

Rilievo

Ortofoto

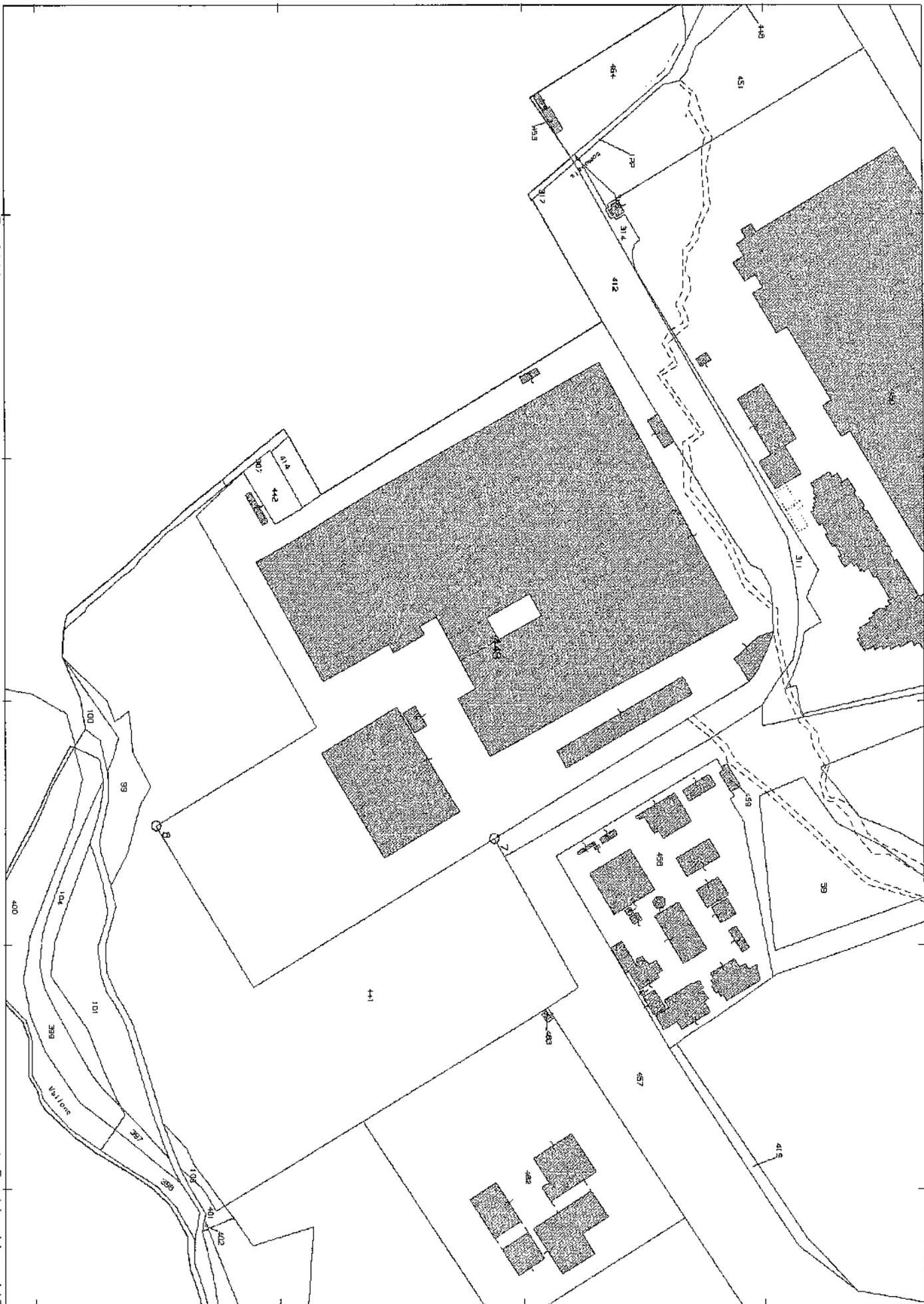
Cartografia di base

N=3700

E=18900

Direzione Provinciale di Avellino Ufficio Provinciale - Territorio - Direttore DR. CARMINE DI PRAIA

Vis. tel. (0.90 euro)



I Particella: 443

Comune: NUSCO  
Foglio: 41

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

18-Mag-2016 21:39:30  
Prot. n. T352826/2016

fr

# COMUNE



# DI NUSCO - AVELLINO -



## piano regolatore generale

COMITATO TECNICO REGIONALE  
SEZIONE PROVINCIALE - AVELLINO  
(Decreto n. 1546 n. 2/83)  
Esaminato nell'adunanza del Comitato in  
data 27 NOV. 1987  
2179

### SOVRAPPOSIZIONE

- STRADIC -

CARTA GEOLOGICA E MICROZONIZZAZIONE URBANISTICA



IL SEGRETARIO  
Dr. Anna M. Rattenzel  
*[Signature]*

2	3
4	5
6	7
8	9

A.C.C.  
14/11/87



TAV. **5** / B



SCALA 1:5000

*[Signature]*  
*[Signature]*

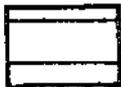
# Legenda



Basso rischio sismico ( $C = 0.07$ )  
aree edificabili - zone verdi

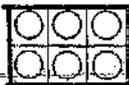


Medio rischio sismico ( $C = 0.07+20\%$ )



Alto rischio sismico (da scartare):  
presenza di movimenti franosi  
aree potenzialmente instabili  
presenza di faglie.

N



AREE INDUSTRIALI

(ART. 32 LEGGE N. 219/81)



COMUNE



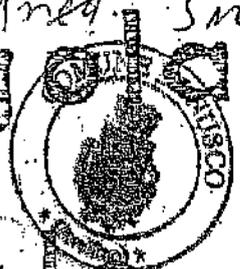
USCO <sup>P.C.C.</sup>  
d. n. 10/1/77

P.N.C. APPROVATO CON DECRETO PRESIDENZIALE  
C.M. TERMINO CERTIFICATO PUBBLICATO SUL

B.U.N.C. L. 62 del 16/1/77

IL RESPONSABILE DEL SERVIZIO  
Arch. Silvio Pini Robino

piano regolatore  
generale



LC



IL SINDACO



AREE INDUSTRIALI (Legge 219/81)

NORME TECNICHE DI ATTUAZIONE

*[Handwritten signature]*

COMUNITA' MONTANA TERRITORIO CERTIFICATO  
- MONTELLA -



COMUNE DI NUSCO ( AVELLINO)

---

---

-AREE INDUSTRIALI AI SENSI LEGGE 219/81

-NORME TECNICHE DI ATTUAZIONE

---

---

Indice:

- Titolo "A"	- Premessa	Pag. 3
- Titolo "B"	- Norme di attuazione generale	pag. 4
- Titolo "C"	- Norme specifiche	pag: 15
- Titolo "D"	- Norme particolari	pag. 25



*Al Ministro Segretario di Stato*

TITOLO "A" - P R E M E S S A

Le presenti norme di attuazione, in relazione agli scopi di cui all'art. 32 della Legge 219 del 14.5.1981, regolamentano-unitamente a quanto stabilito nell'unito provvedimento di Concessione del Ministro la realizzazione degli insediamenti produttivi localizzati nelle aree di nuova industrializzazione individuate nelle zone terremotate della Campania e della Basilicata.





# *Al Ministro Segretario di Stato*

## TITOLO "B" - NORME DI ATTUAZIONE GENERALI

### Art. 1. B

Il rilascio della concessione edilizia di costruzione, da parte delle competenti Amministrazioni Comunali, si intende regolato dagli artt. 10.1 e 10.2 dell'Ordinanza 26 maggio 1982 nonché dall'art. 3 del Decreto Ministeriale





# *Al Ministro Segretario di Stato*

## Art. 2 B

La gestione delle opere e degli spazi comuni quali viabilità, aree per attrezzature collettive, impianto di depurazione consortile, verde pubblico, etc., sarà regolamentata secondo le norme fissate dallo "Statuto consortile" all'uopo adottato dal Ministro designato.





# Il Ministro Segretario di Stato

## Art. 3 B

### Parametri urbanistici

#### Superficie fondiaria (Sf)

Rappresenta la superficie del lotto contenuta nell'ambito dei confini del lotto medesimo.

#### Superficie utile (Su)

Si intende la superficie lorda di tutti i piani dei fabbricati fuori ed entro terra, ad esclusione di autorimesse sotterranee, cantine sotterranee, servizi tecnici sotterranei, porticati, tettoie aperte, terrazze.

#### Superficie coperta (Sc)

Rappresenta la superficie delle sole proiezioni orizzontali di tutti i manufatti presenti nell'area.

#### Volume (V)

E' la somma dei prodotti delle superfici utili (Su) di ogni piano, per le relative altezze lor-





# *Al Ministro Segretario di Stato*

## Art. 4 B.

Gli elaborati a corredo del progetto esecutivo dovranno prevedere:

1. Planimetria d'insieme in scala 1:1.000 comprendente il piano quotato, con le indicazioni delle curve di livello della superficie del lotto, delle strade, della posizione sagome e distacchi del fabbricato.
2. Planimetria in scala 1:200 corredata da due o più profili significativi (ante e post operam) dell'andamento altimetrico dell'edificio rispetto al terreno, alle strade ed agli edifici circostanti, nella quale risulti precisata la superficie coperta industriale distinta secondo i vari corpi di fabbrica che compongono lo stabilimento. Andrà inoltre evidenziata la superficie relativa al settore produttivo, quella adibita ad uffici e guardiana, quella relativa a corpi tecnici separati dall'edificio principale, nonché le superfici rispettivamente destinate a tettoie aperte e depositi.

Tutti gli elementi progettuali dovranno essere quotati per le parti più significative riportandone le quote altimetriche con particolare riguardo al punto



# *Al Ministro Segretario di Stato*

ti di emergenza del fabbricato.

Nella planimetria in scala 1:200 dovranno essere indicate le linee di sezione dei profili.

Tutte le quote altimetriche sia relative al piano di campagna originario che a quelle della sistemazione del terreno post operam, dovranno essere riferite ad un determinato caposaldo imm modificabile fino all'ultimazione dei lavori.

Detta planimetria dovrà riportare la sistemazione degli spazi esterni indicando le recinzioni, le superfici da destinare a parcheggio e a verde, dovrà essere altresì integrata da una tabella riassuntiva in cui dovranno essere riportati tutti gli elementi geometrici del progetto (superficie fondiaria del lotto, volume dell'edificio, superficie coperta totale dei singoli volumi, superficie dei parcheggi, superficie del verde privato, superficie complessiva in mq. dei vari corpi architettonici, indice di copertura e indice di fabbricabilità fondiaria, indice di utilizzazione fondiaria, etc.)

3. Piante dei vari piani, in scala 1:100, con l'indicazione delle destinazioni d'uso delle quote planimetriche e altimetriche: del piano cantinato (se esistente) - del piano seminterrato - dei punti di emergenza del fabbricato dal terreno


 COCCALARIO  
 C. M. 277

# *Al Ministro Segretario di Stato*

piano terreno rialzato - dei piani tipo del piano di copertura.

L'indicazione di massima delle strutture portanti verticali.

Le quote altimetriche dovranno essere riferite al caposaldo di cui al precedente paragrafo.

In tutte le piante dovranno essere indicate le linee di sezione di cui al successivo punto 4) e una planimetria in scala 1:200 dovrà fornire la illustrazione del ciclo delle lavorazioni per reparti.

4. Almeno due sezioni (trasversali o longitudinali) per ciascun corpo di fabbrica in scala 1:100 con le misure delle altezze nette dei singoli piani dell'edificio lo spessore dei solai e l'altezza totale del manufatto.

In tali sezioni dovrà essere altresì indicato lo andamento del terreno (ante o post operam) lungo le sezioni stesse, fino ai confini e alle eventuali strade.

Tutte le quote altimetriche, ivi comprese quelle relative al piano di campagna ante e post operam, dovranno essere riferite allo stesso caposaldo di cui al precedente punto 2).





# *Al Ministro Segretario di Stato*

5. Tutti i prospetti dell'opera progettata, a semplice contorno, nel rapporto 1:100 completi di riferimenti alle altezze e ai distacchi degli edifici circostanti, alle quote del terreno e alle sue eventuali modifiche.

Nei prospetti dovrà essere rappresentata anche la situazione altimetrica dell'andamento del terreno di progetto.

I prospetti dovranno contenere tutti gli elementi architettonici dell'edificio evidenziando, in particolare, le aperture e i relativi infissi, le zoccolature, gli spazi per insegne, le opere in ferro e balaustre, le coperture, i pluviali in vista, i volumi tecnici, le canne da fumo, i comignoli, le scale antincendio e tutti quegli impianti che per la loro dimensione siano determinati nella composizione architettonica dell'edificio.

6. Eventuali piante, sezioni e prospetti in scala non inferiore a 1:20 di particolari architettonici di elementi caratteristici e comunque l'indicazione, alla stessa scala, del tipo e del colore dei materiali impiegati e loro trattamento.

7. Particolari di recinzioni, cancelli e sistemazioni di terra.




 MARCO  
 277

# *Al Ministro Segretario di Stato*

8. Relazione illustrativa contenente tra l'altro le caratteristiche costruttive e le modalità di esecuzione delle opere con l'indicazione della destinazione di uso generale dell'edificio.
9. La documentazione prescritta dalle disposizioni di legge e regolamenti relativi al contenimento del consumo energetico per usi termici negli edifici (legge 30.4.76, n° 373), dovrà essere prodotta prima della dichiarazione di inizio lavori.
10. Relazione tecnica sottoscritta dal proprietario e dal progettista dalla quale risultino i seguenti dati:
  - gruppo merceologico e tipo di industria nell'ambito della quale la ditta svolgerà la propria attività;
  - descrizione dei corpi di fabbrica, loro numero e dimensioni;
  - destinazione dettagliata dei medesimi;
  - descrizione in dettaglio, del ciclo di lavorazione;
  - numero delle persone che presumibilmente troveranno occupazione nello stabilimento, distinto per categoria;


 PLANO  
 272

# *Al Ministro Segretario di Stato*

11. Relazione illustrativa della quale risulti:

- a) tipo di industria e caratteristiche fisico-chimiche delle acque industriali di scarico;
- b) previsione di traffico pedonale frequentatore dell'azienda (se trattasi di attività commerciale) e numero dipendenti dell'azienda;
- c) previsioni di traffico veicolare pesante e leggero in entrata e in uscita espresso in tonn. (intensità carico per asse, sagoma limite, ecc.);
- d) direttrici prevalenti del traffico in uscita dall'azienda;

12. Planimetria in scala 1:500 riprodotte il sistema di raccolta e di smaltimento delle acque meteoriche (caditoie) e tubolari, nonché gli accessi viari al lotto.

13. Planimetria in scala 1:500 riprodotte il tracciato della fognatura per le acque nere con il sistema di smaltimento (o eventuale trat



ALVARIO  
277

# Al Ministro Segretario di Stato

tamento) delle medesime.

14. Profilo longitudinale della fognatura secondaria delle acque meteoriche.
15. Profilo longitudinale della fognatura delle acque nere.
16. Calcoli di massima per la portata delle acque nere e di quelle bianche.
17. Tipi di manufatti previsti nelle opere.
18. Planimetria in scala 1:500 dell'impianto di illuminazione, della rete SIP e TELEX e della rete metanifera.
19. Relazione sulle indagini geotecniche e sulle opere di fondazione conforme ai punti B e C del D.M. 21.1.1981 n°6.





# *Il Ministro Segretario di Stato*

TITOLO "C" - NORME SPECIFICHE

Art. 1 C

- L'elenco delle informazioni trasferite all'imprenditore contestualmente alla presente normativa e alla planimetria generale dell'area industriale comprensiva della rete viaria di progetto e delle reti tecnologiche alle quali si dovrà allacciare la nuova iniziativa - nonché la definizione del lotto in cui sarà localizzata l'attività produttiva in argomento, risultano indicati nell'elenco che segue.

Il progettista sarà tuttavia tenuto a prendere opportuni contatti con i Concessionari, esecutori delle opere di infrastrutturazione industriale, al fine di recepire tutte quelle informazioni e/o eventuali varianti progettuali che potrebbero influire sulla funzionalità del progetto da essi elaborato.



*Al Ministro Segretario di Stato*

ELENCO INFORMAZIONI TRASFERITE ALL' IMPRENDI  
TORE AL MOMENTO DELLA ASSEGNAZIONE DEL LOTTO

1. Planimetria generale dell'area industriale con la indicazione del lotto assegnato.
2. Planimetria di dettaglio del lotto assegnato, riprodotto in opportuna scala grafica.

ARIO  
777



# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 2 C

- L'indice massimo di copertura dei lotti industriali (IC) non potrà superare lo 0,50.

~~Le aree in cui è ammissibile una utilizzazione diversa~~

~~da quella prevista con indice di copertura superiore~~

ad eccezione di quelle attività industriali che comprovino l'esigenza di disporre di spazi più ampi per lo stoccaggio delle materie prime o per altra utilizzazione connessa alla attività svolta.

~~Le aree in cui è ammissibile una utilizzazione diversa~~

~~da quella prevista con indice di copertura superiore~~

~~ad eccezione di quelle attività industriali che comprovino~~

~~l'esigenza di disporre di spazi più ampi~~

- I parcheggi privati, all'interno dei confini di proprietà, dovranno essere dimensionati prevedendo una superficie non inferiore a mq. 15,00 per addetto occupato nell'azienda.

Possibilmente si dovrà prevedere di intervallare le aree asfaltate destinate a parcheggi con aiuole a verde.





ALVARIO  
277

*Al Ministro Segretario di Stato*

Dalla suddetta quantificazione per aree di so-  
sta verrà esclusa l'eventuale autorimessa rica-  
vata nel piano interrato.



# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 3 C

- Il distacco minimo degli edifici industriali dal confine adiacente alla viabilità consortile principale non potrà essere inferiore a metri 8.00.

Solo per lotti di superficie pari o inferiore a 1/2 ettaro, i distacchi minimi dei manufatti potranno ridursi a m. 7.00 dal confine sul fronte principale, e a m. 5.00 dai restanti confini del lotto.

- Le cabine elettriche a servizio delle aziende e taluni particolari volumi tecnici non direttamente utilizzati nel processo produttivo, il cui elevato dal piano di campagna non superi m. 3.00 dalla linea di coronamento, potranno trovare sede in adiacenza alla recinzione dei lotti contigui anche ad una distanza inferiore a m. 8.00 (o ai m. 7.00) di rispetto, fatte salve le vigenti norme del codice civile.

Gli spazi in cui verranno localizzate le cabine di trasformazione ed i locali di consegna della energia, per i quali potrebbe risultare necessario l'intervento dei tecnici degli Enti pre-



# *Al Ministro Segretario di Stato*

posti alla loro sorveglianza e manutenzione, dovranno prevedersi dotati di accesso indipendente al fine di consentirne la fruizione anche in caso di chiusura o di impedimento dei normali accessi di ogni stabilimento industriale.

Sono consentite costruzioni destinate ad uffici, guardiana e spazi collettivi - ad esclusivo servizio dell'azienda - per una altezza massima corrispondente a 3 piani fuori terra.

La superficie coperta degli edifici in questione sarà compresa nel limite dello 0,50 fissato quale indice massimo di copertura.

Il distacco minimo tra dette costruzioni e l'edificio industriale, qualora venissero previste in corpi indipendenti, non potrà essere inferiore a m. 8,00.





# *Al Ministro Segretario di Stato*

## Art. 4 C.

In corrispondenza dell'accesso o degli accessi carrabili dello stabilimento industriale andranno previste - se possibile - idonee piazzole, arretrate di almeno m. 3,50 di profondità dal filo stradale per una lunghezza pari ad almeno m. 10,00, atte a facilitare le manovre di entrata ed uscita degli autoveicoli o la loro temporanea sosta.

Le strade carrabili di penetrazione interna al lotto, non dovranno avere pendenze del piano viario superiori al 2% per una lunghezza di almeno m. 15,00 dai confini di proprietà, al fine di facilitare le manovre di immissione dei veicoli sulla viabilità consortile.

RHO  
172

# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 5.C

Le recinzioni dei lotti industriali non dovranno superare una altezza di m. 3.00 dei quali, nei fronti prospicienti la viabilità consortile, m. 0,70 saranno costituiti da muratura piena e la restante parte da elementi metallici.

Le recinzioni in muro pieno continuo, se necessarie, ammesse soltanto in corrispondenza del confine tra lotti contigui e dovranno essere di altezza pari a m. 3.00 dal piano di campagna.

In corrispondenza degli incroci viari, per una lunghezza di almeno m. 20.00 dal punto di intersezione degli allineamenti stradali, non saranno ammesse in alcun caso recinzioni costituite da pareti piene continue.





# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 60

Il verde privato all'interno del lotto industriale, se realizzato tramite piantumazione dovrà prevedere una distanza minima di rispetto dai confini non inferiori a m. 2,50.

Non saranno ammesse alberazioni in triangoli di visibilità interessati da incroci stradali.



ARID  
277

# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 7C

Eventuali aree non coperte da edifici e ricadenti nell'ambito di singoli lotti industriali, potranno essere utilizzate per l'installazione di condutture per acquedotti, metanodotti, elettrodotti o linee telefoniche, e saranno soggette, con esclusione di ogni indennità dovuta per l'installazione, a diritto di accesso al fine di assicurare le necessarie ispezione e manutenzioni degli impianti.





# *Al Ministro Segretario di Stato*

## TITOLO "D" - NORME PARTICOLARI

### Art. 10

Per le zone destinate ad attrezzature collettive.

Le aree previste all'interno dei nuclei industriali per attrezzature collettive formeranno la dotazione di spazi pubblici, aree a verde, spazi per attrezzature ricreative e sportive.

In tali zone saranno consentiti fabbricati direzionali e di carattere sociale quali uffici consortili, sportelli bancari, uffici postali, vigili del fuoco, centri sociali e asili nido, attrezzature sanitarie, etc.

Gli edifici dovranno osservare un distacco dai limiti del lotto pari ad almeno la metà della propria altezza e comunque non inferiore a m. 5.00.

L'indice di fabbricazione non potrà superare 1 mc/mq.





# *Il Ministro Segretario di Stato*

Art. 2D

Per le zone a verde

Saranno consentiti soltanto impianti ed opere connesse alle attività per il tempo libero.

Art. 3D

Per le fasce di rispetto

Nelle fasce di rispetto previste all'interno dei nuclei o dei lotti industriali non saranno consentite costruzioni di alcun genere.

Art. 4D

Per le aree destinate ai servizi tecnologici  
consortili

Saranno ammesse tutte quelle attrezzature di carattere strettamente tecnologico quali:  
serbatoi, impianti di sollevamento, impianti di depurazione.

I distacchi delle opere dai confini, a meno di comprovate necessità, dovrà essere di almeno m. 7 dei quali m. 3 dovranno essere destinati a verde eventualmente alberato.





# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 5D

### Per gli scarichi industriali

Le acque reflue dalle lavorazioni industriali dovranno essere depurate a cura delle singole aziende prima di essere immesse nel sistema fognario consortile e da questo nell'impianto di trattamento centralizzato.

Essendo l'impianto consortile dimensionato e progettato per trattare esclusivamente reflui di tipo biologico o ad esso assimilabili, le acque reflue dalle lavorazioni dovranno essere uniformate alla Tab. "C" Legge 319 del 10 maggio 1976 e 650 del 25 dicembre 1979.

Potranno derogare da tale limite quei cicli industriali che, a seguito di una riduzione del carico biologico, adotteranno impianti in grado di consentire la produzione di energie alternative (Biogas) conformemente al Piano Nazionale Energetico ed alla Legge 308 del 29 maggio 1982. In tale evenienza, all'atto della presentazione dei progetti esecutivi relativi a ciascuna azienda, dovranno essere quantificate puntualmente le energie prodotte e il relativo risparmio conseguito.

Il Ministro designato potrà in ogni caso impartire prescrizioni tecniche inerenti i singoli impianti di trattamento.



