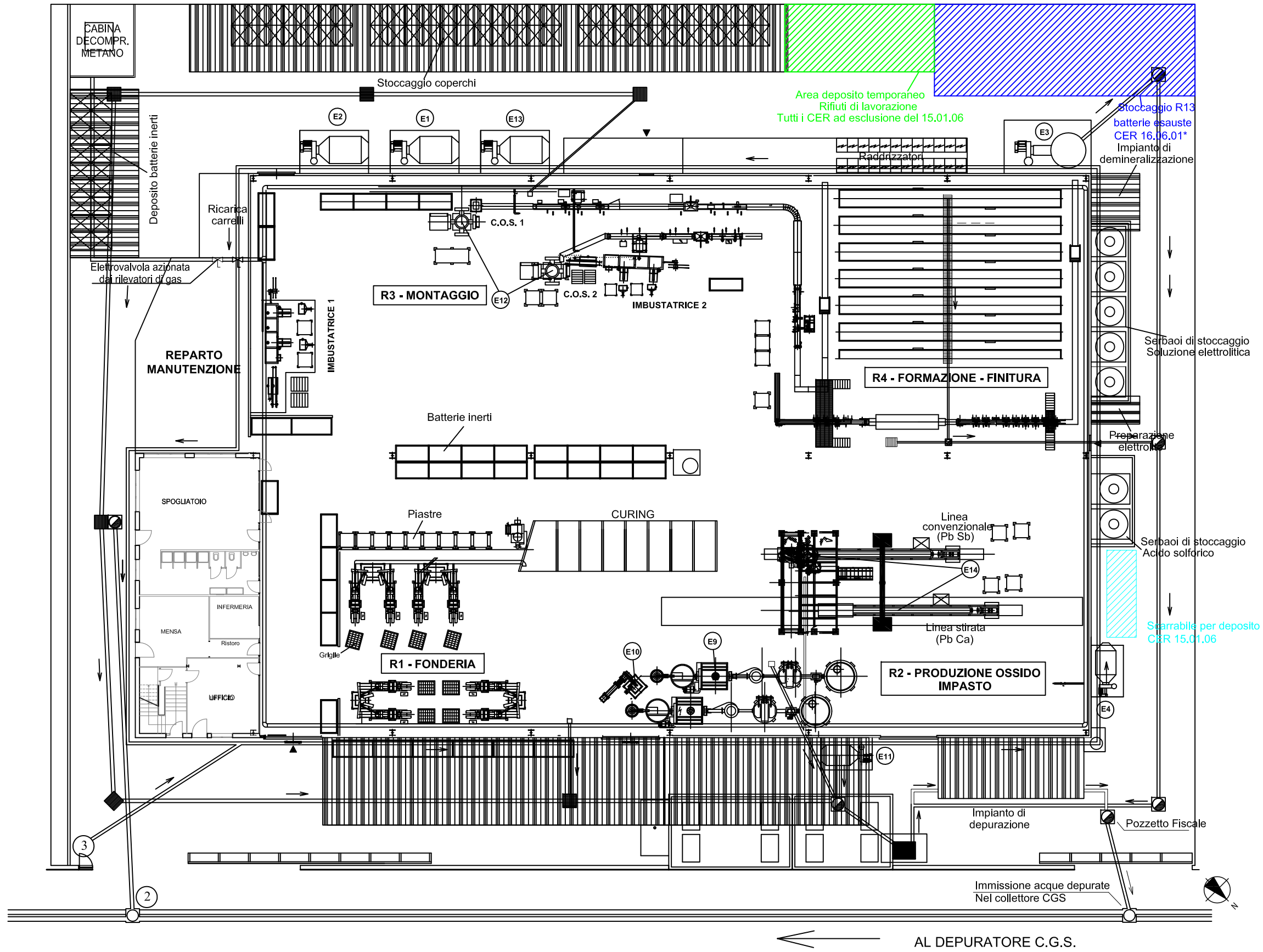
Eventuali commenti

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.



FIB SUD s.r.l.