# Al Ministro Segretario di Stato

to al fine di assicurare il contestuale utilizzo ottimale e la piena funzionalità dell'impianto consortile adottato. Per quanto concerne i reflui di tipo chimico, data la loro incompatibilità con l'impianto consortile, si dovranno adeguare gli stessi ai valori massimi della Tab. VI della suddetta Legge, anche se verranno convogliati nelle fognature consortili. Solo gli Enti preposti, in relazione alle singole condizioni ambientali potranno consentire deroghe più restrittive ai limiti finora esposti.

Sarà facoltà degli stessi Enti prescrivere inoltre la installazione di apparecchiature di controllo specie in presenza di sostanze comprese tra le voci 10 e 49 della Tab. VI della Legge succitata.

Le industrie e i comprensori contengano gli elementi della succitata tabella dovranno in ogni caso attenersi alle seguenti disposizioni:

- non realizzare i collegamenti dell'impianto o allacci alla rete fognaria consortile a valle del trattamento acque industriale;
- prevedere mezzi di accumulo acque reflue di capacità almeno pari al 50% della portata totale giornaliera. A tale scopo si potranno utilizzare le capacità inutilizzate dell'impianto.





# *Al Ministro Segretario di Stato*

Periodici accertamenti potranno essere effettuati dai competenti organi di Controllo in merito al trattamento degli scarichi.

A tale scopo ogni ditta dovrà prevedere la realizzazione di un apposito pozzetto di prelievo di campioni delle acque di scarico situato a monte della loro immissione nel collettore consortile.

Ogni ditta dovrà dotarsi di una rete fognaria bianca indipendente nella quale confluiranno esclusivamente acque bianche o meteoriche.

I singoli impianti di trattamento a servizio esclusivo degli scarichi civili dovranno essere eliminati poichè il relativo carico inquinante sarà assorbito dall'impianto consortile.

Prima dello scarico della fognatura consortile nelle acque pubbliche, le acque nere e tecnologiche verranno trattate in un apposito impianto di depurazione consortile ubicato nella posizione indicata nella planimetria allegata.

I limiti di accettabilità delle acque trattate dal depuratore consortile vengono fissati come prescritto dalla Legge 10.5.1976 n. 319 e Legge 650 del 25 dicembre 1979 Tabella "A".





# *Il Ministro Segretario di Stato*

## Art. 6D

### Per la depurazione dei fumi

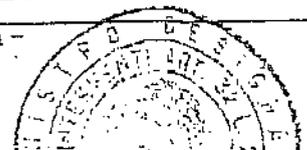
Ogni stabilimento industriale, oltre al rispetto, qualora ne ricorrano gli estremi, della disposizione di cui all'art. 216 del RD 27.7.34 n. 1265, saranno tenuti ad installare impianti e depositi tali da ridurre al minimo la emissione di fumi, gas, polveri o esalazioni pericolose o nocive; ai sensi dell'art. 20 della Legge 13.7.66 n. 615, del suo regolamento di attuazione e di eventuali future modifiche.

In qualsiasi momento, competenti Organi di Controllo potranno accertare le caratteristiche dei fumi emessi e ordinare la messa in opera di ogni dispositivo atto a ridurre la quantità o la pericolosità.

## Art. 7D

### Smaltimento rifiuti solidi

I rifiuti solidi provenienti dai processi industriali dovranno essere preferibilmente utilizzati per la produzione di energia termica attraverso incenerimento o - nel rispetto della vigente normativa - dovranno essere avviati in apposite discariche.





# Al. Ministero Segretario di Stato

Per i rifiuti biologici, si dovrà preferire la loro utilizzazione quale combustibile solido (biomasse); in caso contrario si dovrà prevederne lo accumulo in locali idonei alla loro conservazione per 48 ore senza che avvengano fenomeni putrefattivi.

## Art. 8D

### Contenimento dei consumi idrici e recuperi energetici da processo

I processi di raffreddamento dei cicli industriali dovranno essere tassativamente realizzati in circuito chiuso con perdite massime consentite del 10% della portata globale in circolo; non saranno ammessi sistemi a miscelazione acqua di ricircolo/acqua in circuito aperto ("bleeding").

Per i consumi superiori al predetto 10%, ogni azienda dovrà presentare relazione tecnica a supporto della richiesta inoltrata e le eventuali portate eccedenti potranno essere prelevate a valle dei singoli impianti aziendali o dell'impianto consortile.

Qualora le acque presentassero livelli entalpici superiori a 40° C si dovrà, preferibilmente, prevedere la loro utilizzazione quale energia sussidiaria.



SERVIZIO SANITARIO NAZIONALE  
REGIONE CAMPANIA  
UNITA' SANITARIA LOCALE n. 2  
ANGELO DEI LOMBARDI (AV)

SERVIZIO ECOLOGIA  
IGIENE E PROFILASSI

n. 23/3/1988

Prot. n° 339

Sigg. SINDACI dell'USL 2

LORO S E D I

Oggetto: Attività produttive. Progetti di costruzione.

Con la nota n° 302 del 15/3/1988 ho rivolto alle SS.LL. l'invito a disporre il censimento di tutte le attività produttive esistenti nei Comuni della USL, ai fini di una eventuale loro classificazione tra le industrie insalubri.

Con la presente ritengo opportuno suggerire le modalità da osservare per l'esame dei progetti di nuova costruzione (o di ampliamento o di modifiche) di stabilimenti industriali o di laboratori artigianali e commerciali o di aziende zootecniche.

I progetti devono essere sottoposti al parere preventivo di questo Servizio, prima del rilascio della concessione edilizia, a norma dell'art. 220 del T.U.L.S.S. 27/7/1934 n° 1265.

In sede di esame, dovrà essere verificata anche la loro compatibilità con le esigenze di tutela dell'ambiente sotto il profilo igienico-sanitario e di difesa della salute della popolazione, giusta l'art. 20 lett. f della L. 833/1978.

A tale scopo è necessario che gli elaborati siano corredati di una dettagliata relazione da cui risultino chiaramente:

- il ciclo di lavorazione con l'indicazione dei prodotti iniziali, dei prodotti intermedi e dei prodotti finali e la descrizione dei procedimenti tecnologici adottati;

- se vi siano o no emissioni inquinanti nell'aria e, in caso positivo, quali e a quali concentrazioni, specificando il tipo di impianto di abbattimento, ove previsto;

- se dalla lavorazione derivino rifiuti da catalogare tra gli speciali o tossici (D.P.R. 615/1982) - indicandone, in caso positivo, le modalità di smaltimento;

ZIO SANITARIO NAZIONALE  
NE CAMPANIA  
IA' SANITARIA LOCALE n. 2  
LO DEI LOMBARDI (AV)

SERVIZIO ECOLOGIA  
IGIENE E PROFILASSI

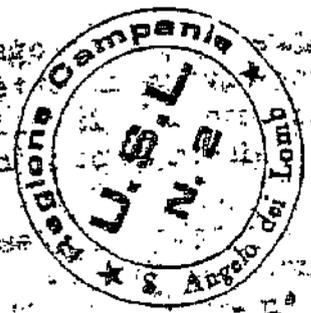
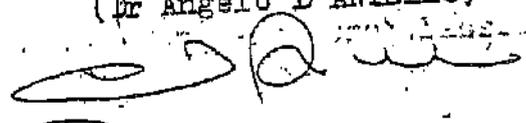
2002120847

h.....

le caratteristiche presumibili delle acque di rifiuto e la descri-  
zione analitica dell'impianto di depurazione, ove previsto, con  
l'indicazione tassativa della destinazione finale dell'effluente  
depurato.

IL RESPONSABILE

(Dr Angelo D'ANIELLO)



Con la presente Attesto  
avere per l'esame dei progetti  
di opere di ingegneria, di architettura  
e di impianti di servizi  
idraulici e suntuari e di impianti

di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue

di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue

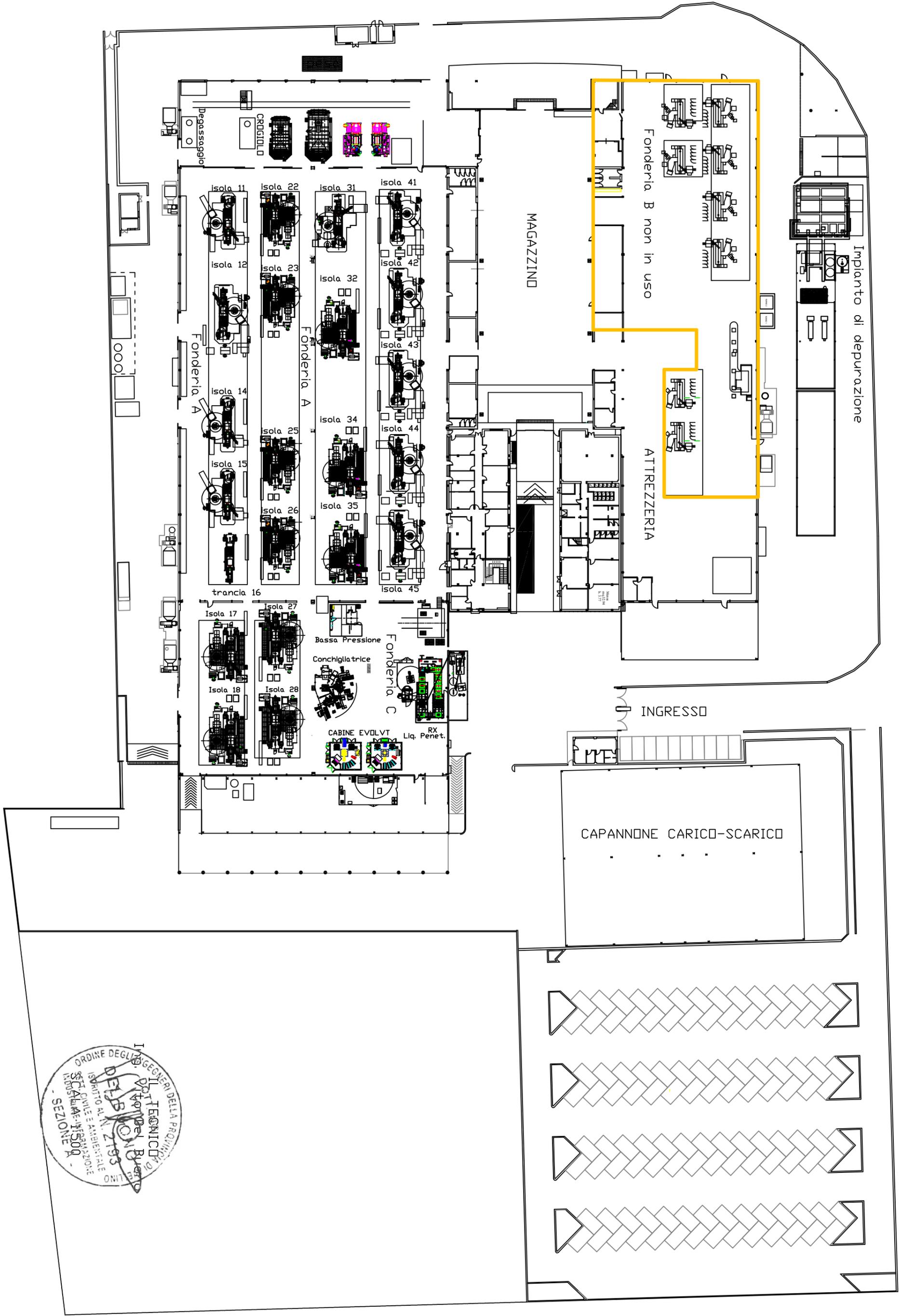
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue

di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue

di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue

di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue  
e di impianti di trattamento  
delle acque reflue, e di impianti  
di depurazione delle acque reflue

# Planimetria Generale



Bollo  
€16,00

ATTO DI ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto ANDREA DE LUCCA nato a BOLOGNA (BO)  
 Residente a San Lazzaro di Savena (BO) in qualità di GESTORE dell'impianto  
 IPPC cod. 2.5B della ditta SIRPRESS SRL  
 esercente l'attività di PRESSOFUSIONE DI LEGA DI ALLUMINIO  
 con sede legale a NUSCO (AV) via ZONA INDUSTRIALE F.1  
 e stabilimento sito a NUSCO (AV) via ZONA INDUSTRIALE F.1

Con riferimento all'istanza di Autorizzazione integrata ambientale presentata in data \_\_\_\_\_ da:

cognome e nome VITO DEL BUONO  
 nato a OLIVETO CITRA (SA) il 25/10/1977 in qualità  
 di REFERENTE IPPC della ditta di cui sopra,

Visti la legge 15/68 come modificata dal DPR 445/2000, il D.Lgs 152/06 e s.m.i. ed il DM 24.04.08

ASSEVERA

ai fini della determinazione della tariffa relativa alle attività istruttorie di cui all'art. 1 comma 1 lettera a) del DM 24.04.08, quanto segue:

- a) che le attività di cui all'allegato VIII parte II del D.lgs 152/06 Titolo IIIbis (ex allegato I del D.lgs 59/05) condotte nell'impianto (attività IPPC) sono :

Attività	Cod.IPPC
FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI	2.5B

- b) che le ulteriori attività o impianti non soggetti ad AIA in quanto localizzati nel medesimo sito, gestiti dal medesimo gestore e funzionalmente connessi ad una o più attività di cui alla lettera a) (attività non IPPC connesse) sono:

DESCRIZIONE ATTIVITÀ

1	NESSUNA
2	
3	

c) che il numero di fonti (puntuali, lineari o areali a regime o non ) di emissioni significative in aria di sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione e l'associazione ad ognuna di tali fonti ad una o più attività di cui alle lettere a) e b) sono

Fonte (1) Puntuale lineare areale	Associata all'attività IPPC	Associata ad attività non IPPC connessa	Significative emissioni in aria non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione	Inquinanti emesse ed oggetto della richiesta di autorizzazione	a regime	
					SI	NO
E1/2/3/4/5/6/7 - PUNTUALE	2.5B	-	NO	OLI DISPERSI - RIESAME AIA	X	
ED35 - PUNTUALE	2.5B	-	NO	HCl, HF, NO <sub>x</sub> , SO <sub>x</sub> , Pb, Ni, Polveri - RIESAME AIA	X	

(1) indicare se puntuale -lineare -areale

d) numero di fonti di emissione liquida (scarichi):

Fonte	Associata all'attività IPPC	Associata ad attività non IPPC connessa	Significative emissioni in acqua non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione
P1	2.5B	-	NESSUNA
P2	2.5B	-	NESSUNA
P3	2.5B	-	NESSUNA

e) rifiuti

Tonnellate/giorno di rifiuti pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione	Tonnellate/giorno di rifiuti non pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione
<b>NON PERTINENTE</b>	<b>NON PERTINENTE</b>


f) sistema di gestione ambientale.

<b>Certificato ISO 14001</b>	<b>Registrato EMAS</b>
<b>NO</b>	<b>NO</b>
n. del.	n. del

g) l'impianto ~~è soggetto~~ / non è soggetto (\*) alla normativa sugli incidenti rilevanti (Dlgs 334/99).

h) l'impianto ~~è collocato~~ / non è collocato (\*) in un sito dichiarato di interesse nazionale ai sensi della vigente normativa in materia di bonifiche;

(\*) barrare la voce che non interessa

**Dichiara di aver preso visione dell'informativa prevista ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.lgs n.196/03.**

Il trattamento dei dati personali è effettuata da Settore Ecologia della Regione Campania di Benevento, anche in forma informatizzata, per le finalità della normativa nazionale e regionale vigente in materia. Il conferimento dei dati ha natura obbligatoria. Il mancato conferimento non permette l'espletamento dell'istruttoria. I dati sono oggetto di comunicazione e diffusione nei limiti previsti dall'art.19, comma 2 e 3 del D.lgs n. 196/03. Gli interessati godono dei diritti previsti dall'art.7 del citato d.lgs. 196/03.

Data 15/05/2020

FIRMA

**simonelli**  
S.R.L.

La firma deve essere apposta in presenza del funzionario incaricato;

Se la dichiarazione è inviata per posta o presentata a mezzo incaricato deve essere allegata fotocopia del documento di riconoscimento del dichiarante (in corso di validità)

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------



**SCHEMA «A»: INFORMAZIONI GENERALI**

**Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO**

<b>Codice Attività (Istat 1991):</b>		<b>Classificazione industria insalubre<sup>1</sup></b>	
<b>Numero totale di attività IPPC:</b>			

N° Progr	Attività IPPC <sup>2</sup>	Codice IPPC <sup>3</sup>	Codice NOSE-P <sup>4</sup>	Codice NACE <sup>5</sup>	Capacità massima degli impianti IPPC <sup>6</sup>	
					[valore]	[unità di riferimento]

<b>Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di</b>		<b>n°</b>	
---	--	-----------	--

**Indirizzo dell'impianto**

<b>Comune</b>		<b>cod</b>		<b>prov.</b>		<b>cod</b>	
<b>Frazione o località</b>							
<b>Via e n° civico</b>							
<b>Telefono</b>		<b>fax</b>		<b>e-mail</b>			

**Sede legale**

<b>Comune</b>		<b>cod</b>		<b>prov.</b>		<b>cod</b>	
<b>Frazione o località</b>							
<b>Via e n° civico</b>							

<sup>1</sup> - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

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

<sup>3</sup> - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

<sup>4</sup> - 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);

<sup>5</sup> - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE s.m.i (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT: [http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici\\_NACE/](http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/));

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

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

<b>Telefono</b>		<b>fax</b>		<b>e-mail</b>	
<b>PEC</b>					

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

### Gestore impianto IPPC

Nome			Cognome		
Nato a			prov.		il
Residente a			prov.		
Via e n° civico					
Telefono		fax		e-mail	
Codice fiscale		L			1
PEC					

### Referente IPPC

Nome			Cognome		
Telefono		fax		e-mail	
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)					
PEC					

Superficie totale (m <sup>2</sup> )		Volume totale (m <sup>3</sup> )	
Superficie coperta (m <sup>2</sup> )		Superficie scoperta impermeabilizzata (m <sup>2</sup> )	
Numero totale addetti:			
<b>Periodicità dell'attività</b>			
<input 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:			
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:			

### Valutazione Impatto Ambientale<sup>7</sup>

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	
	Screening/Verifica	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	
	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	
Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/registrazione				

<sup>7</sup>

- 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.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

<b>Data emissione</b>				
-----------------------	--	--	--	--

<b>Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO<sup>8</sup></b>
---

**Identificazione dell'attività produttiva:**

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
<b>Aria</b>					
<b>Scarico acque reflue</b>					
<b>Rifiuti</b>					
<b>PCB/PCT</b>					
<b>OLII</b>					
<b>FANGHI</b>					
<b>Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.)</b>					
<b>ALTRO</b>					

<sup>8</sup> **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 alla parte seconda del 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.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------



**SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE**

<b>Superficie del Complesso [m<sup>2</sup>]</b>	<b>Coperta</b> .....		
	<b>Scoperta pavimentata</b> .....		
	<b>Scoperta non pavimentata</b> .....		
	<b>Totale</b> .....		
<b>Dati catastali del complesso</b>	<b>Tipo di superficie</b>	<b>Numero del foglio</b>	<b>Particella</b>
	<b>Coperta</b>		
	<b>Scoperta pavimentata</b>		
	<b>Scoperta non pavimentata</b>		

<b>Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente</b>	
---	--

<b>Vincoli presenti<sup>1</sup></b>	
<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione e riferimenti</b>

<b>Allegati alla presente scheda</b>	
Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata ( foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala.....	S
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'aree a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	Y...
.....	T...
<b>Eventuali commenti</b>	

<sup>1</sup> - 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, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

**SCHEMA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso<sup>1, 2</sup>**

La Sirpress srl è una società del Gruppo Sira Industrie Spa che in data 05.01.2012 ai sensi dell'art. 104 bis della legge fallimentare ha affittato il complesso aziendale delle società fallite del Gruppo Almec Spa (nata nel 1987) e successivamente ne ha acquistato la piena proprietà con un decreto di trasferimento del Giudice Delegato del Tribunale di Sant'Angelo dei Lombardi emesso il 12.03.2013 nei primi anni di gestione la Sirpress è stata impegnata in una complessa attività di riavviamento dello stabilimento produttivo e di rilancio occupazionale secondo gli accordi siglati con le Organizzazioni Sindacali. Questa attività ha riguardato il ripristino delle isole di pressofusione che in a singhiozzo hanno prodotto allo scopo di evitare la dispersione delle commesse la quale avrebbe determinato la chiusura definitiva dello stabilimento. Va precisato che negli anni 2012 e 2013 l'attività produttiva è stata fortemente limitata sia per la particolare condizione del mercato auto motive e sia per lo stato di deterioramento degli impianti. In questo periodo il personale è stato interessato da una significativa procedura di Cassa Integrazione Ordinaria per la riduzione dei programmi produttivi. Si è proceduto all'adeguamento dello stabilimento attraverso un piano di interventi tecnici di manutenzione ordinaria e straordinaria che hanno interessato buona parte degli impianti esistenti.

Tuttavia va detto che dal 2012 ad oggi l'azienda è in una fase di ripresa sia produttiva che occupazionale ponendosi come obiettivo livelli di produzioni ben più alti rispetto a quelli di avviamento.

Lo stabilimento è situato nella zona industriale F1 di Nusco (AV).

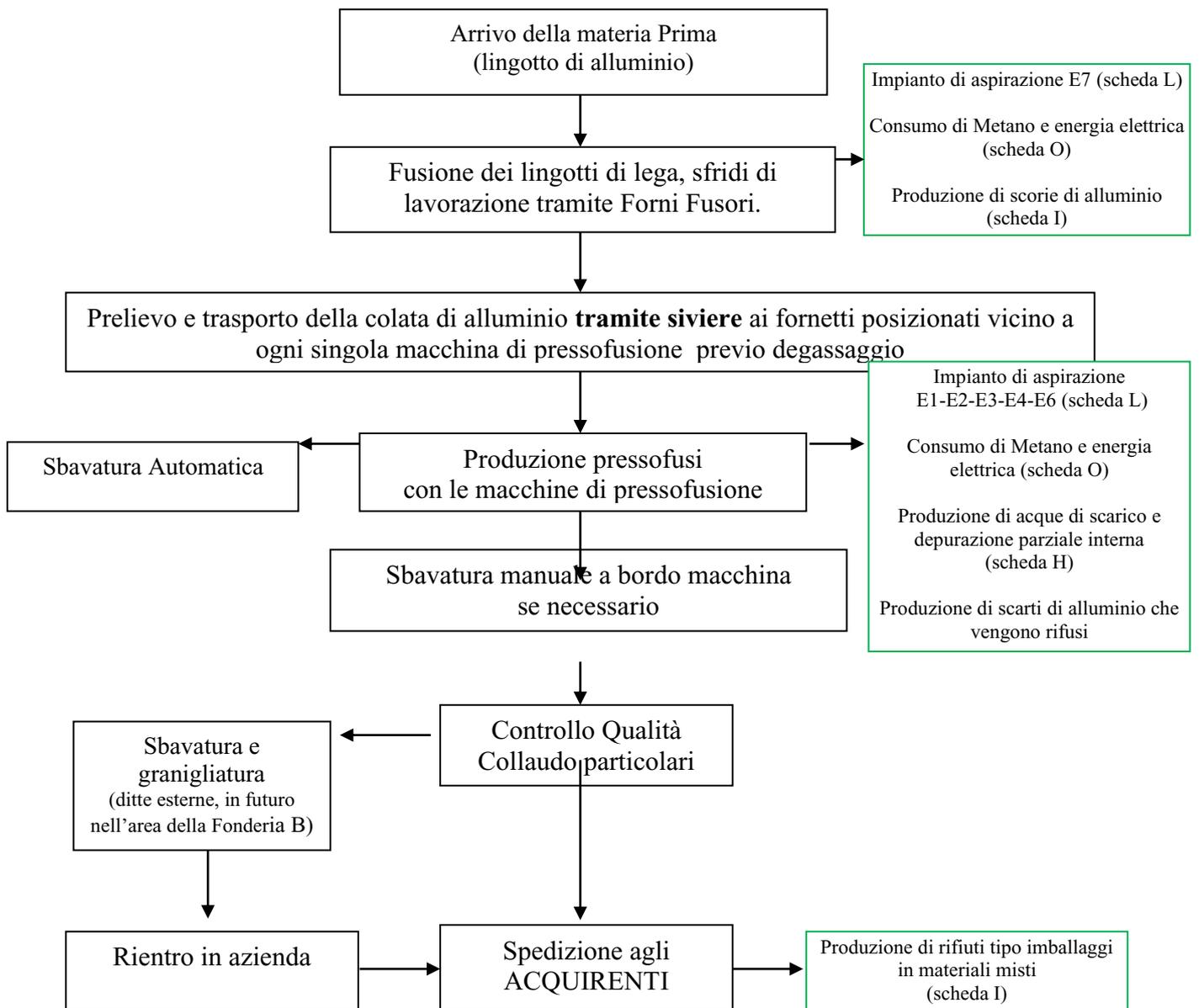
L'impianto realizzato in SIRPRESS, è caratterizzato dall'applicazione di tecnologie di processo avanzate relative alla pressofusione, impiegando impianti automatici, macchine a controllo digitale e robot, che consentono produzioni a maggiore valore aggiunto, minore impiego di manodopera e a costi inferiori.

Da questa realizzazione e dal confronto con le sempre nuove esigenze dell'industria moderna, che considera l'integrazione e le collaborazioni quali presupposti per l'ulteriore sviluppo e la crescita aziendale, sono nati i contatti con alcune note case automobilistiche.

<sup>1</sup> - **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.

<sup>2</sup> - 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 produttivo<sup>3</sup>**



<sup>3</sup> - 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.

**Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo<sup>4</sup>**

L'impianto è strutturato su di un unico livello per la produzione dove sono presenti i forni e le macchine di pressofusione, mentre all'ingresso su due livelli sono ubicati gli uffici.

L'opificio dispone di numerose macchine ed impianti, i principali sono di seguito descritti:

1. forni per la fusione dell'alluminio,
2. officina (torni, frese, trapani, ecc.),
3. macchine per la pressofusione ad alte e bassa pressione,
4. attrezzature di controllo qualità ubicate nel locale laboratorio,
5. muletti per il trasporto delle siviere, delle materie prime e dei prodotti finiti.

La SIRPRESS è un'azienda che opera nel settore della pressofusione di leghe di alluminio per la produzione di particolari per l'industria autoveicolistica. La lega di alluminio che rappresenta la materia prima del processo, viene acquistata sotto forma di lingotti.

Le materie prime utilizzate sono le seguenti:

- lega di alluminio (sotto forma di lingotti)

I lingotti vengono immagazzinati e all'occorrenza fusi all'interno dei forni fusori insieme agli sfridi di alluminio e/o scarti di produzione.

Durante le fasi di: fusione e pressofusione si generano delle emissioni in atmosfera che opportunamente captate da cappe vengono convogliate e veicolate per mezzo di tubazioni aeree a impianti di abbattimento prima di essere successivamente immesse in atmosfera.

Il processo produttivo si sviluppa come descritto nel seguito:

---

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

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
  - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
  - II. 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;
  - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
  - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. 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, combustili, 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.).

## Processo di Fusione

La materia prima utilizzata è il lingotto di alluminio che viene acquistato esternamente.

I lingotti, una volta giunti all'interno dello stabilimento, prima di essere scaricati e depositati in area dedicata, vengono pesati, controllati (a campione) per verificarne la qualità e la composizione metallurgica per mezzo di idonee attrezzature di laboratorio.

La lega di alluminio deve essere accettata dall'ente proposto che da il benestare di accettazione merce, gli stessi vengono trasportati all'interno del reparto magazzino e poi trasferiti all'interno del reparto di fusione dove sono caricati tramite l'utilizzo di muletti per essere fusi all'interno dei forni fusori.

In questa fase vengono rifiutati anche gli sfridi di alluminio (materiale di ritorno dai reparti) e pezzi di scarti che sono risultati non conformi ai vari controlli dell'ufficio qualità.

Durante la fase di fusione, in cui ci si avvale di n.2 forni di tipo e marca FERGAL installati nel marzo del 2013 (già comunicati in Regione allo UOD di Avellino in quanto tale intervento rappresentava una prescrizione del Decreto AIA n. 121 del 13/05/2010), un forno che è stato ristrutturato con il rifacimento della volta interna e del telaio esterno e di un quarto forno di Marca MARCONI, che viene utilizzato, nei momenti di maggiore richiesta di liquido fuso di alluminio o nei periodi di manutenzione degli altri tre. I nuovi forni garantiscono la stessa produzione oraria dei forni marca ROV dismessi con un consumo di energia (metano) minore e soprattutto con una tipologia di carico totalmente diversa che garantisce un livello di sicurezza durante la fase di carico più elevato. Da essi vengono prodotte delle emissioni che attraverso un idoneo sistema di cappe aspiranti, sono convogliate mediante tubazioni aeree a un impianto di aspirazione centralizzato con punto di emissione (E7).

Riassumendo, in SIRPRESS vi sono n. 04 forni complessivamente adibiti alla fusione dei lingotti, tre in funzione continuamente ed uno in maniera alterna. Di seguito elenchiamo in una tabella i dati tecnici dei forni presenti:

Forno n°	Marca	Tipologia	Capacità fusoria	Combustibile utilizzato
1	FERGAL	A torre	2.000	Metano
2	FERGAL	A torre	2.000	Metano
3	DELTAIMPIANTI	A bacino	3.000	Metano
4	MARCONI	A torre	3.000	Metano

L'installazione dei due forni FERGAL e la ristrutturazione di quello DELTAIMPIANTI hanno comportato i seguenti benefici:

- La dismissione dei n° 03 forni fusori obsoleti hanno evitato qualsiasi intervento di adeguamento;
- Una riduzione di circa il 60% di gas metano in quanto il sistema di fusione attuale utilizza dei bacini ridotti (4 ton anziché 12 ton);
- L'inizio della fusione avviene preriscaldando il materiale solido tramite l'utilizzo dei fumi di scarico che raggiungono temperature di circa 400 °C per poi passare nella camera di fusione a circa 700 °C permettendo una riduzione dei consumi di gas metano;
- I bruciatori attuali sono del tipo automatico ad aria soffiata e sono conformi alla norma EN676:2003+A2:2008;
- I forni attuali sono dotati di un sistema software di controllo e gestione delle emissioni tramite il rilevamento continuo di alcuni parametri ambientali e precisamente: temperatura del bacino, temperatura della camera di combustione, temperatura dei fumi di scarico in uscita permettendo una combustione controllata evitando eccessi di combustibili o comburenti e di conseguenza diminuendo la quantità delle emissioni in atmosfera e la concentrazione degli inquinanti.

I forni sono alimentati a metano e ad energia elettrica e sono dotati di un movimento tramite il comando del motore elettrico della pompa della centralina oleodinamica che azionata innesca il movimento di basculamento che permette il travaso nelle siviere aventi capacità dai 500 ai 2.500 Kg movimentate da carrelli elevatori per il trasporto successivo presso i forni di attesa delle isole di pressofusione previo trattamento presso la stazione di degassaggio.

La potenzialità complessiva massima dei forni presenti è pari a 80 tonnellate/giorno di alluminio fuso.

Nell'area di fusione, inoltre, sono presenti un crogiolo ed un impianto di degassaggio.

Il crogiolo ha lo scopo di mantenere l'alluminio fuso alle stesse temperature di fusione, cioè grazie all'utilizzo di due bacini a cilindri (tipo siviere) mantiene la lega fusa in attesa di essere trasferita ai forni delle isole di pressofusione e/o all'impianto di degassaggio.

L'impianto di degassaggio invece ha lo scopo di migliorare la qualità dell'alluminio che grazie ad un'operazione di centrifugazione sottrae artificialmente l'idrogeno che in caso di presenza, si trasformerebbero in bolle/cricche nel pezzo finito (pressofusi).

## **Isole di pressofusione e fonderie**

L'alluminio allo stato liquido, dai forni fusori viene spillato in apposite siviere della capacità variabile da circa 500 a 2.500 Kg, e dopo il trattamento di degasaggio), viene trasportato con carrello elevatore nei forni di attesa posti a servizio di ogni macchina. Durante tale fase lavorativa non viene prodotta alcuna emissione significativa, tranne quelle di vapore acqueo dovute allo sbalzo termico della lega. Dai forni di attesa l'alluminio è prelevato, per mezzo di caricatori automatici e versato all'interno della camera di iniezione dove per mezzo di grosse pressioni (la pressione varia da isola ad isola da 900 Tonnellate a 2000 tonnellate) viene iniettato all'interno di stampi, dove riempite le cavità interne dello stampo solidifica immediatamente realizzando il pezzo matrice dello stampo.

Prima di ogni iniezione, lo stampo viene opportunamente lubrificato mediante ugelli nebulizzatori che spruzzano sullo stesso un prodotto distaccante che impedisce all'alluminio di legarsi al modello o matrice in acciaio.

La fase di pressofusione si completa con il prelievo dei particolari, il raffreddamento in acqua, lo scarico, il controllo visivo di integrità da parte dell'operatore addetto alla macchina, l'eventuale presbavatura e smatorazzatura della parte più grossolana a bordo macchina e la pallettizzazione su pedane per il trasporto in magazzino.

Fatta eccezione per la fase di pallettizzazione e presbavatura, le restanti fasi sono completamente automatizzate. Il pezzo prodotto è pronto per la successiva fase di sbavatura e granigliatura, che attualmente è effettuata da ditte esterne mentre si prevede in futuro di effettuare la sbavatura nell'area della fonderia B, adeguando un consono sistema di convogliamento ed abbattimento delle polveri. Durante la fase di pressofusione i punti dove si generano emissioni si hanno nel corso della lubrificazione degli stampi e nella fase di iniezione.

Tutte le macchine sono dotate di cappe aspiranti, posti nei punti dove avvengono le emissioni di vapori, nebbie e fumi, che per mezzo di tubazioni veicolano gli inquinanti verso gli impianti di aspirazione e depurazione fumi prima di essere immessi in atmosfera tramite camini.

Nel 2010 le isole di pressofusione erano n.35 (11-12-13-14-15-16-22-23-24-25-31-32-33-34-35-41-42-43-44-45-51-52-53-54-55-56-57-58-61-62-63-64-65-66-67) suddivise in tre reparti di fonderia A-B-C con n. 7 punti di aspirazione centralizzati. Oggi, dopo una serie di interventi di ristrutturazione, il quadro attuale si presenta così: La Fonderia B è fuori uso perché inagibile causa il deterioramento del soffitto (isole 51-52-53-54-55-56-57-58-61-62-63-64-65-66-67) con relativa dismissione dei punti di aspirazione (ex E5, E6, E7) a partire dal 2012. In questo settore si prevede un futuro ampliamento dell'attività di attrezzatura e l'installazione di un'area di sbavatura (circa 1000 mq). Si tratta di una fase di lavoro il cui scopo è preparare e adeguare i materiali, in relazione alla lavorazione richiesta, in quanto gli addetti rimuovono le imperfezioni derivate dalla pressofusione.

La fonderia A ha avuto qualche soppressione di isole di pressofusione (isole sopresse: isola n.44 nel 2012 – isola n.31 nel 2012 – isola n.35 nel 2014 sett. 46 – isola n.13 nel 2014 sett. 42 – isola n.16 nel 2013 mese di luglio). Attualmente, le isole di pressofusione (MPF) riattivate e revisionate a seguito della ripresa lavorativa del 2012, sono: isola 11, isola 12, isola 14, isola 15, isola 22, isola 23, isola 25, isola 26, isola 32, isola 33, isola 26, isola 41, isola 42, isola 43, isola 44, isola 45.

Nella fonderia C sono state eliminate le attrezzature e i macchinari che riguardavano la granigliatura (oggi viene fatto da terzisti esternamente all'impianto) e sono state riattivate le n.4 isole di pressofusione (n.17-18-27-28), n. 1 isole di pressofusione a bassa pressione, n.1 isola a gravità, n.1 conchigliatrice e n. 1 impianto a liquidi penetranti, il tutto convogliato in un unico punto di emissione, sempre previo pretrattamento (vedi planimetria punti di emissione). Quindi, oggi possiamo dire che le isole funzionanti sono n. 20 (fonderia A e C) ad alta pressione, n.1 isola a bassa pressione, n.1 isola a gravità, n.1 conchigliatrice e n.1 impianto a liquidi penetranti per effettuare dei controlli qualitativi mirati ad individuare cricche sui pezzi prodotti.

Nei prossimi mesi verranno dismesse anche le isole di bassa pressione, di gravità e la conchigliatrice. L'obiettivo che oggi si è posta la SIRPRESS è il funzionamento in contemporanea di tutte le isole con l'obiettivo di raggiungere le 70-80 tonnellate al giorno di alluminio fuso (oggi si aggira in media intorno alle 50 tonnellate al giorno).

Gli impianti di aspirazione oggi in funzione, come si evince anche dalla planimetria allegata, sono per la fonderia A, C e reparto Forni in totale n. 6 (E1, E2, E3, E4, nuovo E5, E7), rispetto al 2010 sono stati dismessi (anche se sono ancora in parte installati) tutti i punti di aspirazione della fonderia B (ex E5, E6, E38) oltre ai punti E33 (reparto di sbavatura) e E32 (granigliatrice a tappeto), che gradualmente sono stati smontati ed avviati a smaltimento come rifiuti. A seguito dell'adeguamento futuro, si prevede il convogliamento delle polveri derivanti dall'operazione di sbavatura in un filtro dedicato per la successiva emissione in atmosfera all'esterno (futuro camino E8).

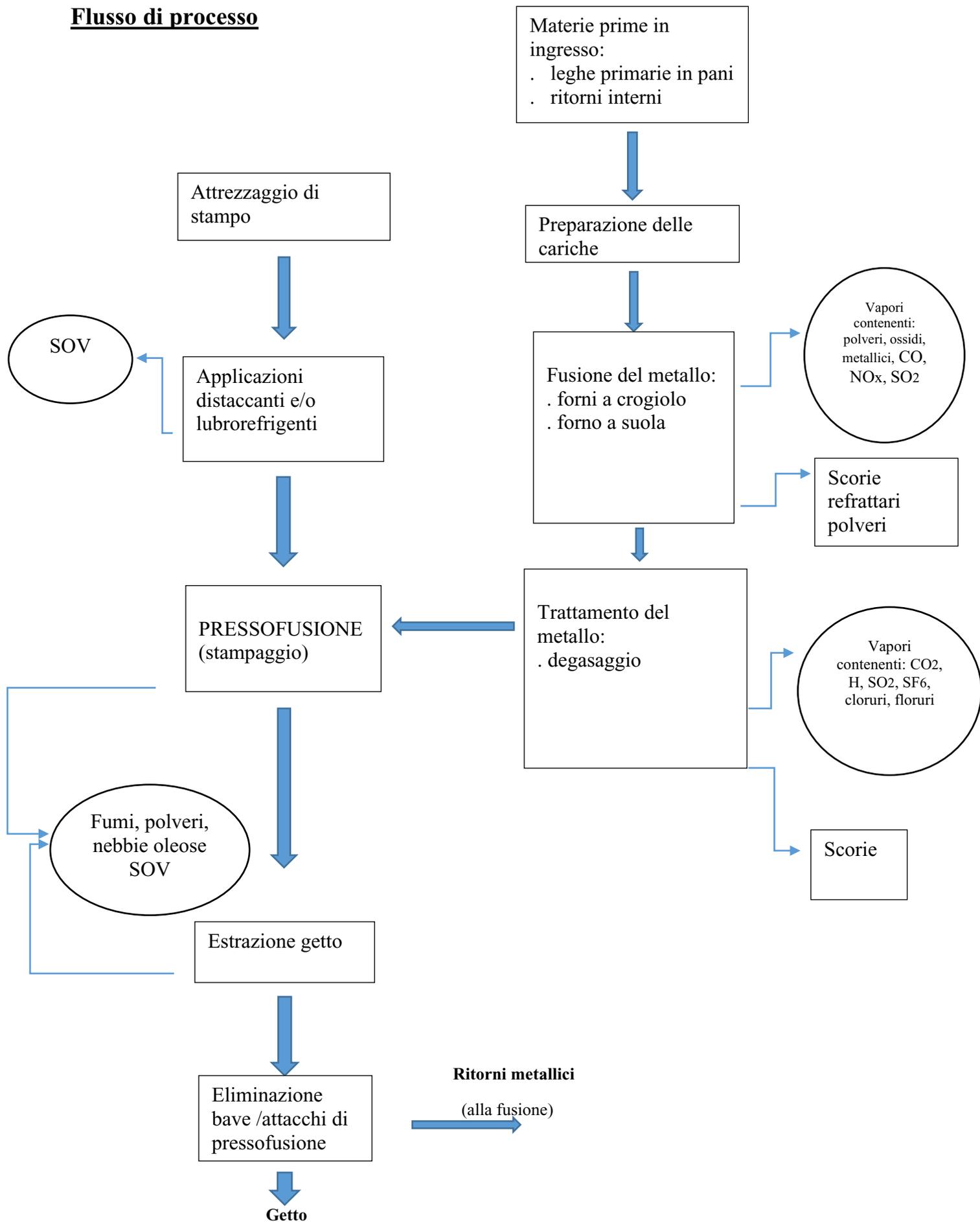
## **Sbavatura e Grinigliatura**

I particolari pressofusi prodotti sono sottoposti a operazioni di sbavatura e di granigliatura, che sono operazioni queste che consistono nella pulizia delle pareti, delle cavità e dei fori presenti su ogni singolo pezzo, per eliminare bave di giunzioni, alluminio in eccedenza, ecc.

La granigliatura/sabbatura serve per rendere i particolari lisci e privi di qualsiasi asperità.

Queste attività venivano svolte in azienda fino al 2012 sia nella fonderia B (punto di emissione E32, E33) che nella fonderia C (punto di emissione E34): oggi l'attività viene effettuata da ditte esterne, mentre in futuro si prevede di riabilitare l'area della fonderia B in merito a questa attività.

**Flusso di processo**



## **Saldatura**

L'attività prevede operazioni di saldatura saltuarie in quanto l'attività manutentiva viene eseguita all'interno dello stabilimento in postazione dedicata per la riparazione di particolari pezzi di macchine, impianti e stampi di pressofusione con relativo punto di emissione diffusa ED 35 – Reparto Attrezzeria - (vedi planimetria punti di emissione).

## **Controllo Qualità**

L'azienda dispone di un laboratorio per il controllo della qualità delle materie prime acquistate e dei prodotti semi-finiti e finiti dotato di tutte le attrezzature necessarie, le principali indagini condotte sono di tipo microscopico e metallografico, che non richiedono l'utilizzo di reagenti chimici e né di alte temperature.

Il laboratorio assorbe una modestissima quantità di energia elettrica e di fatto non incide in maniera significativa sul bilancio ambientale globale dell'organizzazione.

Il "pezzo" finale, una volta ottenuto il pass della qualità è pronto per essere spedito all'acquirente finale. Il prodotto non conforme viene quindi re-informato.

## **Magazzino Materie Prime**

Tutti i materiali in ingresso vengono stoccati all'interno del magazzino coperto (compreso tra la fonderia A e B) previa pesatura e accettazione del carico. All'interno del magazzino materie prime avviene lo stoccaggio di tutte le materie prime e ausiliare che vengono utilizzate durante tutte le fasi di produzione. Il magazzino è diviso a settori/aree nelle quali è ubicato e stoccato un determinato materiale con apposito cartello di identificazione dello stesso. Per quanto riguarda i materiali pericolosi (olio, ecc.) essi vengono staccati sempre nel magazzino coperto con idonee misure di sicurezza in caso di fuoriuscite o perdite accidentali. L'attività di accettazione e di scarico delle materie prime viene effettuato da personale addetto con l'ausilio di carrelli elevatori.

Un'altra area di deposito cisterne contenenti liquidi pericolosi è ubicato sotto la copertura adiacente l'impianto di depurazione della SIRPRESS dove grazie alle griglie poste lungo il perimetro e collegate allo stesso impianto di depurazione, in caso di perdite e fuoriuscite accidentali, vengono captate e convogliate presso l'impianto di depurazione.

## **Magazzino prodotto intermedio/finito - Spedizione/Logistica**

Tutti i materiali intermedi e finiti vengono stoccati nel capannone esterno collocato in prossimità dell'area parcheggio per essere inviati ai terzisti e/o al destinatario finale. L'attività di carico-scarico

di tutta la merce in entrata e uscita dallo stabilimento è eseguita dal personale addetto con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio.

### Attività collegate agli uffici

L'attività svolta negli uffici genera rifiuti quali carta, bicchieri in plastica, toner di stampanti/fotocopiatrici i quali vengono raccolti separatamente e depositati in idonei contenitori presenti nelle aree esterne di stoccaggio temporaneo. L'azienda nel corso degli anni ha iniziato una politica di raccolta differenziata interna. La SIRPRESS ha stipulato un contratto con delle ditte esterne autorizzate per il prelievo dei rifiuti interni che vengono prelevati e inviati al recupero/smaltimento con cadenza mensile.

### Orario di lavoro

L'intera attività produttiva si articola secondo tre turni di lavoro di otto ore (6,00-14,00; 14,00-22,00; 22,00-6,00) per cinque giorni alla settimana.

### Impianto antincendio

Le attività svolte all'interno dell'Azienda rientra fra quelle soggette al controllo dei Vigili del Fuoco, in quanto è fra quelle elencate nel DPR 151/2011, ovvero:

attività n.	2.2.C	Impianti di compressione o di decompressione dei gas infiammabili e/o combustibili con potenzialità > 50 Nm <sup>3</sup> /h	
		Sottocl./ categoria	
attività n.	6.1.A	Reti di trasporto e di distribuzione di gas infiammabili, compresi quelli di origine petrolifera o chimica, di densità relativa < 0,8 e pressione da 0,5 a 2,4 Mpa	
		Sottocl./ categoria	
attività n.	13.2.B	Distributori fissi carburanti liquidi (combustibili) per autotrazione, di tipo commerciale o privato	
		Sottocl./ categoria	
attività n.	49.1.A	Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva da 25 a 350 kW	
		Sottocl./ categoria	
attività n.	51.3.C	Stabilimenti siderurgici e per la produzione di altri metalli; attività comportanti lavorazioni a caldo di metalli, oltre 25 addetti.	
		Sottocl./ categoria	
attività n.	74.3.C	Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW	

Ciascuna di queste attività presenta gli appositi presidi di protezione antincendio passiva e attiva, quali sistemi di rilevazione perdite di gas naturale, fumo, incendio con sistemi di spegnimento manuale e laddove prescritto automatico. L'azienda possiede un sistema di rivelazione e segnalazione allarme centralizzato.

## **Rete antincendio**

L'impianto mantenuto costantemente in pressione è munito di attacchi UNI 45 ed UNI 70 e attacco per il collegamento dei mezzi dei Vigili del Fuoco, installati all'esterno in posizione ben visibile e facilmente accessibile ai mezzi di soccorso. La rete idrica è stata realizzata con tubazione, protetta contro il gelo, ed è indipendente da altri servizi idrici. Gli idranti, correttamente corredati, sono:

- Distribuiti in modo da consentire l'intervento in tutte le aree dell'attività;
- Collocati in ciascun piano negli edifici a più piani;
- Dislocati in posizione accessibile e visibile;
- Segnalati con appositi cartelli che ne agevolino l'individuazione a distanza.

Caratteristiche tecniche:

- Alimentazione in grado di alimentare in ogni momento contemporaneamente i 3 idranti più sfavoriti;
- Portata per ognuno non inferiore a 120 l/min;
- Pressione non inferiore a 2 bar in fase di scarica;
- Alimentazione con autonomia non inferiore a 60 minuti.

## **Estintori**

L'attività industriale è dotata di un adeguato numero di estintori portatili, o carrellabili. Gli estintori sono distribuiti in modo uniforme nell'area da proteggere, e alcuni:

- In prossimità degli accessi;
- In vicinanza di aree di maggior pericolo.

Gli estintori sono ubicati in posizione facilmente accessibile e visibile; appositi cartelli segnalatori ne facilitano l'individuazione, anche a distanza.