LEGENDA	
	AREA STOCCAGGIO R13
	RIFIUTI DI PRODUZIONE
	Scarrabile per deposito CER 15.01.06

FIB SUD SRL
 Area Industriale F2
 83051 - Nusco (Av)
 Planimetria v Area Gestione Rifiuti
 Allegato scheda I

**SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.Lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante* ai sensi dell'Allegato IV Parte I del D.lgs 152/06 e s.m.i.
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)* ai sensi dell'Allegato IV Parte II del D.lgs 152/06 e s.m.i;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchina rio che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[m ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
11	E 11	R1	Forni fusori	E 11	16.000 [m ³ /h]	9648 mc/h	Polveri	1.5	0.024	24 ORE	0,3	0.0029
		R2	Mescolatore/Mulino				HCl	4.1	0.065		<L.Q. (<0.5)	==
		R3	Linea termosaldatura				HF	1.2	0.019		<L.Q. (<0.5)	==
							SOx	500	19.04		3,2	0.027
							NOx	150	2.4		51	0.432
							Piombo	2.1	0.033		<L.Q. (<0.5)	==
NOTE: <L.Q.= inferiore al limite di quantificazione del metodo analitico utilizzato.												
1	E1	R3	Imbustatrice 1-2	E1	25.000 [m ³ /h]	11.057 mc/h	Polveri	1.2	0.03	16 ORE	0.3	0.0033

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all' Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata .

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰ - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion. .

Ditta richiedente Fib Sud .S.r.l.

Sito di Nusco (AV) F2

NOTE:

2	E2	R3	C.O.S. 1	E2	25.000 [m ³ /h]	10.483 mc/h	Polveri	1,5	0.037	16 ORE	0,4	0.0042
							HCl	4.1	0.065		<L.Q. (<0.5)	==
							HF	1.5	0.037		<L.Q. (<0.5)	==
							SOx	500	27.5		2.9	0.03
							NOx	150	3.75		9.2	0.096
							Piombo	2	0.05		<L.Q. (<0.5)	==

NOTE:

13	E13	R3	C.O.S. 2	E13	25.000 [m ³ /h]	13.851 mc/h	Polveri	1.5	0.037	16 ORE	0.5	0.0069
							HCl	4.1	0.065		<L.Q. (<0.5)	==
							HF	1.5	0.037		<L.Q. (<0.5)	==
							SOx	500	27.5		1.1.	0.015
							NOx	150	3.75		18	0.249
							Piombo	2	0.05		<L.Q. (<0.5)	==

NOTE:

3	E3	R4	Formazione btr.	E3	40.000 [m ³ /h]	34.418 [m ³ /h]	Acido Solforico (SO ₂)	3	0.144	24 ORE	0,2	0.0069
---	----	----	-----------------	----	----------------------------	----------------------------	------------------------------------	---	-------	--------	-----	--------

NOTE:

Ditta richiedente Fib Sud .S.r.l.	Sito di Nusco (AV) F2
-----------------------------------	-----------------------

4	E4	R2	Tunnel Essiccazione	E4	10.000 [m ³ /h]	9.828 mc/h	Polveri	1.2	0.12	16 ORE	0.4	0.0043
							SOx	20	0.2		1.9	0.0190
							NOx	150	1.5		34	0.344

NOTE

10-12-14	E10-E12-E14	R1+R2+R3	Bruciatori	E10-E12-E14		==	==	==	==	24 ORE	==	==
----------	-------------	----------	------------	-------------	--	----	----	----	----	--------	----	----

NOTE: I punti 10-12-14 rientrano attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante ai sensi dell'Allegato IV Parte I del D.lgs 152/06 e s.m.i.

9	E9	R2	Raffreddamento Tamburo	E9	500 [m ³ /h]	474 [m ³ /h]	VAPORE ACQUEO			24 ORE	==	==
---	----	----	---------------------------	----	-------------------------	-------------------------	---------------	--	--	--------	----	----

NOTE il punto di emissione E9 convoglia all'esterno il vapore acqueo che si produce dal contatto della parte esterna esterna del mulino con l'acqua di raffreddamento.