## **Impianti**

### **Torri di evaporazione**

La SIRPRESS utilizza un sistema di raffreddamento dell'olio idraulico grazie all'ausilio di uno scambiatore di calore ad acqua. Essa viene raffreddata grazie ad un sistema che circola all'interno

di torri di evaporazioni che raffreddano l'acqua grazie ad un sistema di torri che grazie a delle ventole raffreddano il liquido. Questo sistema garantisce, grazie allo scambiatore termico, il mantenimento stabile della temperatura dell'olio della macchina di pressofusione. L'impianto è comunque collegato alla rete idrica di approvvigionamento che integra al momento occorrente la mancanza di acqua che viene evaporata.

### **Gruppo antincendio**

L'azienda dispone di una vasca di accumulo delle acque provenienti dalla depurazione delle acque di prima pioggia. In caso di necessità l'impianto antincendio prevede l'utilizzo di un gruppo elettrogeno per l'alimentazione di energia dell'impianto di pressurizzazione.

### **Cabina Energia Elettrica**

L'energia elettrica è utilizzata sia per il normale funzionamento di impianti e apparecchiature correlate sia per la produzione di calore per forni di mantenimento della lega di alluminio del tipo a resistenza.

Lo stabilimento utilizza rilevanti quantità di energia elettrica per tutto ciò che concerne il funzionamento dell'impianto produttivo e delle altre apparecchiature ad essa correlate.

Nei prossimi anni l'azienda provvederà a:

*- installare lampade a led per diminuire il consumo energetico.*

Vi è una cabina elettrica, con Trasformatore Trifase mt\mt a secco 50 Hz con una potenza di 1800 kW e alimentazione 20/0.4 kV.

### **Cabina Metano**

Il gas naturale (metano) è impiegato sia per l'alimentazione dei forni fusori e di calore per la fusione, sia per il mantenimento della lega di alluminio all'interno di forni fusori e di attesa del tipo a induzione e sia per il riscaldamento degli ambienti di lavoro. All'esterno vi è una cabina di consegna Metano.

### **Emergenze**

L'azienda è classificata come azienda a medio rischio incendio. L'Azienda è dotata di un PIANO DI EMERGENZE ANTINCENDIO e AMBIENTALE, di una squadra di addetti Primo Soccorso e di una squadra di addetti all'antincendio ed evacuazione in modo che in ogni momento almeno il 10% del personale presente sia addestrato per fronteggiare le emergenze.

## **Gestione rifiuti**

I rifiuti urbani provenienti dalle attività di pulizia degli ambienti e della attività di ufficio vengono conferiti all'interno dell'area a servizio dell'impianto (area di stoccaggio rifiuti), con cadenza giornaliera e successivamente viene effettuata da ditta autorizzata il prelievo. All'interno dello stabilimento vi è una gestione e un sistema di raccolta differenziata grazie all'utilizzo di n.4 aree di stoccaggio rifiuti e all'utilizzo di contenitori opportuni. Gli oli esausti provenienti dalle attività di manutenzione degli ingranaggi e quelli provenienti dai motori, stoccati in appositi serbatoi, vengono smaltiti tramite delle ditte autorizzate dalla regione Campania come anche le batterie esauste e ogni qualsivoglia rifiuto prodotto in azienda.

Gli imballaggi utilizzati per le attività di confezionamento e immagazzinamento dei prodotti finiti sono: pallets di legno e reggette plastiche e metalliche. Ad esclusione degli imballaggi di legno, che sono riutilizzabili, gli altri rifiuti da imballaggio vengono differenziati, stoccati in appositi contenitori e successivamente smaltite sempre grazie ad un contratto stipulato con delle ditte autorizzate. Sugli scarti di lavorazione, o sul prodotto che al collaudo e/o al controllo qualità è risultato non conforme, viene effettuato un recupero interno. Tale materiale viene rifiuto e quindi utilizzato per la produzione di prodotto finito. Altri rifiuti come i fanghi dei reflui provenienti dall'impianto di depurazione, le bave e colaticci e infine le scorie di alluminio (schiumature) vengono smaltite e/o recuperati tramite delle ditte autorizzate.

L'azienda nell'ultimo periodo, come detto precedentemente, ha pianificato un sistema di differenziazione dei rifiuti.

## **Manutenzione**

Date le dimensioni aziendali esiste un'area di manutenzione (attrezzatura) dotata di tutte le attrezzature utili all'esecuzione di piccoli e medi interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti e sulle attrezzature. Eventuali interventi più complessi sono erogati da ditte esterne specializzate.

Questa attività di manutenzione può generare modeste quantità di rifiuti che sono gestiti opportunamente e smaltiti nel rispetto delle normative vigenti.

Le attività di manutenzione avvengono sia con cadenza settimanale, con l'ausilio di check list, sia durante i periodi di fermata impianti (periodi di festività). Ditte esterne sono di supporto al personale interno per manutenzione quali, ad esempio, carrelli elevatori, cabina metano, impianto di riscaldamento e raffreddamento.

I rifiuti prodotti dalle ditte esterne sono sempre presi in carico dalle stesse ditte.

Ditta richiedente SIRPRESS Srl	Sito di NUSCO (AV)
--------------------------------	--------------------

<b>Allegati alla presente scheda<sup>5</sup></b>	
.....	Y...

<b>Eventuali commenti</b>

---

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


**SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE<sup>1</sup>**

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale	L'azienda non ha implementato un sistema ISO14001, ma adotta un sistema ambientale interno per il controllo e monitoraggio degli inquinanti e delle prestazioni ambientali	Applicata	-
BAT 2. Per un uso efficiente dell'energia.	<p>b) Bruciatori rigenerativi o recuperativi;</p> <p>e) Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione;</p> <p>l) Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda;</p> <p>o) Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive.</p>	Applicata	La Società utilizza forni che sono già dotati delle tecnologie di cui ai punti b), e), i) ed o).
BAT 3. Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo	<p>a) Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati;</p> <p>b) Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto;</p> <p>c) Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime;</p> <p>d) Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critiche ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas;</p> <p>e) Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas;</p>	Applicata	Le operazioni di cui alle lettere da a) a c) sono effettuate nelle operazioni di controllo ed accettazione delle materie prime. I processi delle fasi da d) a j) sono effettuati da software dedicati, presenti a bordo macchina.

	<p>i) Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici;</p> <p>j) Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo</p>		
<p>BAT 4. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)</p>	<p>Manutenzione periodica di tutti gli impianti di aspirazione</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>BAT 5. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle</p>	<p>Il punto di emissioni diffuse aziendale ED35, relativo al comparto attrezzeria e manutenzione occasionale, viene presidiato mediante un aspiratore carrellato dedicato esclusivamente a tale comparto.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>BAT 6. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)</p>	<p>Le emissioni occasionali relative al transito dei mezzi d'opera all'interno del comparto di produzione sono attenuate avendo disposto la limitazione della velocità dei muletti all'interno di dette aree.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Le isole di pressofusione sono presidiate da cappe di aspirazione dedicate; inoltre il comparto di produzione è dotato di ventilatori per il ricambio dell'aria ambientale.</p>
<p>BAT 7. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime</p>	<p>-</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale</p>
<p>BAT 8. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime</p>	<p>-</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del</p>

			complesso aziendale
BAT 9. Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico	<p>b) Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato;</p> <p>c) Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio;</p> <p>d) Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti);</p> <p>i) Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento.</p>	Applicata	Le cappe di aspirazione dei forni fusori ricoprono sia le aree relative alla lettera c) che quelle alla lettera d).
BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico	Utilizzo di materie prime non contenenti mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie.	Applicata	-
BAT 13. Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO <sub>x</sub> derivanti da un processo pirometallurgico	<p>a) Bruciatori a basse emissioni di NO<sub>x</sub>;</p> <p>b) Bruciatori a ossigeno.</p>	Applicata	I bruciatori aziendali sono alimentati da ossigeno e presentano un rivestimento in matoni
BAT 56. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e di metalli provenienti dalla calcinazione dell'allumina, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o un precipitatore elettrostatico.	-	Non applicabile	Nessuna calcinazione dell'allumina rilevata nelle lavorazioni aziendali
BAT 58. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri provenienti da un impianto di pasta anodica (eliminazione delle polveri di coke provenienti da operazioni come l'immagazzinamento e la frantumazione del coke), la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	-	Non applicabile	Nessuna produzione di pasta anodica
BAT 59. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e IPA provenienti da un impianto di pasta anodica (stoccaggio della pece calda,	-	Non applicabile	Nessuna produzione di pasta anodica

miscelazione, raffreddamento e formatura della pasta)			
BAT 60. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, biossido di zolfo, IPA e fluoruri provenienti da un impianto di cottura in un impianto di produzione di anodi, integrato con una fonderia di alluminio primario	-	Non applicabile	Nessun impianto di produzione di anodi integrato con una fonderia di alluminio primario
BAT 61. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, IPA e fluoruri da un'unità di cottura in un impianto di produzione di anodi a sé stante, la BAT consiste nell'utilizzare un'unità di pre-filtrazione e un ossidatore termico rigenerativo e successivamente uno scrubber a secco (ad esempio, letto di calce)	-	Non applicabile	Nessun impianto di produzione di anodi
BAT 66. Al fine di ridurre le emissioni di polveri derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale. Le emissioni occasionali relative al transito dei mezzi d'opera all'interno del comparto di produzione sono attenuate avendo disposto la limitazione della velocità dei muletti all'interno di dette aree.	Applicata	-
BAT 67. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, metalli e fluoruri provenienti dalla sala di elettrolisi	-	Non applicabile	Nessuna sala di elettrolisi presente
BAT 68. Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dalla fusione e dal trattamento del metallo fuso e dalla colata per la produzione di alluminio primario	-	Non applicabile	Nessuna produzione di alluminio primario. La materia prima "Allumionio" viene acquisita direttamente dall'esterno.
BAT 69. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria derivanti dalle celle elettrolitiche	-	Non applicabile	Nessuna cella elettrolitica presente
BAT 80. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei	-	Non applicabile	Nessuna operazione relativa all'essiccamento ed all'eliminazione dell'olio e dei

<p>composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche</p>			<p>composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio presente</p>
<p>BAT 82. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio,</p>	<p>a) Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette); b) Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>BAT 83. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con altre tecniche specifiche</p>	<p>-</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate</p>
<p>BAT 84. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl<sub>2</sub> e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso,</p>	<p>-</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate</p>
<p>BAT 85. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di</p>	<p>La Società provvede a fondere gli scarti di Al per aumentare la propria efficienza nonché limitare lo smaltimento di rifiuti</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo			
BAT 88. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla frantumazione e macinazione a secco associate al processo di recupero delle scorie saline	-	Non applicabile	Non vengono effettuate le operazioni di recupero delle scorie saline
BAT 89. Al fine di ridurre le emissioni gassose nell'aria derivanti dalla macinazione ad umido e lisciviazione nell'ambito del processo di recupero delle scorie saline	-	Non applicabile	Non vengono effettuate le operazioni di recupero delle scorie saline

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato.	L'area che viene utilizzata per lo stoccaggio è tutta al coperto e la pavimentazione è di tipo industriale in cemento.	Applicata	-
Strategie per lo stoccaggio dei leganti chimici: - area di stoccaggio coperta e dotata di sistemi di areazione; - raccolta dei liquidi spillati (sversamenti); - area di stoccaggio chiusa.	L'area di deposito e stoccaggio dei leganti o liquidi pericolosi avviene al coperto sull'area lato depuratore. L'area è dotata di un piazzale impermeabilizzato e con griglie poste sui lati per captare eventuali liquidi sversati che vengono convogliati al depuratore interno.	Applicata	-
Riciclo interno dei ritorni	L'azienda ha un processo interno di riciclo sfridi.	Applicata	-
Riciclaggio dei contenitori usati	I prodotti che arrivano in azienda in cisterne (olio, acqua glicole e distaccante) vengono resi di nuovo al fornitore per il riutilizzo.	Applicata	-
Utilizzo di bruciatori ad ossigeno	I bruciatori aziendali sono alimentati ad ossigeno.	Applicata	-
Captazione delle emissioni nelle varie fasi operative (caricamento, fusione, ecc)	Sono state installate una serie di cappe sia sulla parte emissiva dei bruciatori sia sulla parte di apertura del forno dove avviene il carico.	Applicata	-
Degassaggio ed affinazione dell'alluminio utilizzando specifici sistemi di agitazione e miscele di Ar/Cl <sub>2</sub> o N <sub>2</sub> /Cl <sub>2</sub> o di gas inerti	La SIRPRESS è dotata di una stazione di degassaggio nella parte laterale del reparto forni.	Applicata	-

Minimizzazione del consumo di distaccante e di acqua nella formatura per pressocolata ad alta pressione.	Il quantitativo utilizzato/spruzzato durante la pressocolata è il minimo indispensabile in quanto viene spruzzato in modo controllato ed automatico.	Applicata	Riduzione e prevenzione delle emissioni diffuse. Minimizzazione del consumo di acqua e di prodotti distaccanti.
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte: ventilazione del luogo di lavoro.	Nella fonderia A e C e nel reparto forni sono installati degli estrattori di fumi che garantiscono una buona ventilazione ed estrazione di eventuali fumi aerodispersi.	Applicata	-
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte: cappa a calotta mobili.	Sono state installate delle cappe sia sulla parte alta che sulla parte di carico dei forni, sulla parte alta delle isole di pressofusione, sul crogiolo e sull'impianto di degassaggio. Queste captano i fumi (nebbie oleose e polveri) e li convogliano ad un sistema di filtraggio prima dell'emissione in atmosfera. Il sistema di depurazione dei fumi e delle polveri è di tipo a filtri in paglia metallica e filtri a separatori d'olio a labirinto. La captazione è effettuata attraverso cappe mobili che si posizionano nel modo migliore in relazione alle varie fasi operative del forno.	Applicata	-
Metodi per tenere le diverse acque di scarico separate tra loro.	Vengono suddivise le acque meteoriche di piazzale da quelle pluviali in maniera tale da trattare solo i primi 5 mm di pioggia.	Applicata	-
Le BAT in questo caso riguardano: la gestione degli stoccaggi, la manipolazione dei diversi tipi di materiali, la minimizzazione del consumo di materie prime attraverso anche il recupero e il riciclaggio dei residui	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e per la sicurezza.</li> <li>• Riutilizzo interno dei boccamani e dei ritorni.</li> <li>• Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento.</li> <li>• Utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili.</li> </ul>	Applicata	-
Riduzione del rumore e delle	Sviluppo ed implementazione di tutte le	Applicata	Nella fase di sbavatura

vibrazioni	strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche		gli operatori lavorano in cabine insonorizzate.
Acque di scarico	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Separazione delle diverse tipologie di acque reflue;</li> <li>• Raccolta delle acque e l'utilizzazione di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico;</li> </ul>	Applicata	-
Forni a suola (a riverbero) per fusione di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Convogliamento delle emissioni del forno e loro evacuazione attraverso un camino.</li> <li>• Captazione delle emissioni diffuse. Utilizzo dei sistemi di captazione dei fumi che si possono sviluppare nelle fasi di caricamento del forno, in particolare se la carica è costituita da recuperi e/o rottami sporchi.</li> </ul>	Applicata	-
Forni a tino (shaft) per fusione di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Efficace captazione dei fumi sopra il piano di caricamento del forno.</li> <li>• Evacuazione dei gas esausti attraverso un camino.</li> </ul>	Applicata	-
Colata e raffreddamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte;</li> <li>• Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco;</li> <li>• Nelle produzioni di grossi getti, colati "in campo o "in fossa", ove il lay out non consente di installare cappe per aspirazione localizzata, realizzare una adeguata ventilazione generale.</li> </ul>	Applicata	<p>Presenza di ugelli che spruzzano sugli stampi.</p> <p>Ciascuna isola di presofusione è provvista di griglia perimetrale atta alla captazione dei reflui e degli sversamenti accidentali.</p>

**BAT relative al D. Lgs. 372/99 e ss.mm.ii. concernenti fonderie di metalli non ferrosi del marzo 2004**

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...

## Eventuali commenti

\* Applicata, non applicata, non applicabile .

\*\* Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .

---

<sup>1</sup> - 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.

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


**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>**
**Informazioni generali**

Ragione sociale	SIRPRESS SRL
Anno di fondazione	1987
Gestore Impianto IPPC	DELUCCA ANDREA
Numero totale di attività IPPC	1
Sede Legale	NUSCO (AV) – ZONA INDUSTRIALE F1 SNC
Sede operativa	NUSCO (AV) – ZONA INDUSTRIALE F1 SNC
UOD di attività	U.O.D. AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI E RIFIUTI - AV
Codice ISTAT attività	27.53.00
Codice attività IPPC	2.5 b – Pressofusione lega di alluminio
Codice NACE attività IPPC	24.53
Codificazione Industria Insalubre	INDUSTRIA DI II° CLASSE – B4
Dati occupazionali	107 DIPENDENTI
Giorni/settimana	5 GIORNI/SETTIMANA
Giorni/anno	300 GIORNI/ANNO

La Società è iscritta alla Camera di Commercio di Avellino al n. 177282; il proprio legale rappresentante è il Signor Delucca Andrea, nato a Bologna (BO) in data 08/02/1961, CF: DLCNDR61B08A944Z; il proprio referente IPPC è il Sigor Del Buono Vito, nato ad Oliveto Citra (SA) in data 25/10/1977, CF: DLBVTI77R25G039J.

L'attività in oggetto è inquadrata al punto 2.5 b) "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" dell'Allegato VIII della Parte II del D.Lgs. 152/06, e nella fattispecie riguarda la "Pressofusione di lega di alluminio" con capacità produttiva massima pari a 80 tonnellate/giorno.

<sup>1</sup> - 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. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. 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.

**Inquadramento urbanistico-territoriale**

L'area presso cui si trova il sito produttivo è un'area industriale pianificata dal comune di Nusco a partire dal 1987; nell'area sono presenti capannoni nei quali si svolgono attività di lavorazione similari. Nell'immediato contorno sono presenti attività di tipo agricolo ed in particolare pascolo.

Lo stabilimento della SIRPRESS S.R.L. è ubicato nella zona industriale F1 del comune di Nusco (AV) a circa 2 Km dal centro abitato comunale; l'area si trova nelle immediate adiacenze della S.P. che collega il comune stesso con la Ofantina; si trova anche relativamente vicino all'autostrada A1 Napoli – Bari, ingresso di Avellino Est distante circa 40 km dal casello.

L'insediamento risulta essere distante circa 38 Km da Avellino, ed è facilmente raggiungibile grazie alle comode strade di accesso e collegamento.

La SIRPRESS S.R.L. insiste su di una superficie totale di 36.074 mq, della quale 16.600 mq sono pavimentati e solo 200 mq non pavimentati; il capannone occupa circa 20.224 mq. L'impianto per la produzione dell'alluminio pressofuso è di recente costruzione essendo stato realizzato a partire dal 1985, con attività iniziata nel 1987. L'impianto è censito al catasto terreni del Comune di Nusco (AV) al foglio n. 41 p.lla 443.

Secondo il vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Nusco, (AV) le aree di proprietà della SIRPRESS S.R.L. sono destinate a "Zona l'industriale" e non sono sottoposte a vincolo paesaggistico/ambientale, non ricadono in aree sottoposte a vincolo idrogeologico, in aree SIC/ZPS, Parchi Naturali, tantomeno in aree sulle quali insistono pericolosità o rischio di frane.



**Ortofoto insediamento Sirpress Srl**

L'approvvigionamento idrico è garantito dall'acquedotto sia per usi potabili che per le attività di raffreddamento, antincendio ed accessorie; lo smaltimento delle acque reflue è garantito da una rete interna e da un impianto di depurazione finale gestito dal consorzio C.G.S. Le acque meteoriche sono raccolte da rete separata ed i relativi scarichi sono da ultimo convogliati nell'impianto C.G.S.

### **Attività produttiva e cicli tecnologici**

Nei primi anni di gestione la Sirpress SRL è stata impegnata in una complessa attività di riavviamento dello stabilimento produttivo e di rilancio occupazionale secondo gli accordi siglati con le Organizzazioni Sindacali. Negli anni 2012 e 2013 l'attività produttiva è stata fortemente limitata sia per la particolare condizione del mercato auto motive e sia per lo stato di deterioramento degli impianti.

Dal 2013 ad oggi l'azienda è in una fase di crescita sia produttiva che occupazionale ponendosi come obiettivo livelli di produzioni ben più alti rispetto a quelli di avviamento.

L'impianto realizzato in SIRPRESS è caratterizzato dall'applicazione di tecnologie di processo avanzate relative alla pressofusione, impiegando impianti automatici, macchine a controllo digitale e robots, che consentono produzioni a maggiore valore aggiunto, minore impiego di manodopera e a

costi inferiori.

L'impianto è strutturato su di un unico livello per la produzione dove sono presenti i forni e le macchine di pressofusione, mentre su due piani sono dislocati gli uffici.

La SRPRESS è un'azienda che opera nel settore della pressofusione di leghe di alluminio per la produzione di particolari per l'industria autoveicolistica. La lega di alluminio che rappresenta la materia prima del processo, viene acquistata sotto forma di lingotti.

I lingotti vengono immagazzinati e all'occorrenza fusi all'interno dei forni fusori insieme agli sfridi di alluminio e pezzi non risultati conformi.

La lega di alluminio deve essere accettata dall'ente proposto che da il benestare di accettazione merce; gli stessi vengono trasportati all'interno del reparto magazzino e poi trasferiti all'interno del reparto di fusione dove sono caricati per essere fusi all'interno dei forni fusori.

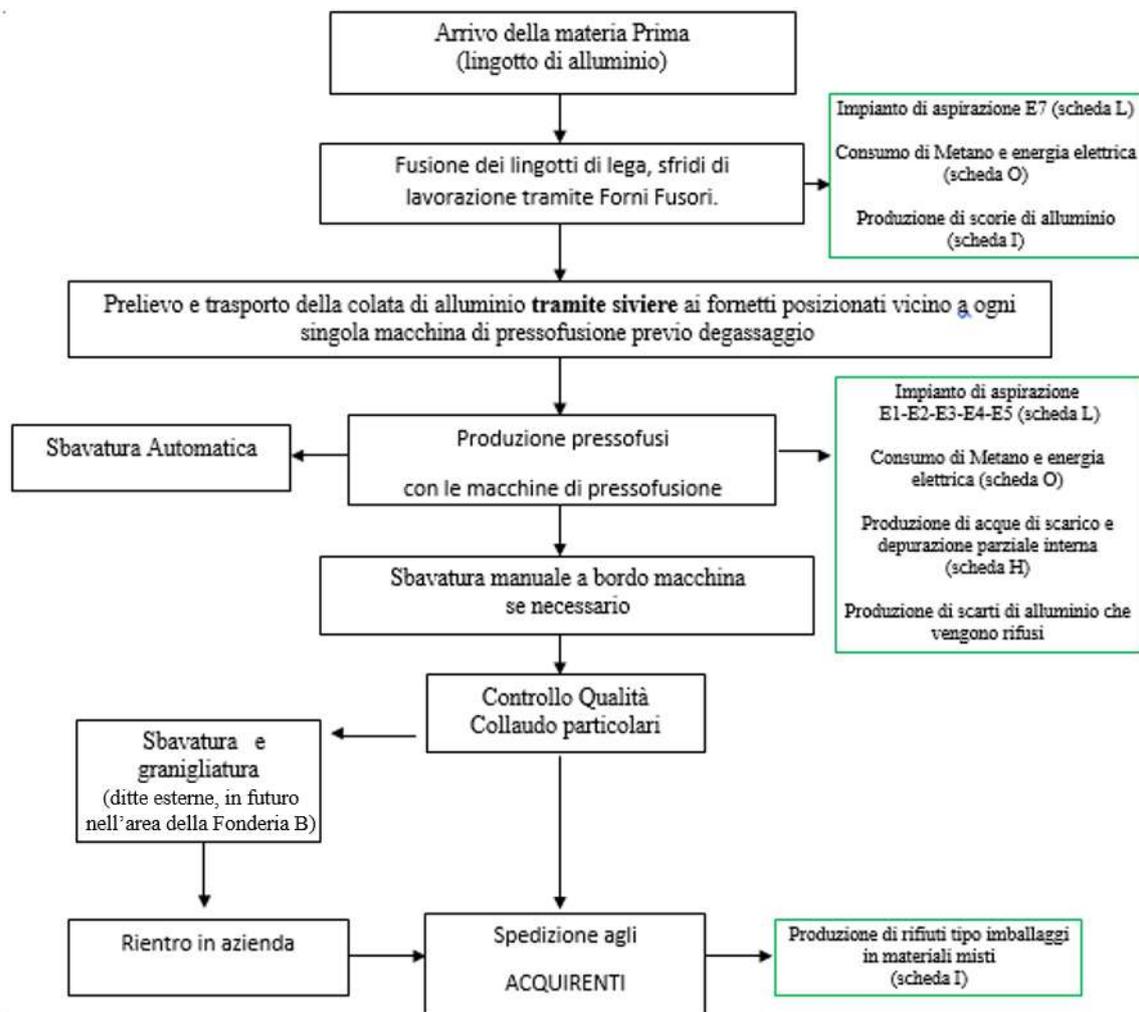
In questa fase vengono rifiutati anche gli sfridi di alluminio (materiale di ritorno dai reparti) e pezzi di scarti che sono risultati non conformi.

Attualmente le fonderie attive sono esclusivamente la A e la C: dai forni di attesa l'alluminio è prelevato, per mezzo di caricatori automatici, e versato all'interno della camera di iniezione dove, per mezzo di grosse pressioni, viene iniettato all'interno di stampi, dove solidifica immediatamente realizzando il pezzo matrice dello stampo, una volta riempite le cavità interne di quest'ultimo.

La fase di pressofusione si completa con il prelievo dei particolari, il loro raffreddamento in acqua, lo scarico, il controllo visivo di integrità da parte dell'operatore addetto alla macchina, l'eventuale presbavatura e smatorazzatura a bordo macchina e la pallettizzazione della parte più grossolana.

Il pezzo prodotto è pronto per la successiva fase di sbavatura e granigliatura, che attualmente viene effettuata da ditte esterne, mentre si prevede in futuro che verrà effettuata nell'area della fonderia B.

### Schema di flusso del ciclo produttivo



### Orario di lavoro

L'intera attività produttiva si articola secondo tre turni di lavoro di otto ore (6,00-14,00; 14,00-22,00; 22,00-6,00) per cinque giorni alla settimana.

### Consumi prodotti

Il materiale utilizzato dall'azienda per le proprie attività è di riportato nella tabella che segue.

Descrizione	
Alluminio	Olio 220 lubrificante FONDEROL
GPL	Gasolio per autotrazione
Acetilene	Soda caustica 20% (trattamento acque reflue)
Argon	Acqua glicole
Ossigeno	Distaccante
Azoto	Sale scorificante
Lubrificante per pistoni	Policloruro di alluminio 18%

Ditta richiedente SIRPRESS S.R.L.	Sito di NUSCO (AV)
-----------------------------------	--------------------

Grasso per stampi Pasta antimetallizzante	Anti batteri Akicide 8844
Olio 32 diatermico TRANSCAL N	Sapone per mani SOAP SUPER
Olio idraulico ROLOIL LR-CCW46	Olio 220 lubrificante FONDEROL

### **Approvvigionamento idrico**

Il fabbisogno idrico della ditta è costituito esclusivamente da acqua potabile proveniente dall'acquedotto comunale a servizio dell'area industriale in esame, utilizzata sia per usi potabili che per le attività di raffreddamento, antincendio ed accessorie di lavorazione.

### **Emissioni in atmosfera**

I punti di emissioni in atmosfera presenti nello stabilimento sono n. 6 di natura convogliata (E1 - E2 - E3 - E4 - E5 - E7) e n. 1 di natura diffusa (ED35). Si prevede in futuro di istituire un nuovo punto di emissioni convogliate (camino E8), relative alla fase di sbavatura da volersi attuare in un'area di 1.000 mq nella fonderia B in futuro.

La natura delle emissioni viene costantemente controllata attraverso prelievi e successive analisi al camino; la qualità delle emissioni è tale da non costituire pericolo per la salute.

Nella tabella che segue vengono descritte la modalità di abbattimento dei fumi relativi ai 7 punti di emissione e l'attività di manutenzione dei sistemi di abbattimento:

<b>PUNTO EMISSIONE</b>	<b>DENOMINAZIONE PUNTO EMISSIONE</b>	<b>PROCESSO</b>	<b>Sistema abbattimento fumi</b>
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E01	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E02	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E03	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica

Ditta richiedente SIRPRESS S.R.L.	Sito di NUSCO (AV)
-----------------------------------	--------------------

Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E04	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E05	Stampaggio pressofusione Fonderia C	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspiratore Forni Fusori	E07	Fusione Lingotti	Filtro a labirinto e in paglia metallica
<b>Aspirazione polveri da sbavatura</b>	<b>E08*</b>	<b>Sbavatura in fonderia B</b>	<b>Filtro a tasche in fibra di vetro</b>
Aspirazione fumi da saldatrice	ED35	Saldature	Filtri elettrostatici

**\*in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.**

I lavaggi dei filtri sono eseguiti in area dedicata con linea di scarico che porta i reflui inquinanti all'impianto di depurazione SIRPRESS. Nella planimetria allegata si può evincere la situazione operative aziendale.

### **Scarichi idrici**

L'azienda dispone di n. 3 scarichi (n.2 scarichi in acque bianche, n.1 scarico dei reflui civili in acque nere). Vi è anche n.1 riversamento o meglio prosiegua della depurazione delle acque di processo che, previa depurazione nell'impianto proprio aziendale, viene trasferito all'impianto consortile CGS per una successiva depurazione.

Le acque meteoriche di piazzale (eventi di natura saltuari) e di copertura sono raccolte separatamente da una serie di griglie e poi convogliate attraverso due punti distinti all'impianto di depurazione gestito dal consorzio CGS. Il punto di scarico **P1** al CGS, ubicato nella parte anteriore dell'impianto, scarica senza alcun trattamento le acque meteoriche in quanto esse sono conformi ai limiti di scarico dettati dalla normativa.

Il punto di scarico **P2** una seconda aliquota di acque meteoriche (scarico saltuario) relative alle aree

scoperte esterne perimetrali al capannone A e B, dove i piazzali vengono utilizzati per la movimentazione di materiali e dalle coperture della fonderia A, B e magazzino. Queste acque vengono depurate tramite un impianto di prima pioggia dedicato, e successivamente recapite in fognatura consortile acque nere

Le acque reflue civili **P3** prodotte dai servizi igienici (scarico continuo) dello stabilimento sono raccolte da rete autonoma e convogliate all'interno dell'impianto di depurazione gestito dal consorzio CGS tramite fognatura acque nere.

Le acque di processo, insieme alle acque di lavaggio, sono raccolte da rete autonoma e convogliate all'impianto di depurazione SIRPRESS aziendale prima di essere trasferite all'impianto di depurazione gestito dal consorzio CGS **P4**. L'azienda e il CGS hanno installato un contatore per controllare i volumi annui e mensili conferiti all'impianto di depurazione, ed hanno stipulato il "Contratto per la stipula di Servizi" C.G.S., al fine di verificare l'efficienza dei sistemi di trattamento e ai fini fiscali imposti dal CGS stesso.

### **Rifiuti**

I rifiuti urbani, provenienti dalle attività di pulizia degli ambienti e della attività di ufficio, vengono conferiti all'interno di aree dedicate ed a servizio dell'impianto (area di stoccaggio rifiuti) con cadenza giornaliera. Di essi ne viene effettuato il prelievo ed il trasporto esterno da ditta autorizzata. All'interno dello stabilimento viene effettuata la raccolta differenziata grazie all'utilizzo di n.4 aree di stoccaggio rifiuti e all'utilizzo di contenitori opportuni.

### **Emissioni sonore**

La Società effettua le misurazioni fonometriche al perimetro dello stabilimento ogni tre anni, tuttavia le stesse verranno effettuate nel caso di sostanziali cambiamenti negli impianti produttivi o nel caso di modifiche della normativa di riferimento. Attualmente le lavorazioni aziendali rispettano il Piano di Zonizzazione Acustica adottato dal Comune di Nusco (AV).

### **Energia**

L'Azienda non è produttrice diretta di energia.

Il confronto delle medie mensili degli anni 2018/2019 permette di asserire che nel 2019 vi è stato un incremento dello 0,52% dei consumi di energia elettrica, dato che permette di verificare i livelli aziendali equilibrati nell'utilizzo dell'energia. Il consumo di metano è stato del 7,76% superiore rispetto all'anno 2018, valore alquanto esiguo tale da poterne trarre le medesime conclusioni relative

all'energia elettrica.

### **Incidenti rilevanti**

Il complesso IPPC in esame non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti, pertanto il gestore non deve presentare istanza di assoggettabilità del complesso ai sensi dell'art. 2 del D. Lgs 105 del 26/06/2015.

### **Valutazione integrata ambientale**

Il principale fattore di inquinamento è rappresentato dalle emissioni provenienti dai processi della fonderia: buona parte delle emissioni inquinanti delle fonderie si originano sottoforma di ossidi metallici, durante il processo di fusione delle materie prime.

Dette emissioni sono adeguatamente presidiate da sistemi di abbattimento a secco, costituiti da filtri metallici con efficienza del 99%.

L'impiego di sistemi di abbattimento a secco consente inoltre di contenere l'impiego di risorse idriche ed evitare la formazione di reflui da trattare. I livelli di concentrazione degli inquinanti emessi sono contenuti e rientrano nei limiti prescritti dai vari Enti di controllo

Tutti gli impianti vengono periodicamente controllati e mantenuti al massimo della loro efficienza.

Tutti i rifiuti sono stoccati in apposite aree coperte e protette dal vento.

Il rumore verso l'esterno e proveniente dalle sorgenti industriali non rappresenta un impatto significativo poichè sono ampiamente rispettati i limiti di emissione stabiliti dalla normativa nazionale.

Poichè le aree del sito industriale sono dotate di pavimentazione e non sono state riscontrate specifiche sorgenti di contaminazione, in nessuna area dello stabilimento vi è il rischio di superamento dei limiti di accettabilità per ciò che concerne le matrici acqua, suolo, emissioni in atmosferiche e sonore.

La valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato dall'installazione in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti può ritenersi contenuto al minimo con un buon fattore di produzione di materia prima seconda.



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

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	SIRPRESS SRL
Anno di fondazione	1987
Gestore Impianto IPPC	DELUCCA ANDREA
Sede Legale	NUSCO (AV) – ZONA INDUSTRIALE F1 SNC
Sede operativa	NUSCO (AV) – ZONA INDUSTRIALE F1 SNC
UOD di attività	U.O.D. AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI E RIFIUTI - AV
Codice ISTAT attività	27.53.00
Codice attività IPPC	2.5 b
Codice NOSE-P attività IPPC	
Codice NACE attività IPPC	24.53
Codificazione Industria Insalubre	INDUSTRIA DI II° CLASSE – B4
Dati occupazionali	107 DIPENDENTI
Giorni/settimana	5 GIORNI/SETTIMANA
Giorni/anno	300 GIORNI/ANNO

## B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito SIRPRESS SRL

### B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della SIRPRESS SRL è un impianto per la RESSO FUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO. L'attività è iniziata nel 18987

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	2.5 lett b)	PRESSOFUSIONE LEGHE DI ALLUMINIO	80 tonnellate/giorno
2			

Tabella 1– Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ✓ un sito a destinazione INDUSTRIALE ;
- ✓ in 1 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 15 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 <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
36.074	20.244	16.600	200

Tabella 2- Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento NON adotta un Sistema di Gestione Ambientale (norma UNI 9001) per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività.

### B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di NUSCO (AV) alla Via LOC. ZONA INDUSTRIALE F1 snc .

L'area è destinata dal PRG del Comune di "NUSCO "; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS7 VIA APPIA.

### B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	DD 121 DEL 13/05/2010		REGIONE CAMPANIA	RIFERIMENTO AIA		SI
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	CONTRATTO DEL 01/01/2017		CGS	CONTRATTO CGS		SI
	CGS					
Rifiuti						SI
Concessioni edilizie						NO
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali						NO
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici						SI
Autorizzazione igienico sanitaria						NO
Certificato Prevenzione Incendi						NO
Approvvigionamento acqua da pozzi						NO
V.I.A.					NO	
DPR 334/99						NO

Tabella 3\_- Stato autorizzativo dello stabilimento SIRPRESS SRL

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta SIRPRESS SRL è LA PRESSOFUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO.

### B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
GPL	2500 kg	liquido	Produzione
Acetilene	91 kg	gas	Produzione
Argon	88 mc	gas	Produzione
Ossigeno	0 mc	gas	Produzione
Azoto	8448 mc	gas	Produzione
Lubrificante per pistoni	29986 L	liquido	Produzione
Grasso per stampi Pasta antimetallizzante	67 kg	solido	Produzione
Olio 32 diatermico TRANSCAL N	15510 L	liquido	Produzione
Olio idraulico ROLOIL LR-CCW46	1456 L	liquido	Produzione
Olio 220 lubrificante FONDEROL	13442 L	liquido	Produzione
Gasolio per autotrazione	34917 L	liquido	Trasporto
Soda caustica 20% (trattamento acque reflue)	55940 kg	liquido	Trattamento

Tabella 4- Materie ausiliarie

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 61.148 m3 annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 167,5 m3.

Si tratta di acqua proveniente ACQUEDOTTO COMUNALE

#### Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione dei VEICOLI UTILIZZATI PER IL PROCESSO DI LAVORAZIONE.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh)*	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
FUSIONE	FORNI FUSORI	stima	stima
ATTESA	FORNI DI ATTESA	stima	stima
CENTRALE TERMICA	CALDAIA PER RISCALDAMENTO REPARTO DI PRODUZIONE	stima	stima
CENTRALE TERMICA	CALDAIA PER RISCALDAMENTO UFFICI	stima	stima
CENTRALE IDRICA	BOILER PRODUZIONE ACQUA CALDA PER SERVIZI	stima	stima
<b>TOTALE</b>		16.743.476.000	697.644,83

\*

Tabella 5 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
MOVIMENTAZIONE MEZZI	RIFORNIMENTO MULETTI	3,63	34.917
<b>TOTALE</b>		3,63	34.917
*			

Tabella 6 – Consumi di carburante

### Rifiuti

Rifiuti prodotti	Codice CER	[tonnellate]
		TOTALE ANNO 2019
Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	060313*	3,06
Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	060315*	0,8
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	080318	0,019
Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315	100316	484,5
Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	120103	73,66
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	130208*	2,14
Oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	130308*	2,84
Imballaggi in materiali misti	150106	83,42
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	13,36
Filtri dell'olio	160107*	0,098
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	160121*	0,48
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	160216	1,56
Perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	160903*	2,7
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	161001*	545,4
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 160101	161002	867,26
Rame, bronzo, ottone	170401	5,14
Ferro e acciaio	170405	68,98
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	190813*	207,36

Tabella 7 - Elenco rifiuti prodotti

### B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

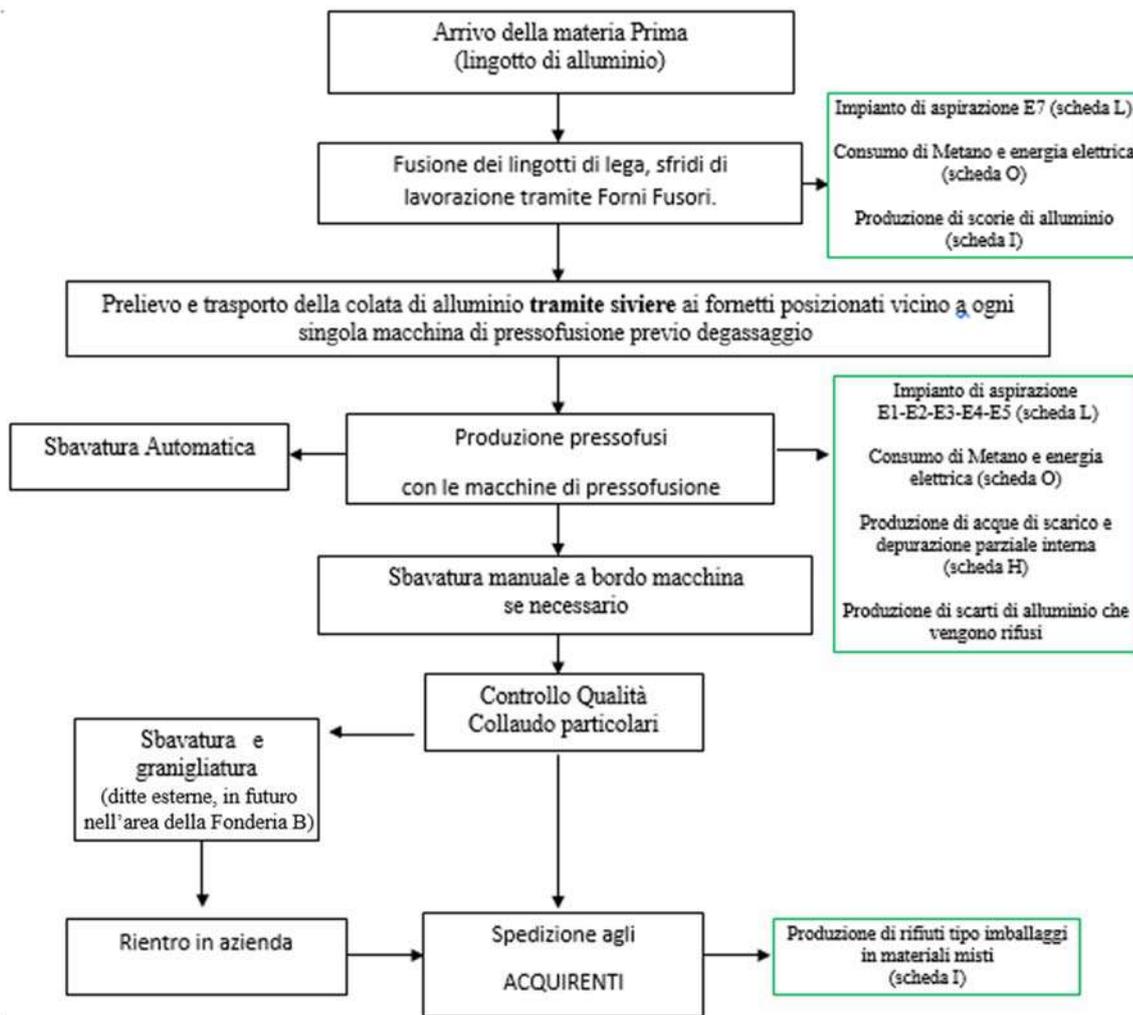


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Il processo produttivo si può suddividere nelle seguenti fasi:

- Arrivo della materia Prima (lingotto/pani di alluminio)
- Fusione dei pani e degli sfridi di lavorazione
- Operazione di degassaggio per migliorare la qualità del liquido e del pressofuso
- Prelievo e trasporto della colata tramite siviere ai forni di attesa delle macchine di pressofusione (MPF - isole di pressofusione)
- Produzione del pressofuso (pressocolata)
- Smaterozzatura e pulitura superficiale del pezzo in uscita
- Fase di sbavatura e granigliatura affidata attualmente a ditte esterne, ma che in futuro si prevede di effettuare nell'area della fonderia B (in un'area di 1.000 mq)

## B.3 QUADRO AMBIENTALE

### B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della SIRPRESS SRL sono localizzate in 7 punti di emissione (indicati come E1, E2, E3, E4, E5 E7, ED35) e dovute alle lavorazioni riportate in tabella. Si prevede in futuro di istituire un nuovo punto di emissioni convogliate (camino E8), relative alla fase di sbavatura da volersi attuare in un'area di 1.000 mq nella fonderia B in futuro.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 1.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm3]	
					Portata [Nm3/h] autorizzata	Portata [Nm3/h] misurata
1	E1	Fonderia A	Isole di pressofusione	Nebbie oleose	-	51.554
				SOV	-	
				Polveri totali	-	
2	E2	Fonderia A	Isole di pressofusione	Nebbie oleose	-	40.964
				SOV	-	
				Polveri totali	-	
3	E3	Fonderia A	Isole di pressofusione	Nebbie oleose	-	89.782
				SOV	-	
				Polveri totali	-	
4	E4	Fonderia A	Isole di pressofusione	Nebbie oleose	-	27.112
				SOV	-	
				Polveri totali	-	
5	E5	Fonderia C	Isole di pressofusione	Nebbie oleose	-	50.676
				SOV	-	
				Polveri totali	-	
6	E7	Forni	Forni	Nebbie oleose	-	50.918
				SOV		
				Polveri totali		
				HCl		
				HF		
				NOx		
				SOx		
				COV		
				NH3		
				CO		
				COT		
PCDD+PCDF						
7	E8*	Fonderia B	Sbavatura	Polveri totali	-	-
8	ED35	Attrezzerie - saldatura	Attrezzerie - saldatura	Rame	-	-
				Polveri totali		

Tabella 8 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della SIRPRESS SRL

\*in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.

### B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA E PRETRATTAMENTO DEI LIQUIDI TECNOLOGICI, pertanto scarica nel DEPURATORE CGS LE ACQUE PRETRATTATE, IN FOGNATURA NERA CONSORTILE LE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA E DEI SERVIZI IGIENICI, IN FOGNATURA BIANCA LE ACQUE DI RUSCELLAMENTO, DI SECONDA PIOGGIA E LE PLUVIALI.

Le emissioni della SIRPRESS SRL sono indicate in Tabella 9. Tali emissioni sono scaricate IN PUBBLICA FOGNAURA NERA (P3) IN MODALITA' CONTINUA, IN PUBBLICA FOGNATURA BIANCA (P1 E P2) IN MODALITA' DISCONTINUA, E IN MODALITA' CONTINUA NEL DEPURATORE AZIENDALE (P4) che è presente all'uscita dello stabilimento.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /anno		
2.5 b	P1) PIAZZALE ANTERIORE	Inquinanti relativi al D.Lgs 152/06 (Parte terza, Allegato 5, Tabella 3)	P1): 2.24	P1): 470	P1): 0.009	P1): Limiti per lo scarico in corpo idrico superficiale Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06  P2): Limiti per lo scarico in corpo idrico superficiale Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06  P3): Limiti per lo scarico in fognatura Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06
	P2) ACQUE PLUVIALI DEL PIAZZALE POSTERIORE E DI SECONDA PIOGGIA		P2): 11	P2): 2309	P2): 0.009	
	P3) SERVIZI E ACQUE DI PRIMA PIOGGIA		P3): 1.7	P3): 374	P3): 0.173	

Tabella 9 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della SIRPRESS SRL

### B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

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 SIRPRESS SRL ha consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto. L'ultima VIAA effettuata ed attualmente rispettosa del PMeC risale all'anno 2018.

### 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

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla SIRPRESS SRL, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 2.5 b.