16

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
3-11	E3-E 11	Venturi scrubber
Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione)		
Il depuratore a umido o scrubber rappresenta il più semplice sistema di depurazione di un flusso aeriforme inquinato. Il principio di funzionamento		

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Ditta richiedente Fib Sud .S.r.l.

Sito di Nusco (AV) F2

consiste nel convogliare l'aria inquinata dentro una camera all'interno della quale viene realizzato attraverso opportune e svariate tecnologie, un intimo contatto tra l'aria stessa e una certa quantità di acqua, in modo tale da ottenere un trasferimento degli inquinanti dall'aria all'acqua, fino a consentire lo scarico diretto in atmosfera con concentrazione di inquinanti entro i limiti consentiti dell'aria trattata.

L'acqua verrà scaricata nel depuratore chimico-fisico installato.

Sistemi di misurazione in continuo. No

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1-2-4-13	E1-E2-E4-E13	Filtri a Maniche

Il particolato è captato filtrando il flusso gassoso attraverso le maglie di un sacco di tela. I vantaggi di questo tipo di impianto sono un'alta efficienza di captazione associata a bassi costi di installazione. Peraltro gli svantaggi principali sono una manutenzione obbligatoriamente regolata con scadenze precise (controlli periodici e sostituzione maniche) e la non idoneità per fumi caldi e/o umidi

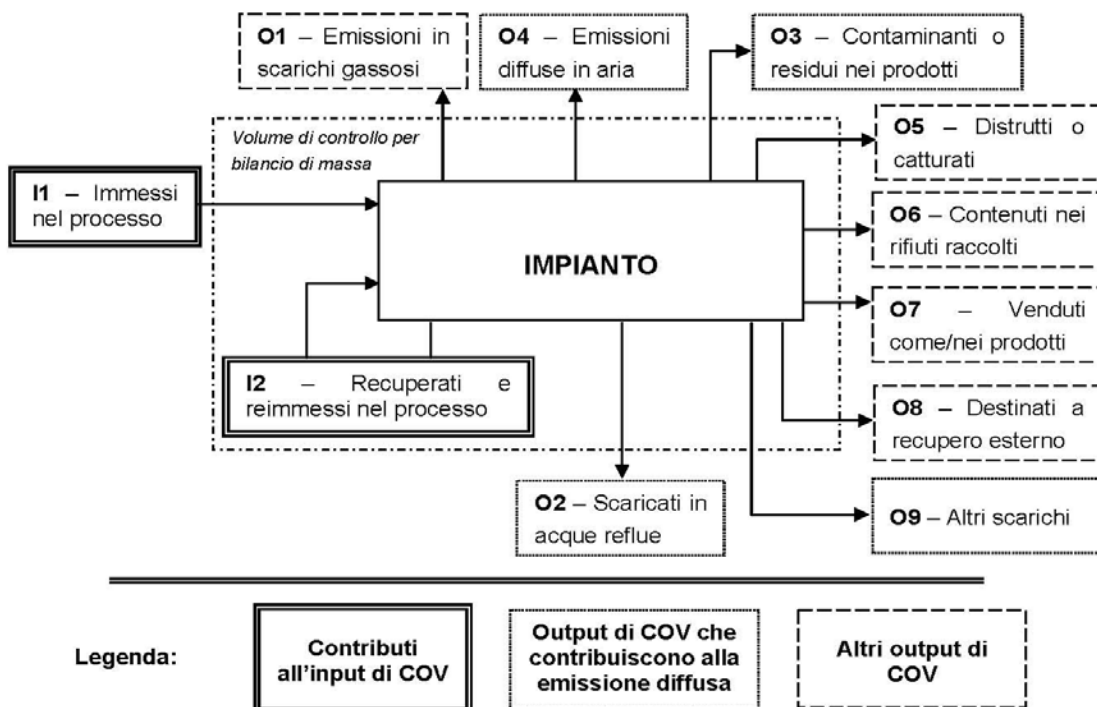
La manutenzione richiede un controllo periodico delle condizioni di carico degli elementi filtranti e la loro sostituzione con la periodicità consigliata dalla casa costruttrice dell'impianto.