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Posizioni	Misure
-----------------------	-----------------	-----------	--------

		<b>dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion</b>	<b>migliorative</b>
BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale	L'azienda non ha implementato un sistema ISO14001, ma adotta un sistema ambientale interno per il controllo e monitoraggio degli inquinanti e delle prestazioni ambientali	Applicata	-
BAT 2. Per un uso efficiente dell'energia.	<p>b) Bruciatori rigenerativi o recuperativi;</p> <p>e) Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione;</p> <p>l) Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda;</p> <p>o) Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive.</p>	Applicata	La Società utilizza forni che sono già dotati delle tecnologie di cui ai punti b), e), i) ed o).
BAT 3. Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo	<p>a) Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati;</p> <p>b) Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto;</p> <p>c) Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime;</p> <p>d) Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas;</p> <p>e) Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas;</p> <p>i) Monitoraggio on line della corrente,</p>	Applicata	Le operazioni di cui alle lettere da a) a c) sono effettuate nelle operazioni di controllo ed accettazione delle materie prime. I processi delle fasi da d) a j) sono effettuati da software dedicati, presenti a bordo

	<p>del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici;</p> <p>j) Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo</p>		macchina.
<p>BAT 4. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)</p>	<p>Manutenzione periodica di tutti gli impianti di aspirazione</p>	<p>Applicata</p>	-
<p>BAT 5. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle</p>	<p>Il punto di emissioni diffuse aziendale ED35, relativo al comparto attrezzeria e manutenzione occasionale, viene presidiato mediante un aspiratore carrellato dedicato esclusivamente a tale comparto.</p>	<p>Applicata</p>	-
<p>BAT 6. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)</p>	<p>Le emissioni occasionali relative al transito dei mezzi d'opera all'interno del comparto di produzione sono attenuate avendo disposto la limitazione della velocità dei muletti all'interno di dette aree.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Le isole di pressofusione sono presidiate da cappe di aspirazione dedicate; inoltre il comparto di produzione è dotato di ventilatori per il ricambio dell'aria ambientale.</p>

BAT 7. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime	-	Non applicabile	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale
BAT 8. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime	-	Non applicabile	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale
BAT 9. Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico	<p>b) Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato;</p> <p>c) Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio;</p> <p>d) Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti);</p> <p>i) Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento.</p>	Applicata	Le cappe di aspirazione dei forni fusori ricopro sia le aree relative alla lettera c) che quelle alla lettera d).
BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio	Utilizzo di materie prime non contenenti mercurio, anche cooperando	Applicata	-

(diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico	con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie.		
BAT 13. Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO <sub>x</sub> derivanti da un processo pirometallurgico	a) Bruciatori a basse emissioni di NO <sub>x</sub> ; b) Bruciatori a ossigeno.	Applicata	I bruciatori aziendali sono alimentati da ossigeno e presentano un rivestimento in matoni
BAT 56. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e di metalli provenienti dalla calcinazione dell'allumina, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o un precipitatore elettrostatico.	-	Non applicabile	Nessuna calcinazione dell'allumina rilevata nelle lavorazioni aziendali
BAT 58. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri provenienti da un impianto di pasta anodica (eliminazione delle polveri di coke provenienti da operazioni come l'immagazzinamento e la frantumazione del coke), la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	-	Non applicabile	Nessuna produzione di pasta anodica
BAT 59. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e IPA provenienti da un impianto di pasta anodica (stoccaggio della pece calda, miscelazione, raffreddamento e formatura della pasta)	-	Non applicabile	Nessuna produzione di pasta anodica
BAT 60. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, biossido di zolfo, IPA e fluoruri provenienti da un impianto di cottura in un impianto di produzione di anodi, integrato	-	Non applicabile	Nessun impianto di produzione di anodi integrato con una fonderia

con una fonderia di alluminio primario			di alluminio primario
BAT 61. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, IPA e fluoruri da un'unità di cottura in un impianto di produzione di anodi a sé stante, la BAT consiste nell'utilizzare un'unità di pre-filtrazione e un ossidatore termico rigenerativo e successivamente uno scrubber a secco (ad esempio, letto di calce)	-	Non applicabile	Nessun impianto di produzione di anodi
BAT 66. Al fine di ridurre le emissioni di polveri derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale. Le emissioni occasionali relative al transito dei mezzi d'opera all'interno del comparto di produzione sono attenuate avendo disposto la limitazione della velocità dei muletti all'interno di dette aree.	Applicata	-
BAT 67. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, metalli e fluoruri provenienti dalla sala di elettrolisi	-	Non applicabile	Nessuna sala di elettrolisi presente
BAT 68. Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dalla fusione e dal trattamento del metallo fuso e dalla colata per la produzione di alluminio primario	-	Non applicabile	Nessuna produzione di alluminio primario. La materia prima "Allumionio" viene acquisita direttamente dall'esterno.
BAT 69. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria derivanti dalle celle elettrolitiche	-	Non applicabile	Nessuna cella elettrolitica presente
BAT 80. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e	-	Non applicabile	Nessuna operazione

<p>di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche</p>			<p>relativa all'essiccamento ed all'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio presente</p>
<p>BAT 81. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche</p>	<p>I comparti relativi ai forni fusori sono presidiati da cappe di aspirazione comprensive di filtri a labirinto e in paglia metallica</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>BAT 82. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla</p>	<p>a) Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

rifusione nella produzione secondaria di alluminio,	(ad esempio billette); b) Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere.		
BAT 83. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con altre tecniche specifiche	-	Non applicabile	Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate
BAT 84. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl <sub>2</sub> e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso,	-	Non applicabile	Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate
BAT 85. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo	La Società provvede a fondere gli scarti di Al per aumentare la propria efficienza nonché limitare lo smaltimento di rifiuti	Applicata	-
BAT 88. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla frantumazione e macinazione a secco associate al processo di recupero delle scorie saline	-	Non applicabile	Non vengono effettuate le operazioni di recupero delle scorie saline
BAT 89. Al fine di ridurre le emissioni gassose nell'aria derivanti dalla macinazione ad	-	Non applicabile	Non vengono effettuate le operazioni di

umido e lisciviazione nell'ambito del processo di recupero delle scorie saline			recupero delle scorie saline
--	--	--	------------------------------

**BAT implementate da Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016**

<b>Bref o BAT conclusion</b>	<b>Misure adottate</b>	<b>Applicazione Bref o BAT conclusion</b>	<b>Note</b>
Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato.	L'area che viene utilizzata per lo stoccaggio è tutta al coperto e la pavimentazione è di tipo industriale in cemento.	Applicata	-
Strategie per lo stoccaggio dei leganti chimici: - area di stoccaggio coperta e dotata di sistemi di areazione; - raccolta dei liquidi spillati (sversamenti); - area di stoccaggio chiusa.	L'area di deposito e stoccaggio dei leganti o liquidi pericolosi avviene al coperto sull'area lato depuratore. L'area è dotata di un piazzale impermeabilizzato e con griglie poste sui lati per captare eventuali liquidi sversati che vengono convogliati al depuratore interno.	Applicata	-
Riciclo interno dei ritorni	L'azienda ha un processo interno di riciclo sfridi.	Applicata	-
Riciclaggio dei contenitori usati	I prodotti che arrivano in azienda in cisterne (olio, acqua glicole e distaccante) vengono resi di nuovo al fornitore per il riutilizzo.	Applicata	-
Utilizzo di bruciatori ad ossigeno	I bruciatori aziendali sono alimentati ad ossigeno.	Applicata	-
Captazione delle emissioni nelle varie fasi operative (caricamento, fusione, ecc)	Sono state installate una serie di cappe sia sulla parte emissiva dei bruciatori sia sulla parte di apertura del forno dove avviene il carico.	Applicata	-
Degassaggio ed affinazione dell'alluminio utilizzando specifici sistemi di agitazione e miscele di Ar/Cl <sub>2</sub> o N <sub>2</sub> /Cl <sub>2</sub> o di gas inerti	La SIRPRESS è dotata di una stazione di degassaggio nella parte laterale del reparto forni.	Applicata	-
Minimizzazione del consumo di distaccante e di acqua nella formatura per pressocolata ad alta pressione.	Il quantitativo utilizzato/spruzzato durante la pressocolata è il minimo indispensabile in quanto viene spruzzato in modo controllato ed automatico.	Applicata	Riduzione e prevenzione delle emissioni diffuse. Minimizzati

			one del consumo di acqua e di prodotti distaccanti.
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte: ventilazione del luogo di lavoro.	Nella fonderia A e C e nel reparto forni sono installati degli estrattori di fumi che garantiscono una buona ventilazione ed estrazione di eventuali fumi aerodispersi.	Applicata	-
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte: cappa a calotta mobili.	Sono state installate delle cappe sia sulla parte alta che sulla parte di carico dei forni, sulla parte alta delle isole di pressofusione, sul crogiolo e sull'impianto di degassaggio. Queste captano i fumi (nebbie oleose e polveri) e li convogliano ad un sistema di filtraggio prima dell'emissione in atmosfera. Il sistema di depurazione dei fumi e delle polveri è di tipo a filtri in paglia metallica e filtri a separatori d'olio a labirinto. La captazione è effettuata attraverso cappe mobili che si posizionano nel modo migliore in relazione alle varie fasi operative del forno.	Applicata	-
Metodi per tenere le diverse acque di scarico separate tra loro.	Vengono suddivise le acque meteoriche di piazzale da quelle pluviali in maniera tale da trattare solo i primi 5 mm di pioggia.	Applicata	-
Le BAT in questo caso riguardano: la gestione degli stoccaggi, la manipolazione dei diversi tipi di materiali, la minimizzazione del consumo di materie prime attraverso anche il recupero e il riciclaggio dei residui	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e per la sicurezza.</li> <li>• Riutilizzo interno dei boccamì e dei ritorni.</li> <li>• Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento.</li> <li>• Utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori</li> </ul>	Applicata	-

	riciclabili.		
Riduzione del rumore e delle vibrazioni	Sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche	Applicata	Nella fase di sbavatura gli operatori lavorano in cabine insonorizzate.
Acque di scarico	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Separazione delle diverse tipologie di acque reflue;</li> <li>• Raccolta delle acque e l'utilizzazione di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico;</li> </ul>	Applicata	-
Forni a suola (a riverbero) per fusione di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Convogliamento delle emissioni del forno e loro evacuazione attraverso un camino.</li> <li>• Captazione delle emissioni diffuse. Utilizzo dei sistemi di captazione dei fumi che si possono sviluppare nelle fasi di caricamento del forno, in particolare se la carica è costituita da recuperi e/o rottami sporchi.</li> </ul>	Applicata	-
Forni a tino (shaft) per fusione di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Efficace captazione dei fumi sopra il piano di caricamento del forno.</li> <li>• Evacuazione dei gas esausti attraverso un camino.</li> </ul>	Applicata	-
Colata e raffreddamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte;</li> <li>• Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco;</li> <li>• Nelle produzioni di grossi getti, colati "in campo o "in fossa", ove il lay out non consente di installare cappe per aspirazione localizzata, realizzare una adeguata ventilazione generale.</li> </ul>	Applicata	Presenza di ugelli che spruzzano sugli stampi. Ciascuna isola di presofusione è provvista di griglia perimetrale atta alla captazione dei reflui e degli sversamenti accidentali.

## 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 emissioni E1,E2,E3,E4,E5,E7,ED35, dovute alle seguenti lavorazioni:

#### B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato [Nmc/h]	Valore limite di emissione [Nmc/h]
E1	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	51.554	Nebbie oleose	2,2	10
				SOV	1,07	100
				Polveri totali	3,28	5
E2	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	40.964	Nebbie oleose	0,29	10
				SOV	1,32	100
				Polveri totali	0,57	5
E3	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	89.782	Nebbie oleose	0,18	10
				SOV	0,78	100
				Polveri totali	0,42	5
E4	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	27.112	Nebbie oleose	0,16	10
				SOV	0,2	100
				Polveri totali	0,64	5
E5	Stampaggio pressofusione Fonderia C	Filtro a labirinto e in paglia metallica	50.676	Nebbie oleose	1,4	10
				SOV	1,46	100
				Polveri totali	2,37	5
E7	Isole di pressofusione	Filtro a labirinto e in paglia metallica	50.918	Nebbie oleose	1,16	10
				SOV*	1,88	100
				Polveri totali	0,84	5
				HCl*	0,59	3
				HF*	0,38	5
				Nox	3,36	50
				SOx*	0,6	15
				COV	2,1	50
				NH <sub>3</sub> *	1,29	250
				CO	<1	5
				COT	<1	5
				PCDD+PCDF	<0,01	0,01-0,5
Cl <sub>2</sub> **	-	3				
SO <sub>2</sub> **	-	15				
E08***	Sbavatura in fonderia B	Filtro a tasche in fibra di vetro	-	Polveri totali	-	-
E35	Attrezzatura e manutenzione	Filtri elettrostatici	-	Rame	<0,01	1
				Polveri totali	0,75	10

Tabella – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

\*Inquinanti monitorati in ottemperanza al decreto AIA 86/2017, che non saranno più monitorati a seguito di riesame;

\*\* Parametri inseriti a seguito di nuovo riesame.

\*\*\* in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.

#### 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 di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nmc/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato/misurato [Nmc/h]	Valore limite di emissione [Nmc/h]
E1	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	51.554	Nebbie oleose	2,2	10
				SOV	1,07	100
				Polveri totali	3,28	5
E2	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	40.964	Nebbie oleose	0,29	10
				SOV	1,32	100
				Polveri totali	0,57	5
E3	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	89.782	Nebbie oleose	0,18	10
				SOV	0,78	100
				Polveri totali	0,42	5
E4	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	27.112	Nebbie oleose	0,16	10
				SOV	0,2	100
				Polveri totali	0,64	5
E5	Stampaggio pressofusione Fonderia C	Filtro a labirinto e in paglia metallica	50.676	Nebbie oleose	1,4	10
				SOV	1,46	100
				Polveri totali	2,37	5
E7	Isole di pressofusione	Filtro a labirinto e in paglia metallica	50.918	Nebbie oleose	1,16	10
				SOV	1,88	100
				Polveri totali	0,84	5
				HCl	0,59	3

				HF	0,38	5
				NOx	3,36	50
				SOx	0,6	15
				COV	2,1	50
				NH3	1,29	250
				CO	<1	5
				COT	<1	5
				PCDD+PCDF	<0,01	0,01-0,5
				Cl <sub>2</sub> **		3
				SO <sub>2</sub> **		15
E08***	Sbavatura in fonderia B	Filtro a tasche in fibra di vetro	-	Polveri totali	-	-
E35	Attrezzatura e manutenzione	Filtri elettrostatici	-	Rame	<0,01	1
				Polveri totali	0,75	10

\*Inquinanti monitorati in ottemperanza al decreto AIA 86/2017, che non saranno più monitorati a seguito di riesame;

\*\* Parametri inseriti a seguito di nuovo riesame.

\*\*\* in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.

## B.5.2 Acqua

### B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della SIRPRESS SRL è presente uno scarico idrico derivante dal TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario ACQUE NERE non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

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 secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

**Nel caso lo scarico venga effettuato in acque superficiali il gestore deve rispettare i parametri previsti dall'allegato (NON PERTINENTE);**

**Nel caso di scarico sul suolo (NON PERTINENTE)**

### 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 e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
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.
- 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 E CONTROLLO.**

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 RIESAME DELL'AIA, 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 UTILIZZATI<sup>1</sup>**

N° progr.	Descrizione <sup>1</sup>	Tipologia <sup>2</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fas e di utilizzo <sup>3</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione <sup>4</sup>	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Alluminio	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> sacchi <input checked="" type="checkbox"/> pallett	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido			100%	2019	12.170.369	kg
2	Acqua glicole	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> sacchi <input checked="" type="checkbox"/> Cisternette in plastica	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido			100%	2019	213.620	kg
3	Distaccante	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Cisternette in plastica <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido			100%	2019	350.000	kg
4	Sale scorificante	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Sacchi su pedane	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido			100%	2019	15.180	kg
5	GPL	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> sacchi <input checked="" type="checkbox"/> Bombe	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma	liquido	F	R9		2019	2.500	kg

<sup>1</sup> - 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.

<sup>2</sup> - 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);

<sup>3</sup> - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

<sup>4</sup> - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

		<input type="checkbox"/> ms		<input type="checkbox"/> ms							
6	Acetilene	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Bombole	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Gassoso	F	F9		2019	91	kg
7	Argon	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Bombole	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Gassoso				2019	88	mc
8	Ossigeno	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Bombole	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Gassoso				2019	0	mc
9	Azoto	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi e bombole <input type="checkbox"/> Bombole	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Gassoso				2019	8.448	mc
10	Lubrificazione pistoni	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Fusti <input type="checkbox"/> Barattoli	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido		R22		2019	29.986	Litri
11	Grasso per stampi	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Barattoli	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Solido				2019	67	kg
12	Olio 32 Diatermico	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fusti	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	15.510	L
13	Olio Idraulico	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fusti	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	1.456	L

14	Olio 220 lubrif. Ingranaggi e trasmissioni	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fusti	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	13.442	L
15	Gasolio per autotrazione	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Cisterna	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	34.917	Litri
16	Soda Caustica 30% (trattamento acque reflue)	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fustini	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	55.940	kg
17	Policloruro di alluminio 18% (trattamento acque reflue)	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fustini	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	76.660	kg
18	Anti batteri Akicide 8844 (trattamento acque di torre)	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fustini	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	0	kg
19	Sapone per mani SOAP SUPER	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Fustini	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido				2019	1.660	L



**SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO<sup>1</sup>**

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )
Acquedotto	61.148	-	213,82	-
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo, ecc.)				

<sup>1</sup> 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**

<b>Totale punti di scarico finale N°</b>	<b>3</b>
--	----------

**Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI**

N° Scarico finale <sup>1</sup>	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza <sup>2</sup>	Modalità di scarico <sup>3</sup>	Recettore <sup>4</sup>	Volume medio annuo scaricato						Impianti/fasi di trattamento <sup>5</sup>
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione <sup>6</sup>			
					m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a				
P3	Servizi igienici e civili e acque di prima pioggia	24 ore giorno x 5 gg. settimanali	Consorzio Gestione Servizi	2019	17	3.740	M	C	S	Scarico in acque nere (previo trattamento in impianto di prima pioggia delle acque di prima pioggia)

- <sup>1</sup> - 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;
- <sup>2</sup> - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);
- <sup>3</sup> - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);
- <sup>4</sup> - 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;
- <sup>5</sup> - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;
- <sup>6</sup> - 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 e s.m.i.).
- 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.

P2	Acque pluviali dei tetti e seconda pioggia del piazzale posteriore	discontinuo	Consorzio Gestione Servizi	2019	11,00	2.309	M	C	S <sup>x</sup>	Scarico in acque bianche senza trattamento
P1	Acque di ruscellamento del piazzale anteriore	discontinuo		2019	2,24	470	M	C	S <sup>x</sup>	Scarico in acque bianche senza pretrattamento
<b>DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE</b>				2019	20,24	6.519	M	C	S <sup>x</sup>	

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC					
Attività IPPC <sup>7</sup>	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite
2.5 b	P1	pH	-	-	5,5-9,5
		Temperatura	-	°C	[1]
		colore	-	-	non percettibile con diluizione 1:20
		odore	-	-	non deve essere causa di molestie
		materiali grossolani	-	mg/L	assenti
		Solidi speciali totali	-	mg/L	≤80
		BOD5	-	mg/L	≤40
		COD	-	mg/L	≤160
		Alluminio	-	mg/L	≤1
		Arsenico	-	mg/L	≤0,5

	Bario	-	mg/L	≤20
	Boro	-	mg/L	≤2
	Cadmio	-	mg/L	≤0,02
	Cromo totale	-	mg/L	≤2
	Cromo VI	-	mg/L	≤0,2
	Ferro	-	mg/L	≤2
	Manganese	-	mg/L	≤2
	Mercurio	-	mg/L	≤0,005
	Nichel	-	mg/L	≤2
	Piombo	-	mg/L	≤0,2
	Rame	-	mg/L	≤0,1
	Selenio	-	mg/L	≤0,03
	Stagno	-	mg/L	≤10
	Zinco	-	mg/L	≤0,5
	Cloro attivo libero	-	mg/L	≤0,2
	Solfati (come SO4)	-	mg/L	≤1000
	Cloruri	-	mg/L	≤1200
	Fluoruri	-	mg/L	≤6
	Fosforo totale (come P)	-	mg/L	≤10
	Azoto ammoniacale (come NH4)	-	mg/L	≤15
	Azoto nitroso (come N)	-	mg/L	≤0,6
	Azoto nitrico (come N)	-	mg/L	≤20
	Grassi e olii animali/vegetali	-	mg/L	≤20
	Idrocarburi totali	-	mg/L	≤5
	Solventi organici aromatici	-	mg/L	≤0,2
	Tensioattivi totali	-	mg/L	≤2
	Solventi clorurati	-	mg/L	≤1
	Escherichia coli	-	UFC/ 1 00mL	nota
	Saggio di tossicità acuta	-		il campione non é accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del

50% del totale

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC					
Attività IPPC <sup>7</sup>	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite
2.5 b	P2	pH	-	-	5,5-9,5
		Temperatura	-	°C	[1]
		colore	-	-	non percettibile con diluizione 1:20
		odore	-	-	non deve essere causa di molestie
		materiali grossolani	-	mg/L	assenti
		Solidi speciali totali	-	mg/L	≤80
		BOD5	-	mg/L	≤40
		COD	-	mg/L	≤160
		Alluminio	-	mg/L	≤1
		Arsenico	-	mg/L	≤0,5
		Bario	-	mg/L	≤20
		Boro	-	mg/L	≤2
		Cadmio	-	mg/L	≤0,02
		Cromo totale	-	mg/L	≤2
		Cromo VI	-	mg/L	≤0,2
		Ferro	-	mg/L	≤2
		Manganese	-	mg/L	≤2
		Mercurio	-	mg/L	≤0,005
		Nichel	-	mg/L	≤2
		Piombo	-	mg/L	≤0,2
		Rame	-	mg/L	≤0,1
Selenio	-	mg/L	≤0,03		
Stagno	-	mg/L	≤10		
Zinco	-	mg/L	≤0,5		

	Cloro attivo libero	-	mg/L	≤0,2
	Solfati (come SO4)	-	mg/L	≤1000
	Cloruri	-	mg/L	≤1200
	Fluoruri	-	mg/L	≤6
	Fosforo totale (come P)	-	mg/L	≤10
	Azoto ammoniacale (come NH4)	-	mg/L	≤15
	Azoto nitroso (come N)	-	mg/L	≤0,6
	Azoto nitrico (come N)	-	mg/L	≤20
	Grassi e olii animali/vegetali	-	mg/L	≤20
	Idrocarburi totali	-	mg/L	≤5
	Solventi organici aromatici	-	mg/L	≤0,2
	Tensioattivi totali	-	mg/L	≤2
	Solventi clorurati	-	mg/L	≤1
	Escherichia coli	-	UFC/ 1 00mL	nota
	Saggio di tossicità acuta	-		il campione non é accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC						
Attività IPPC	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite	
2.5 b	P3	pH	-	-		
		Temperatura	-	°C	[1]	
		colore	-	-	non percettibile con diluizione 1:40	
		odore	-	-	non deve essere causa di molestie	
		materiali grossolani	-	mg/L	assenti	
		Solidi speciali totali	-	mg/L	≤200	
			BOD5	-	mg/L	≤250
			COD	-	mg/L	≤500

Alluminio	-	mg/L	≤2,0
Arsenico	-	mg/L	≤0,5
Bario	-	mg/L	-
Boro	-	mg/L	≤4
Cadmio	-	mg/L	≤0,02
Cromo totale	-	mg/L	≤4
Cromo VI	-	mg/L	≤020
Ferro	-	mg/L	≤4
Manganese	-	mg/L	≤4
Mercurio	-	mg/L	≤0,005
Nichel	-	mg/L	≤4
Piombo	-	mg/L	≤0,3
Rame	-	mg/L	≤0,4
Selenio	-	mg/L	≤0,03
Stagno	-	mg/L	
Zinco	-	mg/L	≤1,0
Cianuri totali come (CN)	-	mg/L	≤1,0
Cloro attivo libero	-	mg/L	≤0,3
Solfuri (come H2S)	-	mg/L	≤2
Solfiti (come SO3)	-	mg/L	≤2
Solfati (come SO4)	-	mg/L	≤1000
Cloruri	-	mg/L	≤1200
Fluoruri	-	mg/L	≤12
Fosforo totale (come P)	-	mg/L	≤10
Azoto ammoniacale (come NH4)	-	mg/L	≤30
Azoto nitroso (come N)	-	mg/L	≤0,6
Azoto nitrico (come N)	-	mg/L	≤30
Grassi e olii animali/vegetali	-	mg/L	≤40

Idrocarburi totali	-	mg/L	≤10
Fenoli	-	mg/L	≤1
Aldeidi	-	mg/L	≤2
Solventi organici aromatici	-	mg/L	≤0,4
Solventi organici azotati	-	mg/L	≤0,2
Tensioattivi totali	-	mg/L	≤4
Pesticidi fosforati	-	mg/L	≤0,10
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	-	mg/L	≤0,05
tra cui:	-	mg/L	
- aldrin	-	mg/L	≤0,01
- dieldrin	-	mg/L	≤0,01
- endrin	-	mg/L	≤0,002
- isodrin	-	mg/L	≤0,002
Solventi clorurati	-	mg/L	≤2
Escherichia coli	-	UFC/ 100mL	
Saggio di tossicità acuta	-		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore: è del 80% del totale

Presenza di sostanze pericolose <sup>8</sup>		
	X	
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.	NO	SI

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

---



---

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.

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

--

**Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE**

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m <sup>2</sup> )	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
P1	Acque piazzale anteriore – transito	19.920	CGS	Materiali Grossolani, Solidi speciali totali, BOD5, COD, Alluminio, Arsenico Bario, Boro, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI, Cobalto, Ferro, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Stagno, Zinco, Cianuri totali, Cloro attivo libero, Solfuri, Solfiti, Solfati, Cloruri, Fluoruri, Fosforo totale, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Grassi e oli animali/vegetali, Idrocarburi totali, Fenoli, Aldeidi, Solventi organici aromatici, Solventi organici azotati, Tensioattivi totali, Pesticidi fosforati	Nessuno

P2	Acque di copertura e acque di seconda pioggia piazzale posteriore	26.620		Materiali Grossolani, Solidi speciali totali, BOD5, COD, Alluminio, Arsenico Bario, Boro, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI, Cobalto, Ferro, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Stagno, Zinco, Cianuri totali, Cloro attivo libero, Solfuri, Solfiti, Solfati, Cloruri, Fluoruri, Fosforo totale, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Grassi e oli animali/vegetali, Idrocarburi totali, Fenoli, Aldeidi, Solventi organici aromatici, Solventi organici azotati, Tensioattivi totali, Pesticidi fosforati	Nessuno
P3	Acque piazzale posteriore (prima pioggia)	6.730,05		Cod, Tensioattivi Fosforo, BOD, Azoto ammoniacale, Solidi sospesi	Trattamento dei primi 5 mm di pioggia tramite un disoleatore ricadente sul piazzale posteriore (vedasi planimetria)
<b>DATI SCARICO FINALE</b>					

### Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

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

### Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

#### SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)

Nome		<input type="checkbox"/>	destra	<input type="checkbox"/>	sinistra
Sponda ricevente lo scarico <sup>9</sup>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Stima della portata (m <sup>3</sup> /s)	Minima	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
	Media	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
	Massima	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Periodo con portata nulla <sup>10</sup> (g/a)		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	

#### SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)

Nome		<input type="checkbox"/>	destra	<input type="checkbox"/>	sinistra
Sponda ricevente lo scarico		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Portata di esercizio (m <sup>3</sup> /s)		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Concessionario		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	CGS

<sup>9</sup> - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

<sup>10</sup> - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici <sup>11</sup> .	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) <sup>12</sup>	Relazione Scarichi

Eventuali commenti

<sup>11</sup> - 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.

<sup>12</sup> - 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

SCHEDA «I»: RIFIUTI<sup>1</sup>

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>2</sup>	Codice CER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	mc/anno						
Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	3,06		Produzione	060313*	P	Solido	D	-
Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	0,8		Produzione	060315*	P	Solido	D	-
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	0,019		Uffici	80318	NP	Solido	D	
Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315	484,5		Produzione	100316	NP	Solido	R	
Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	73,66		Produzione	120103	NP	Solido	R	
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,14		Produzione	130208*	P	Liquido	R	-
Oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	2,84		Produzione	130308*	P	Liquido	R	-
Imballaggi in materiali misti	83,42		Produzione	150106	NP	Solido	R	
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	13,36		Produzione	150110*	P	Solido	D	-
Filtri dell'olio	0,098		Produzione	160107*	P	Solido	R	-
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	0,48		Produzione	160121*	P	Solido	D	-
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	1,56		Produzione	160216	NP	Solido	R	
Perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	2,7		Produzione	160903*	P	Liquido	D	-
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	545,4		Produzione	161001*	P	Liquido	D	
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 160101	867,26		Produzione	161002	NP	Liquido	D	
Rame, bronzo, ottone	5,14		Produzione	170401	NP	Solido	R	
Ferro e acciaio	68,98		Produzione	170405	NP	Solido	R	
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri	207,3		Trattamento	190813*	P	Fango	D	-

Ditta richiedente SIPRESS SRL		Sito di NUSCO (AV)					
trattamenti di acque reflue industriali	6		acque			palabile	

- 
- 1 - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., 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.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m3)	Modalità gestione deposito	Destinazione e successiva	Codice CER <sup>5</sup>
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/ann o	m3/ann o	Mg/ann o	m3/ann o						
Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	3,06				cassoni scarrabili contenitori metallici ed in plastica	interno/esterno	3	controllo giornaliero	D	060313*
Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	0,8				cassoni scarrabili contenitori metallici ed in plastica	interno/esterno	3	controllo giornaliero	D	060315*
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317			0,019		contenitori in plastica	interno/esterno	1	controllo giornaliero	D	80318
Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315			484,5		Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili	esterno	60	controllo giornaliero	R	100316
Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi			73,66		Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili	esterno	60	controllo giornaliero	R	120103
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2,14				bacino di contenimento	interno/esterno	1	controllo giornaliero	R	130208*
Oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	2,84				bacino di contenimento	interno/esterno	1	controllo giornaliero	R	130308*
Imballaggi in materiali misti			83,42		cassoni scarrabili	interno/esterno	30	controllo giornaliero	R	150106
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	13,36				cassoni scarrabili	interno/esterno	5	controllo giornaliero	D	150110*
Filtri dell'olio	0,098				bacino di contenimento	interno/esterno	1	controllo giornaliero	R	160107*
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	0,48				cassoni scarrabili	interno/esterno	3	controllo giornaliero	D	160121*
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215			1,56		cassoni scarrabili	interno/esterno	3	controllo giornaliero	R	160216
Perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	2,7				bacino di contenimento	interno/esterno	30	controllo giornaliero	D	160903*
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	545,4				bacino di contenimento	interno/esterno	30	controllo giornaliero	D	161001*
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 160101			867,26		bacino di contenimento	interno/esterno	30	controllo giornaliero	D	161002

Ditta richiedente SIPRESS SRL		Sito di NUSCO (AV)								
Rame, bronzo, ottone			5,14		contenitori metallici	interno/esterno	30	controllo giornaliero	R	170401
Ferro e acciaio			68,98		cassoni scarrabili	interno/esterno	25	controllo giornaliero	R	170405
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	207,36				contenitori metallici	interno/esterno	30	controllo giornaliero	D	190813*

## Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

Codice CER <sup>6</sup>	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento <sup>7</sup>	Tipo di smaltimento <sup>8</sup>
		Mg/anno	m <sup>3</sup> /anno		

## Sezione I.4 - Operazioni di recupero

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

<sup>6</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

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

<sup>8</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

<sup>9</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente SIPRESS SRL	Sito di NUSCO (AV)
-------------------------------	--------------------

<b>Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti<sup>10</sup></b>	<b>Estremi Allegato</b>
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	<b>V</b>

<b>Eventuali commenti</b>

<sup>10</sup> - 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.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------



**REGIONE CAMPANIA**

**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 alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V 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 d)** 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.

Ditta richiedente

Sito di

## Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino <sup>1</sup>	Posizione Amm.va <sup>2</sup>	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza <sup>3</sup>	Impianto/macchinario che genera l'emissione <sup>4</sup>	SIGLA impianto di abbattimento <sup>5</sup>	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]		<i>Inquinanti</i>					
					autorizzata <sup>6</sup>	Misurata <sup>7/</sup>	Tipologia	Dati emissivi <sup>8</sup>		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Limiti <sup>10</sup>	
								Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
1	E1	Fonderia A	Isole di pressofusione	E1	-	51.554	Nebbie oleose	2,2	-	24	10	-
							SOV	1,07	-	24	100	-
							Polveri totali	3,28	-	24	5	-
2	E2	Fonderia A	Isole di pressofusione	E2	-	40.964	Nebbie oleose	0,29	-	24	10	-
							SOV	1,32	-	24	100	-
							Polveri totali	0,57	-	24	5	-
3	E3	Fonderia A	Isole di pressofusione	E3	-	89.782	Nebbie oleose	0,18	-	24	10	-
							SOV	0,78	-	24	100	-
							Polveri totali	0,42	-	24	5	-
4	E4	Fonderia A	Isole di pressofusione	E4	-	27.112	Nebbie oleose	0,16	-	24	10	-
							SOV	0,2	-	24	100	-
							Polveri totali	0,64	-	24	5	-
5	E5	Fonderia C	Isole di pressofusione	E5	-	50.676	Nebbie oleose	1,4	-	24	10	-
							SOV	1,46	-	24	100	-
							Polveri totali	2,37	-	24	5	-

Ditta richiedente				Sito di								
6	E7	Forni	Forni	E7	-	50.918	Nebbie oleose	1,16	-	24	10	-
							SOV*	1,88	-	24	-	-
							Polveri totali	0,84	-	24	5	-
							HCl*	0,59	-	24	-	-
							HF*	0,38	-	24	-	-
							NOx	3,36	-	24	50	-
							SOx*	0,6	-	24	-	-
							COV	2,1	-	24	50	-
							NH <sub>3</sub> *	1,29	-	24	-	-
							CO	<1	-	24	5	-
							COT	<1	-	24	5	-
							PCDD+PCDF*	<0,01	-	24	-	-
							Cl <sub>2</sub> **	-	-	24	3	-
SO <sub>2</sub> **	-	-	24	15	-							
7	E8***	Sbavatura Fonderia B	Sbavatura Fonderia B	E8	-	-	Polveri totali	-	-	24	5	-
8	E35	Attrezzatura - manutenzione	Attrezzatura - manutenzione	E35		-	Rame	1	-	24	1	-
							Polveri totali	10	-	24	10	-

\*Inquinanti monitorati in ottemperanza al decreto AIA 86/2017, che non saranno più monitorati a seguito di riesame;

\*\* Parametri inseriti a seguito di nuovo riesame.

\*\*\* in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

- 
- 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 e 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 misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO<sub>x</sub> occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.
  - 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.

## NOTE

*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.*

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

**Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO<sup>11</sup>**

<b>N° camino</b>	<b>SIGLA</b>	<b>Tipologia impianto di abbattimento</b>
<b>E1, E2, E3, E4, E5, E7, E8</b>	<b>E</b>	Maglia metallica, separatori a labirinto, filtri a tasche in fibra di vetro
<b>ED35</b>	<b>ED</b>	Filtri elettrostatici

I punti di emissione **E1, E2, E3, E4, E5, E7**, relativi agli impianti di aspirazione centralizzata posti a servizio di una serie di macchine di pressofusione e dei forni, sono dotati di un sistema di abbattimento centralizzato della JUMBO s.r.l. Questo sistema prevede come abbattimento dei filtri separatori d'olio a labirinto, e dei filtri antiolio in paglia metallica. L'emulsioni oleose che si formano nei condensatori d'olio, vengono smaltiti mediante trasportatori autorizzati. il camino **ED35** relativo al comparto attrezzeria manutenzione munito di impianto di abbattimento con filtri elettrostatici. Il punto di emissione **E8**, da installarsi in previsione della futura attività di sbavatura all'interno di un'area di 1.000 mq nella Fonderia B, sarà caratterizzato da un impianto di abbattimento con filtri a tasche in fibra di vetro.

Sistemi di misurazione in continuo: NON PREVISTO.

<sup>11</sup> - 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.



## ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE <sup>13</sup>	Dal ____ al ____
<b>Atti vità</b> (Indicare nome e riferimento numerico di cui all' Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
<b>Capacità nominale</b> [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. nn) del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
<b>Soglia di consumo</b> [tonn. di solventi /anno] (Art. 260, comma 1, lett. rr) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)	
<b>Soglia di produzione</b> [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	

INPUT <sup>14</sup> E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/ anno)
<b>I<sub>1</sub></b> (solventi organici immessi nel processo)	
<b>I<sub>2</sub></b> (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
<b>I=I<sub>1</sub>+I<sub>2</sub></b> (input per la verifica del limite)	
<b>C=I<sub>1</sub>-O<sub>8</sub></b> (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>allegato III parte V -Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/ anno)
<b>O<sub>1</sub></b> <sup>15</sup> (emissioni negli scarichi gassosi)	
<b>O<sub>2</sub></b> (solventi organici scaricati nell'acqua)	
<b>O<sub>3</sub></b> (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
<b>O<sub>4</sub></b> (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
<b>O<sub>5</sub></b> (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
<b>O<sub>6</sub></b> (solventi organici nei rifiuti)	
<b>O<sub>7</sub></b> (solventi organici nei preparati venduti)	
<b>O<sub>8</sub></b> (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
<b>O<sub>9</sub></b> (solventi organici scaricati in altro modo)	

<sup>13</sup> - 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.

<sup>14</sup> - 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.

<sup>15</sup> - 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<sup>3</sup>]

Valore limite di emissione convogliata<sup>16</sup> [mg/Nm<sup>3</sup>]

### EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo<sup>17</sup>

*allegato III parte V -Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.*

(tonn/ anno)

**F=I1-O1 -O5-O6 -O7-O8**

**F=O2+O3+O4 +O9**

Emissione diffusa [% input]

Valore limite di emissione diffusa<sup>18</sup> [% input]

### EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo

*allegato III parte V -Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.*

(tonn/ anno)

**E=F+O1**

### Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di emissione in atmosfera

W

### Eventuali commenti

<sup>16</sup> - Indicare il valore riportato nella 4<sup>a</sup> colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

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

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

<sup>19</sup> - 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.

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

Ditta richiedente	SIRPRESS SRL	Sito di	NUSCO (AV)
-------------------	--------------	---------	------------



**SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI<sup>1</sup>**

<b>Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015</b>	<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

<sup>1</sup> - 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.


**SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE**

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	SI <input checked="" 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 <sup>1</sup> (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:		
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?		
	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 checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N11a	Se si	Vedi documenti allegati alla presente	

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

Ditta richiedente SIRPRESS S.r.l.	Sito di NUSCO (AV)
-----------------------------------	--------------------

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	MANUTENZIONE DEGLI IMPIANTI DI ASPIRAZIONI
N13	Classe <sup>2</sup> di appartenenza del complesso IPPC	2.5 lettera b
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici <sup>3</sup> )	AREA ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE

**Allegati alla presente scheda**

stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica	Allegato Z
Valutazione di Impatto Acustico	

**Eventuali commenti**

<sup>2</sup> - 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.

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

**SCHEMA «O»: ENERGIA**

Anno di riferimento		2019							
Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE <sup>1</sup>									
Impianto / fase di provenienza <sup>2</sup>	Codice dispositivo e descrizione <sup>3</sup>	Combustibile utilizzato <sup>4</sup>		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
				Potenza termica di combustione (kW) <sup>5</sup>	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale <sup>6</sup> (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
		Tipo	Quantità						
Fusione	FORNI FUSORI	Metano	60 mc/h	3.200			12		
Attesa	FORNI DI ATTESA (SOLE DI PRESSOFUSIONE)	Metano	95 mc/h	178.000			6		
Centrale Termica	Caldaia per riscaldamento ambienti (reparti di produzione da 1.500.000 K.cal).	Metano	35,00 mc./h.	1.729.500			4		
Centrale Termica	Caldaia per riscaldamento ambienti (uffici e spazi comuni da 500.000 K.cal).	Metano	34,00 mc./h	576.800			2		
Centrale Idrica	Boiler produzione acqua calda per servizi	Metano	3,60 mc./h	34,00	-	-	0,0001		
<b>TOTALE</b>				2.487.534			24		

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

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

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

<sup>4</sup> - Indicare tipologie e quantitativi (in m<sup>3</sup>/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

<sup>5</sup> - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

<sup>6</sup> - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	16.743.476	<sup>7</sup> Media tensione 20 KV – 3600 KW
Energia termica	mc 3.308.684	<sup>8</sup> Gas Metano – metanodotto SNAM rete Gas 15C° - 1,01325 bar

Anno di riferimento		2019				
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO <sup>9</sup>						
Fase/attività significative o gruppi di esse <sup>10</sup>	Descrizione	Energia termica consumata (MC)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase <sup>11</sup>	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Fusione	FORNI FUSORI	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	ALLUMINIO LIQUIDO	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Attesa	FORNI DI ATTESA (SOLE DI PRESSOFUSIONE)	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	ALLUMINIO LIQUIDO	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Centrale Termica	Caldaia per riscaldamento ambienti (reparti di produzione da 1.500.000 K.cal).	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	PRODUZIONE ACQUA CALDA	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Centrale Termica	Caldaia per riscaldamento ambienti (uffici e spazi comuni da 500.000 K.cal).	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	PRODUZIONE ACQUA CALDA	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
Centrale idrica	Boiler produzione acqua calda per servizi	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	PRODUZIONE ACQUA CALDA	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
<b>TOTALI<sup>12</sup></b>		<b>3.308.684</b>	<b>16.743.476</b>			

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

**Allegati alla presente scheda**

	Y...

**ALTRE INFORMAZIONI**

<b>Energia elettrica (MWh)<sup>13</sup></b>	20/0.4 kV
<b>Energia termica (MWh)<sup>14</sup></b>	Gas metano temperatura 20°C portata 1.000 mc/h

**Eventuali commenti**

--

<sup>12</sup> - 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.

<sup>13</sup> - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

<sup>14</sup> - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------



**SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE**

<b>Superficie del Complesso [m<sup>2</sup>]</b>	<b>Coperta</b> .....		
	<b>Scoperta pavimentata</b> .....		
	<b>Scoperta non pavimentata</b> .....		
	<b>Totale</b> .....		
<b>Dati catastali del complesso</b>	<b>Tipo di superficie</b>	<b>Numero del foglio</b>	<b>Particella</b>
	<b>Coperta</b>		
	<b>Scoperta pavimentata</b>		
	<b>Scoperta non pavimentata</b>		

<b>Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente</b>	
---	--

<b>Vincoli presenti<sup>1</sup></b>	
<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione e riferimenti</b>

<b>Allegati alla presente scheda</b>	
Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata ( foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala.....	S
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'aree a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	Y...
.....	T...
<b>Eventuali commenti</b>	

<sup>1</sup> - 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, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

## ATTO DI ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto VITO DEL BUONO nato a OLIVETO CITRA (SA) il 25.10.1977, residente a CONZA DELLA CAMPANIA (AV) alla Via GIOTTO n. 5, in qualità di Tecnico Incaricato dell'impianto IPPC cod. 2.5 lett. b) della SIRPRESS S.R.L., esercente l'attività di attività di pressofusione di lega di alluminio con sede legale ed operativa a Nusco (AV) in Loc. Fiorentine – Area industriale F1, con riferimento all'istanza di Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata Andrea Delucca, nato a Bologna il 08/02/1961 in qualità di rappresentante legale della ditta di cui sopra, Visti la legge 15/68 come modificata dal DPR 445/2000, il D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed il Decreto del MATTM n. 58 del 06 marzo 2017 (*Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III -bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8 -bis*)

### ASSEVERA

Ai fini della determinazione della tariffa relativa alle attività istruttorie di cui all'art. 1 comma 1 lettera b) del Decreto MATTM 58/2017, quanto segue:

a. Che le attività di cui all'allegato VIII parte II del D.Lgs. 152/06 Titolo III bis (ex allegato I del D. Lgs 59/05) condotte nell'impianto (attività IPPC) sono:

Attività	Cod. IPPC
<b>2.5.</b> Lavorazione di metalli non ferrosi: <b>b)</b> 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	2.5lett. b

b. Che le ulteriori attività o impianti non soggetti ad AIA in quanto localizzati nel medesimo sito, gestiti dal medesimo gestore e funzionalmente connessi ad una o più attività di cui alla lettera a) (attività non IPPC connesse) sono:

DESCRIZIONE ATTIVITA'		
1	NESSUNA	NESSUNA

c. Che il numero di fonti (puntuali, lineari o areali a regime o non) di emissioni significative in aria di sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione e l'associazione ad ognuna di tali fonti ad una o più attività di cui alle lettere a) e b) sono

<b>Fonte (1) Puntuale lineare areale</b>	<b>Associata all'attività IPPC</b>	<b>Associata ad attività non IPPC connessa</b>	<b>Inquinanti emesse ed oggetto della richiesta di autorizzazione</b>
Puntuale E1	2.5 lett. b	-	Nebbie oleose, polveri, SOV
Puntuale E2	2.5 lett. b	-	Nebbie oleose, polveri, SOV
Puntuale E3	2.5 lett. b	-	Nebbie oleose, polveri, SOV
Puntuale E5	2.5 lett. b	-	Nebbie oleose, polveri, SOV
Puntuale E6	2.5 lett. b	-	Nebbie oleose, polveri, SOV
Puntuale E7	2.5 lett. b	-	Nebbie oleose, SOV, Polveri totali, HCl, HF, Nox, SOx, COV, NH3, CO, COT, PCDD+PCDF
Areale ED35	2.5 lett. b	-	Polveri

(1) indicare se puntuale – lineare – areale

d. numero di fonti di emissione liquida (scarichi):

<b>Fonte</b>	<b>Associata all'attività IPPC</b>	<b>Significative emissioni in acqua non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione</b>
Piazzale ingresso	2.5 lett. b	COD, pH, Temperatura, SST, Zn, Fe, Al, cloruri, solfati, Tensioattivi totali, oli, altri parametri relativi al D.Lgs 152/06 (Parte terza, Allegato 5, Tabella 3)
Piazzale posteriore+ pluviali	2.5 lett. b	
Servizi igienici	2.5 lett. b	

e. rifiuti

Tonnellate/giorno di rifiuti pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione	Tonnellate/giorno di rifiuti non pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione
-	-

f. l'impianto è ~~soggetto~~/non è soggetto (\*) alla normativa sugli incidenti rilevanti (D.Lgs. 105/2015)

g. l'impianto è ~~collocato~~/non è collocato in un sito dichiarato di interesse nazionale ai sensi della vigente normativa in materia di bonifiche;

- Che la domanda di riesame di cui alla presente richiesta non prevede alcuna modifica sostanziale così come definita dall'art. 5 comma 1 lettera l-bis del D.Lgs. 152/06, in quanto non vi saranno variazioni delle caratteristiche o del funzionamento dell'impianto ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto;

- Che ai sensi dell'articolo 2 comma 3 del Decreto MATTM 58/2017, poiché trattassi di riesame con valenza di rinnovo si applica la tariffa così come calcolata nel punto 7 dell'allegato II come di seguito indicato:

$$Tr = N \times C_D' - C_{SGA}' - C_{Dom}' + C_{Aria}' + C_{H2O}' + C_{RP}' + C_{RnP}' + (C_{CA}' + C_{RI}' + C_{EM}' + C_{Od}' + C_{ST}' + C_{RA}')$$

*In riferimento al numero degli inquinanti relativamente alle componenti CAria' e CH2O' si sono raggruppate le fonti in gruppi con simile numero di inquinanti e poi sommando i contributi di ciascun gruppo.*

$$C_D' = € 1.250$$

$$C_{SGA}' = € 0,00$$

$$C_{Dom}' = € 500,00$$

$$C_{Aria}' = € 4.500,00 + € 1.200,00 + € 1.875,00 = € 7.575,00$$

$$C_{H2O}' = € 150,00 \text{ (scarichi di acque reflue ad uso civile)} + € 5.700,00 = € 5.850,00$$

$$C_{RP}' = € 0,00$$

$$C_{RnP}' = € 0,00$$

$$C_{CA}' = € 1.250,00$$

$$C_{RI}' = \text{n.a.}$$

$$C_{EM}' = \text{n.a.}$$

$$C_{Od}' = \text{n.a.}$$

$$C_{ST}' = \text{n.a.}$$

$$C_{RA}' = \text{n.a.}$$

Applicando la formula su citata si ha:

$$Tr = € (1.250,00 - 500,00 + 7.575,00 + 5.850,00 + 1.250,00) = € 15.425,00$$

**Data**     Maggio 2020    



Cognome **DELUCCA**  
 Nome **ANDREA**  
 nat. 08/02/1961  
 (alto) 6 1 8 B  
**BOLOGNA (BO)**  
 Cittadinanza Italiana  
 Residenza SAN LAZZARO DI SAVENA  
 Via VIA DEI RICCHI 11/14  
 Stato civile -----  
 Professione dirigente  
 CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI  
 Statura 1,80  
 Capelli castani  
 Occhi castani  
 Segni particolari



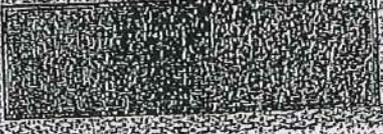
Firma del titolare *Andrea Delucca*  
 SAN LAZZARO DI SAVENA 01/04/2021  
 Impresario del dolo  
 Indice sintattico  
 IL SINDACO  
 SAN LAZZARO DI SAVENA (BO)  
 SINDACO  
 SINDACO  
 SINDACO

31/3/2021

SCADE IL 31/03/2021



AS 8874739



EPZS...COPPIA...V...ROMA

REPUBBLICA ITALIANA



COMUNE DI  
SAN LAZZARO DI SAVENA (BO)

CARTA D'IDENTITÀ

N° AS 8874739

DI  
DELUCCA  
ANDREA

N° AS 8874739

Cognome DEL BUONO  
Nome VITO  
nato il 25.10.1977  
(atto n. 386 P. 1 S. A/1977)  
a OLIVETO CITRA  
Cittadinanza ITALIANA  
Residenza CONZA DELLA CAMPANIA (AV)  
Via VIA GIOTTO, S.P.T. /  
Stato civile CONIUGATO  
Professione INGEGNERE

CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI

Statura 1.68  
Capelli Castani  
Occhi Carulei  
Segni particolari Nessuno



Firma del titolare Vito Del Buono

CONZA DELLA CAMPANIA 25.11.2016

Impronta del dito  
indice sinistro

Il SINDACO  
Vito Del Buono



Scade il 25.10.2027



AX 3246187



IPZS spa - DGV - ROMA

REPUBBLICA ITALIANA



COMUNE DI

CONZA DELLA CAMPANIA

(AVELLINO)

CARTA D'IDENTITA'

N° AX 3246187

DI

DEL BUONO

VITO

All.C

→ Regione Campania  
UOD Autorizzazioni Ambientali n. 501705 di <sup>1</sup> \_\_\_\_\_  
Avellino**DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER  
RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO E MODIFICHE  
SOSTANZIALI <sup>2</sup> ALL'IMPIANTO**

(artt.29 octies c.3 e 29-nonies, comma 2, D.Lgs. 152/06)

Il sottoscritto	<u>ANDREA DELUCCA</u>	nato il	<u>08/02/1961</u>
a	<u>BOLOGNA</u>	(prov.)	<u>BO</u>
residente a	<u>SAN LAZZARO DI SAVENA</u>	(prov.)	<u>BO</u>
Via	<u>Venezia</u>	n°	<u>16</u>
in qualità di gestore della Ditta	<u>SIRPRESS srl</u>		
Legalmente rappresentata da	<u>ANDREA DE LUCCA</u> con impianto IPPC ubicato nel Comune di		
<u>NUSCO</u>	(prov.)	<u>AV</u>	Codice ISTAT attività <u>27530</u>
Pec	<u>sirpress@legalmail.it</u>		
via/località	<u>Zona Industriale F1</u>		
Decreto dirigenziale n.	<u>86</u>	del	<u>20/12/2017</u>

**CHIEDE**

ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, D.Lgs. n.152/06, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione all'impianto già autorizzato con D.D. n. 121 del 13/05/2010, per l'attività IPPC 2.5 b, con modifiche sostanziali dell'impianto stesso.