Sistemi di misurazione in continuo. No

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa:

$$\text{kg COV/h} = \frac{[(\text{peso molecolare Miscela}) * (\text{kg C/h})]}{[\text{peso C medio nella miscela di solventi}]}$$

$$\text{kg C/h} = \frac{[(\text{peso C medio nella miscela}) * (\text{kg COV/h})]}{[\text{peso molecolare Miscela}]}$$

¹² - La presente Sezione dovrà essere compilata **solo** dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE¹³	Dal ____ al ____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all' Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

ALLEGATI

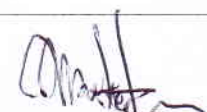
EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04</i>	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni ¹⁹	W W
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰

Eventuali commenti	


FIB SUD s.r.l.

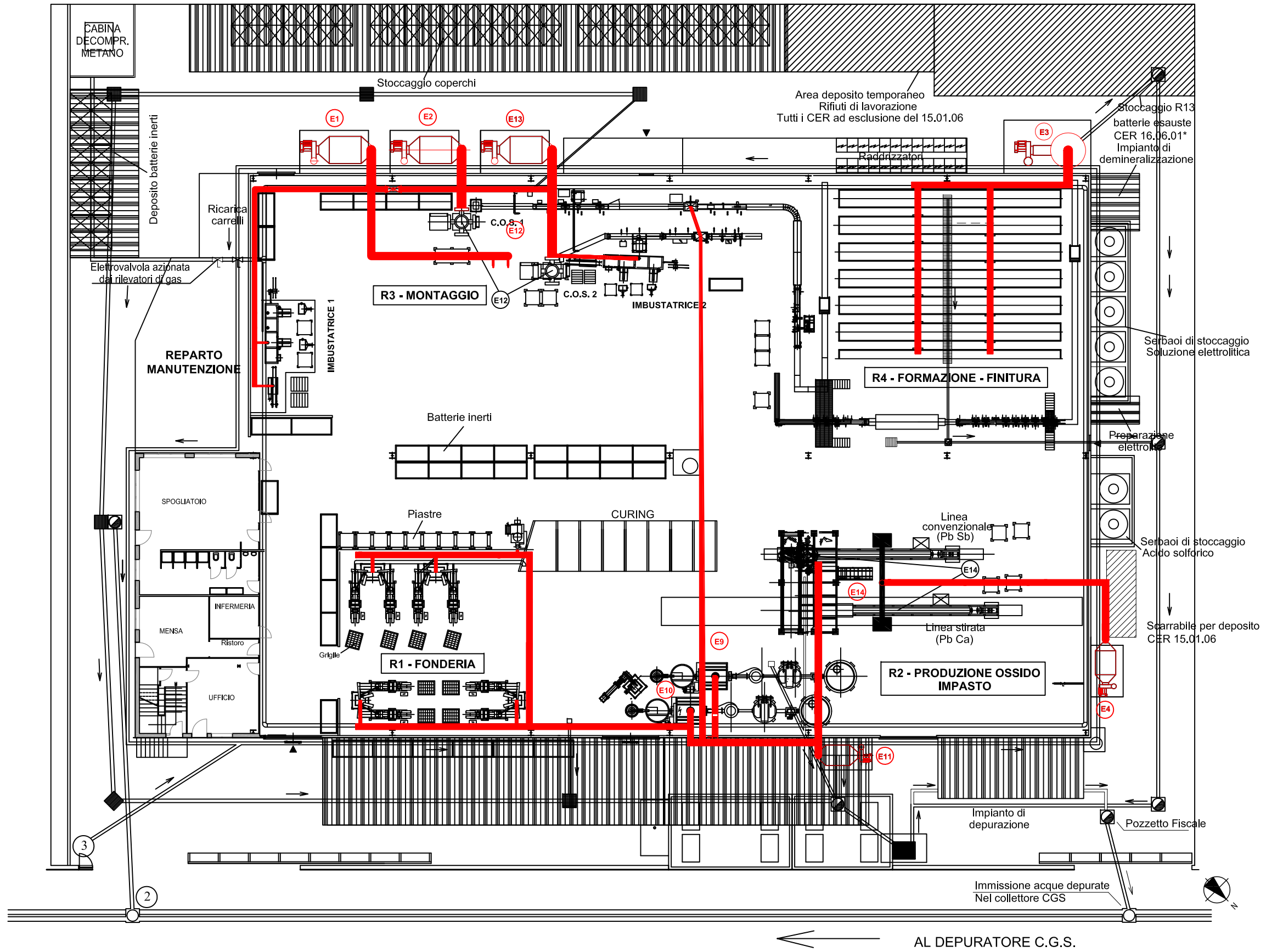
¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4^a colonna della tabella I dell'allegato III parte III D.Lgs 152/06 e s.m.i.

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5a colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i. .

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 s.m.i .



← AL DEPURATORE C.G.S.

LEGENDA	
	Canalizzazioni emissioni inquinanti
	Punto di emissione

FIB SUD SRL
 Area Industriale F2
 83051 - Nusco (Av)

Planimetria W Punti emissione in atmosfera Allegato scheda L

Ditta richiedente Fib Sud Srl

Sito di Nusco (AV)



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

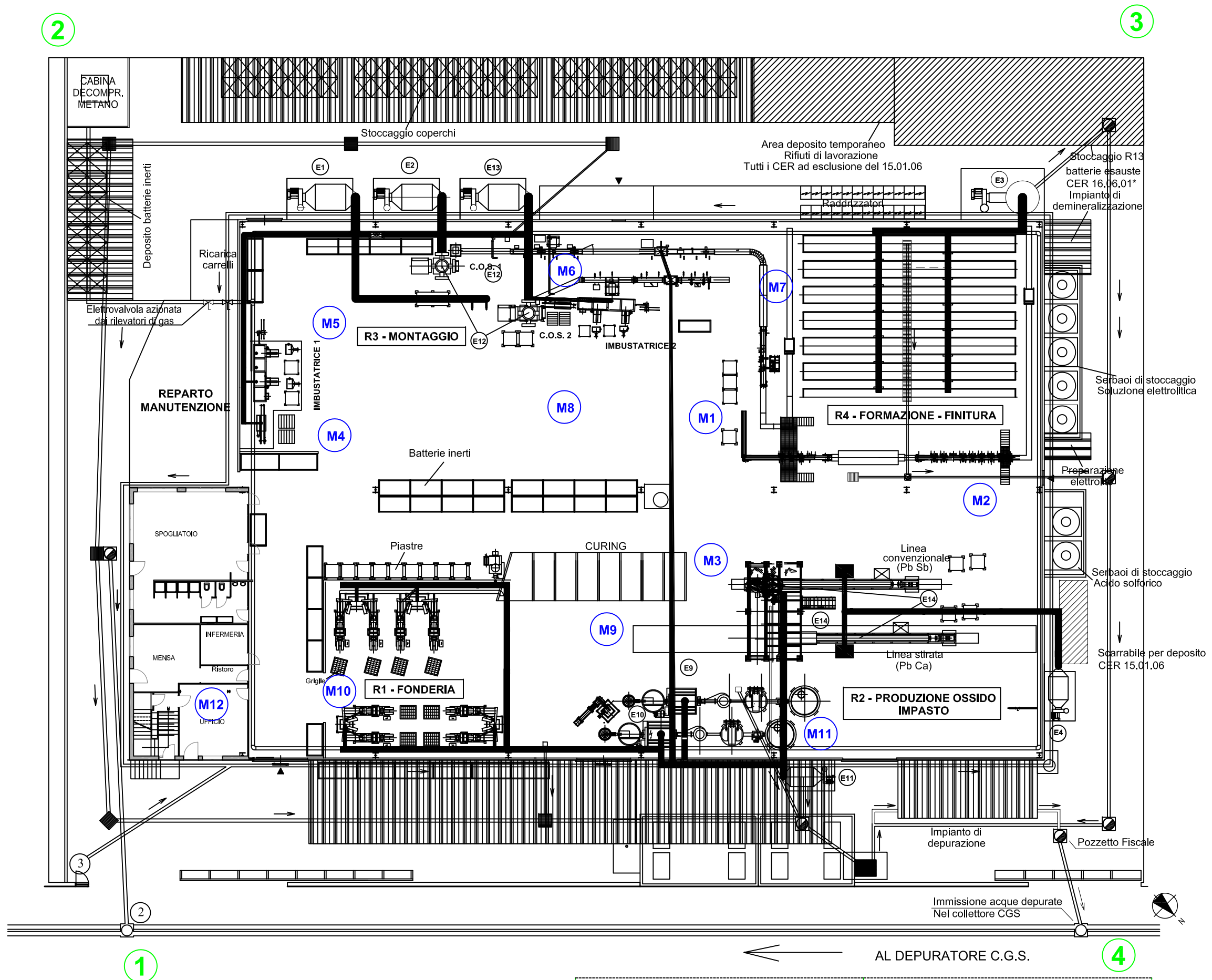
Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015	<input checked="" type="checkbox"/>	NO
	<input type="checkbox"/>	SI
	<input type="checkbox"/>	notifica
	<input type="checkbox"/>	notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y...
	Y...

Eventuali commenti


FIB.SUD s.r.l.

¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.



LEGENDA	
(En)	Punto di campionamento rumore esterno
(En)	Punto di campionamento rumore interno

FIB SUD SRL
 Area Industriale F2
 83051 - Nusco (Av)

Planimetria Z postazioni rilevamento
 rumore Allegato scheda N


SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
		ENTRAMBE <input type="checkbox"/>	
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si: Mediante misurazione delle emissioni sonore		
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/>	non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N11a	Se si	Allegare la documentazione	


¹ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

Ditta richiedente Fib .S.r.l.	Sito di Nusco (AV) F2
-------------------------------	-----------------------

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	Zona Esclusivamente Industriale
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	Zona Esclusivamente Industriale

Allegati alla presente scheda	
Planimetria postazioni rilevamento rumore interno ed esterno	Z

Eventuali commenti


FIB SUD s.r.l.

² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.



SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento		2018							
Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹									
Impianto/ fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
Fonderia	N° 04 Forni fusori (utilizzati per la fusione di pani in piombo).	Metano		Max 189 kW	==	==	==	==	==
Montaggio	N° 02 Forni fusori (utilizzati per la fusione di pani in piombo).	Metano		Max 189 kW	==	==	==	==	==
Ossido	N° 01 Forni fusori (utilizzati per la fusione di pani in piombo).	Metano		Max 189 kW	==	==	==	==	==
Impasto	N° 02 Forno di essiccazione piastre	Metano		Max 189 kW	==	==	==	==	==
TOTALE									

¹ - Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁴ - Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁵ - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶ - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

Ditta richiedente Fib Sud S.r.l

Sito di Nusco (AV)

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	Elettrica uso industriale (Enel S.p.a.) 0.664 MW/h	7
Energia termica	Metano , Eni S.p.a. , rete metano, 900 mc/g	8

⁷ - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

⁸ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Anno di riferimento		2018				
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁹						
Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Tutte le fasi	Macchine del ciclo produttivo, bruciatori	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	Accumulatori al piombo	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI¹²		mc 91.672 anno	kWh 1.809.760 anno			

⁹ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

¹⁰ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

¹¹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

¹² - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

Ditta richiedente Fib Sud S.r.l

Sito di Nusco (AV)

Allegati alla presente scheda


Y...

ALTRE INFORMAZIONI

Energia elettrica (MWh)¹³ Elettrica uso industriale, 220 V / 380 V,
0.664 MWh

Energia termica (MWh)¹⁴ Metano, rete metano, 900 mc/g

Eventuali commenti


FIB SUD s.r.l.

¹³ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹⁴ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.