Dichiara che:

- l'impianto, a seguito delle modifiche progettate, è soggetto a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D.Lgs. 152/06 e s.m.i., e che la documentazione allegata è stata redatta ai sensi della DGRC n.211/11;
- l'impianto è stato oggetto di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) di cui al DD n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_;
- l'impianto non è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA o a Valutazione di

<sup>1</sup> - Quello competente per territorio (Avellino, Benevento, Caserta, Napoli o Salerno);

<sup>2</sup> - Oltre all'originale in bollo - per le esigenze della Conferenza dei Servizi - deve essere presentata una ulteriore copia in formato cartaceo e 6 copia su supporto digitale (CD-rom);



**Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art. 7, comma 4, D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

l'impianto è soggetto a verifica di assoggettabilità alla VIA e che con DD n. \_\_\_\_ del \_\_\_\_\_ il progetto è stato escluso dalla Valutazione di Impatto Ambientale (VIA)

la documentazione allegata è stata predisposta secondo i contenuti delle linee guida e modulistica regionali, aggiornata (indicazione della parte dell'autorizzazione integrata ambientale che, per effetto della modifica, deve essere rivista. Fare riferimento alle varie schede);

la relazione contiene un aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 e 2 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con il riscontro dell'applicazione delle MTD;

**allega:**

Attestazione del versamento per spese di istruttoria di Euro \_\_\_\_\_ sul C/C Postale n. 21965181 intestato a «REGIONE CAMPANIA – SERVIZIO TESORERIA - NAPOLI», ovvero su IBAN IT 59 A076 0103 4000 0002 1965 181, oppure tramite bonifico bancario IBAN IT40 I 01010 03593 000040000005, codice tariffa 0518 con la seguente descrizione "Tariffa istruttoria A.I.A. ex art.2, D.M. 24.04.2008", corredata della dichiarazione asseverata e del report del foglio di calcolo riportante le modalità di determinazione della tariffa.

ulteriore versione della sintesi non tecnica priva delle informazioni riservate ai fini dell'accessibilità al pubblico.

i documenti di cui al prospetto allegati.

**Il sottoscritto dichiara, altresì:**

▲ di essere a conoscenza delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del D.P.R. n° 445/2000 in caso di dichiarazioni false o non più rispondenti a verità;

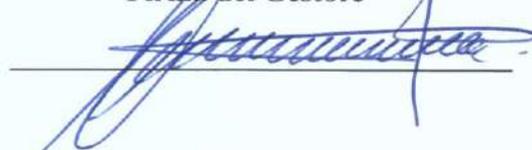
▲ che il luogo presso il quale desidera ricevere eventuali comunicazioni inerenti il procedimento autorizzatorio correlato alla presente domanda è l'indirizzo di seguito riportato, salvo variazioni di recapito e/o di residenza che lo scrivente si impegna a comunicare alla Regione Campania UOD Autorizzazioni Ambientali n. 501705 di 1 AVELLINO in indirizzo;

▲ la propria disponibilità ad integrare la documentazione trasmessa - laddove espressamente richiesto dal UOD competente per territorio- e a fornire allo stesso la necessaria assistenza tecnica in occasione di eventuali sopralluoghi presso la sede dell'impianto;

▲ di autorizzare, ai sensi dall'art. 13 del D. Lgs. 196/2003, l'utilizzo dei dati contenuti nella presente domanda e nelle documentazioni allegate, per lo svolgimento delle funzioni istituzionali previste dalla vigente normativa in materia di tutela ambientale e specificamente dal D. Lgs. 152/06.

**Data** \_\_\_\_\_

**Firma del Gestore**<sup>3</sup>



<sup>3</sup> - 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.

**N.B. Oltre all'originale in bollo - per le esigenze della Conferenza dei Servizi - devono essere presentate ulteriori 1 copia cartacea e 6 copie su supporto digitale (CD-rom ).**

**«PROSPETTO ALLEGATI»**

**Documentazione di base**

Rif.	Oggetto	Allegato	Pag. n°	Non applicabile	Riservato <sup>4</sup>
<b>Documenti e schede generali</b>					
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;				
<b>Schede ambientali di "base"</b>					
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 type="checkbox"/>	.....	<input checked="" 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 .....	<input checked="" type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici <sup>4</sup>	<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 checked="" type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Altri documenti <sup>5</sup>					
Y1	Schema a blocchi del processo di trattamento di depurazione interno ...	<input checked="" type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y2	...	<input type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Y...	...	<input type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<sup>4</sup> 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

<sup>5</sup> - Specificare i documenti aggiuntivi che il proponente ritiene di allegare.



### Documentazione integrativa<sup>6</sup>

Rif.	Oggetto	Allegato	N° pag.	Riservato
<b>Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale</b>				
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"/>
<b>Dichiarazioni<sup>7</sup></b>				
DA1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	<input checked="" type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>
DA 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	<input type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>
DIA3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	<input type="checkbox"/>	.....	<input type="checkbox"/>

<sup>6</sup> - 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):

1. i gestori delle attività IPPC di cui al punto 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06;
2. 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.

<sup>7</sup> - Le dichiarazioni integrative DA1, DA2, DA3 devono essere sempre presentate nel caso di impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti.



# ATTESTAZIONE DI ASSOLVIMENTO DELL'IMPOSTA DI BOLLO

D.P.R. n. 642 del 26/10/1972  
Decreto Interministeriale 10 novembre 2011

IL SOTTOSCRITTO

Cognome DELBUONO Nome VITO

C.F. DLBVTI77R25G039J Sesso: M

in qualità di:

✓ PROCURATORE SPECIALE ALLA PRESENTAZIONE DELL'ISTANZA DI AIA

relativa alla Società:

Partita IVA 02701400646

denominazione/ragione sociale SIRPRESS SRL

con sede nel Comune di NUSCO

Provincia AV C.A.P. 83051

Indirizzo ZONA INDUSTRIALE F1 N. -

N. di iscrizione al Registro Imprese (se già iscritto) 02701400646

CCIAA di AVELLINO

consapevole che le false dichiarazioni, la falsità degli atti e l'uso di atti falsi sono puniti ai sensi del codice penale e che, se dal controllo effettuato, emergerà la non veridicità del contenuto di quanto dichiarato, decadrà dai benefici conseguenti al provvedimento eventualmente emanato sulla base della dichiarazione non veritiera (Art. 75 e 76 DPR n. 445 del 28/12/2000)

## DICHIARA CHE

Con riferimento alla domanda di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) per l'attività di

Produzione di componenti auto e motoveicoli in lega leggera pressofusa e lavorazioni meccaniche - impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero

sita nel Comune di NUSCO C.A.P. 83051

Indirizzo ZONA INDUSTRIALE F1 N. -

si ha necessità di assolvere al pagamento dell'imposta di bollo.

Pertanto, ai sensi del D.P.R. n. 642 del 26/10/1972 e dell'art. 3 del Decreto Interministeriale 10 novembre 2011, si dichiara che l'imposta di bollo è stata assolta con l'acquisto della relativa marca da € 16,00 avente identificativo n. 01161284978454, annullata e conservata dal sottoscritto presso la sede legale dell'attività.

In fede

Data

Maggio 2020



Conto ordinante:	<b>IT56V0306937001100000005197-SIRPRESS S.R.L.</b>	Codice SIA/CUC:	<b>BH56V/-</b>
Ragione Sociale:	<b>SIRPRESS S.R.L.</b>	Data:	<b>26.03.2020 11:18:48</b>
Codice Fiscale:	<b>02701400646</b>	Stato:	<b>Lavorazione Conclusa</b>
Rif. Flusso:	<b>W014353011554922000000204</b>		
Tipologia:	<b>Credit transfer</b>		

**Esito XML**

Tipo messaggio	<b>R9 - OK</b>	Causale Esito:	<b>Accettata</b>
Banca	<b>03069 - INTESA SANPAOLO SPA</b>	Data Esito:	<b>26.03.2020</b>
Ragione Sociale:	<b>SIRPRESS S.R.L.</b>	Codice SIA/CUC:	<b>BH56V/-</b>
Conto di addebito	<b>IT56V0306937001100000005197</b>	Totale	<b>15.425,00 EUR</b>
Nome Flusso orig	<b>W014353011554922000000204</b>	Disp. Tot	<b>3</b>
Data/ora ult msg	<b>26.03.2020</b>	Disp. lav	<b>3</b>
Data esecuzione	<b>26.03.2020</b>	Urgente	<b>-</b>
Debitore effettivo	<b>-</b>		
Motivazione	<b>-</b>		

**Esito Disposizioni di Pagamento:**

C.R.O./Codice di Riferimento:	<b>012003260OVL4C</b>	Data Emissione	<b>26.03.2020</b>
Num. Assegno:	<b>-</b>	Data di addebito:	<b>26.03.2020</b>
Data Ordine:	<b>-</b>	Imp. Spese:	<b>-</b>
Imp. Commissioni:	<b>-</b>	Data Esito:	<b>-</b>
Imp. Penali:	<b>0,00</b>		

**Storni e Segnalazioni Ulteriori:**

Anomalia Segnalata:	<b>-</b>	Dettagli Aggiuntivi:	
---------------------	----------	----------------------	--

**Dati Disposizione:**

Data creazione:	<b>26.03.2020</b>	Importo da trasferire:	<b>15.425,00 EUR</b>
Data richiesta esecuzione:	<b>26.03.2020</b>	Finalità di pagamento:	<b>CASH - Pagamento Generico</b>
Tipo di bonifico:	<b>Credit transfer</b>	Modalità pagamento:	<b>TRA - Disposizioni di Bonifico SEPA con Esito a Ordinate</b>
Tipo commissione:	<b>SLEV - Ognuno paga la sua parte</b>		

Debitore effettivo:	<b>-</b>
Identificativo fiscale:	<b>null</b>
Urgente	<b>NO</b>
Bonifico Istantaneo	<b>NO</b>

Beneficiario:	<b>TESORERIA REGIONALE</b>	Persona Fisica:	<b>-</b>
Identificativo fiscale:	<b>-</b>	Codice Swift:	<b>BCITITMMXXX</b>
Conto beneficiario:	<b>IT38V0306903496100000046030</b>	Codice:	<b>-</b>
Tipo codice:	<b>-</b>	Sia	<b>-</b>
Destinatario esito	<b>-</b>		
CUC	<b>-</b>		

Identificativo End-to-end:	<b>DNBKOZ80BH56V15852112793930.6268614</b>
Informazioni aggiuntive (max 140 caratteri)	<b>ONERI PER RINNOVO CON VALENZA DI RIESAME DI AIA N.86 DEL 20.12.2017</b>

Altri Addebiti - Finanziamento:	<b>-</b>	Data Scadenza Finanziamento:	<b>-</b>
---------------------------------	----------	------------------------------	----------



**REGIONE CAMPANIA**

**PIANO DI  
MONITORAGGIO  
E CONTROLLO**

**IMPIANTO IPPC 2.5 lett.b**

**Fusione metalli**

**DITTA: SIRPRESS S.r.l.**

**Zona Ind.le F1 Nusco (AV)**

Maggio 2020



## **Premessa**

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) delle componenti ambientali connesse all'attività di fusione di alluminio esercitata dalla ditta SIRPRESS Srl, ubicata presso la zona Industriale F1 di Nusco (AV), è stato redatto ai sensi del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrale dell'inquinamento" (successivamente sostituito dal D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.), in conformità alle indicazioni delle linee guida "Sistemi di monitoraggio" emanate con D.M. 31 gennaio 2005 ed alle linee guida APAT 2007.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della linea guida sui "sistemi di monitoraggio" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372").

### **1. Finalità del Piano**

In attuazione dell'art.29-quater (Procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale), comma 6 del D. Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e ss.mm.ii., il Piano di Monitoraggio e Controllo, di seguito indicato con l'acronimo PMeC, ha la finalità di verificare ed assicurare la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.), è pertanto parte integrante dell'AIA suddetta.

Il Piano potrà rappresentare anche un valido strumento per le attività sinteticamente elencate di seguito:

- raccolta dati per la verifica della buona gestione dei rifiuti prodotti e conferiti a ditte terze esterne al sito;
- verifica della buona gestione dell'impianto;
- verifica delle prestazioni delle MTD adottate.

### **2. Oggetto del Piano**

Il PMeC definisce:

- I tempi, le modalità di monitoraggio e controllo e le metodologie di misura delle

componenti ambientali significative connesse con il processo di produzione;

- I controlli periodici e la manutenzione /taratura programmata dei macchinari/dispositivi di misurazione per assicurarne la funzionalità e l'efficienza;
- La documentazione di controllo e di registrazione.

### **3. Condizioni generali valide per l'esecuzione del piano**

#### **Obbligo di esecuzione del piano**

La Società è tenuta ad eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute ai paragrafi seguenti del presente Piano.

#### **Evitare le miscele**

Nessuna miscelazione di materiali, sia prodotti che di scarto, viene effettuata all'interno del ciclo lavorativo aziendale in esame.

#### **Funzionamento dei sistemi**

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento devono funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva (ad esclusione dei periodi di manutenzione e calibrazione in cui l'attività stessa è condotta con sistemi di monitoraggio o campionamento alternativi per limitati periodi di tempo).

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il gestore è tenuto a contattare l'Autorità Competente e un sistema alternativo di misura e campionamento deve essere implementato.

#### **Manutenzione dei sistemi**

Il sistema di monitoraggio e di analisi deve essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Campagne di misurazione parallele per calibrazione in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard o accordi con l'Autorità Competente) dovranno essere poste in essere secondo le norme specifiche di settore e comunque almeno una volta

ogni due anni.

### **Emendamenti al piano**

La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell'Autorità competente.

### **Obbligo di installazione dei dispositivi**

Il gestore ha provveduto all'installazione di sistemi di campionamento su tutti i punti di emissioni.

### **Accesso ai punti di campionamento**

Il gestore dell'impianto ha predisposto accessi permanenti e sicuri ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito;
- punti di campionamento delle emissioni aeriformi;
- punti di emissioni sonori nel sito;
- area di stoccaggio dei rifiuti nel sito.

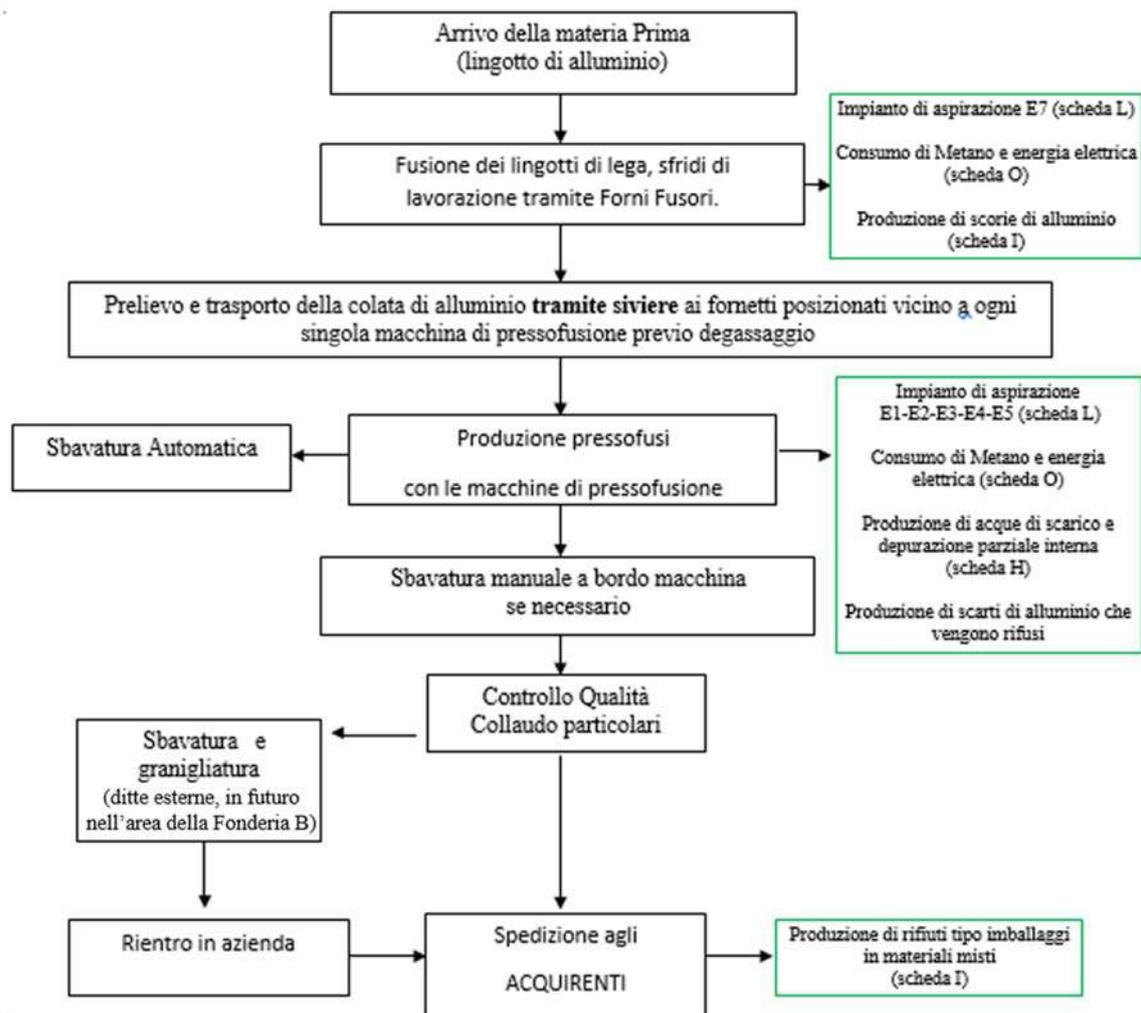
## **4. Processo produttivo**

Il processo produttivo si può suddividere nelle seguenti fasi:

- Arrivo della materia Prima (lingotto/pani di alluminio)
- Fusione dei pani e degli sfridi di lavorazione
- Operazione di degassaggio per migliorare la qualità del liquido e del pressofuso
- Prelievo e trasporto della colata tramite siviere ai forni di attesa delle macchine di pressofusione (MPF - isole di pressofusione)
- Produzione del pressofuso (pressocolata)
- Smaterozzatura e pulitura superficiale del pezzo in uscita
- Previsione di posizionare i materiali nell'area della vecchia fonderia B per la successiva sbavatura e granigliatura (attualmente effettuata da ditte esterne). I rifiuti che si generano sono:

- Schiumature: provengono dalla pulizia superficiale dei forni
- Pezzi difettosi: pezzi non conformi che vengono rifusi nel processo produttivo
- Acque di processo che vengono inviate al depuratore SIRPRESS
- Rifiuti di imballaggi misti, olii e filtri

### Schema a Flusso del Ciclo produttivo



## 4.1. Componenti Ambientali

### Consumo materie Prime

Tabella materie prime

Denomin.	Ubicazione/ stoccaggio	Fase di utilizzo	Metodo di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting	Codice CAS
Alluminio	Magazzino	Fusione	Pesata	Giornaliero	Cartacea	Mensile	7429-90-5
GPL	Erogatore	Fusione	Calcolato	Mensile	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Acetilene	Reparto fusione	Area saldatura	Calcolato	Giornaliero	Cartacea	Mensile	74-86-2
Argon	Magazzino	Processo	Calcolato	Giornaliero	Cartacea	Mensile	7440-37-1
Ossigeno	Reparto fusione	Fusione	Calcolato	Giornaliero	Cartacea	Mensile	7782-44-7
Azoto	Magazzino	Processo	Calcolato	Giornaliero	Cartacea	Mensile	7727-37-9
Lubrificante per pistoni	Magazzino	Produzione	Pesata	Mensile	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Grasso per stampi	Magazzino	Produzione	Calcolato	Mensile	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Olio 32 Diatermico	Magazzino	Produzione	Pesata	Giornaliero	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Olio Idraulico	Magazzino	Macchine operatrici	Pesata	Giornaliero	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Olio 220 lubrif. Ingranaggi e trasmissioni	Magazzino	Macchine operatrici	Pesata	Giornaliero	Cartacea	Mensile	101316-72-7
Gasolio per autotrazione	Erogatore	Muletti	Lettura erogatore	Mensile	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Soda Caustica 30% (trattamento acque reflue)	Magazzino	Depurazione acque	Pesata	Mensile	Cartacea	Mensile	1310-73-2
Acqua glicole	Magazzino	Processo	Pesata	Giornaliera	Cartacea	Mensile	107-21-1

Distaccante	Magazzino	Produzione	Pesata	Giornaliera	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Sale scorificante	Magazzino	Degassaggio	Pesata	Giornaliera	Cartacea	Mensile	497-838- 8 60304- 36-1
Policloruro di alluminio 18%	Magazzino	Trattamento acque	Pesata	Giornaliera	Cartacea	Mensile	1327-41- 9
Anti batteri Akicide 8844	Magazzino	Trattamento acque	Pesata	Giornaliera	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)
Sapone per mani SOAP SUPER	Magazzino	Servizi	Pesata	Giornaliera	Cartacea	Mensile	n.a. (miscela)

Tabella Prodotti Finito

Denomin.	Ubicazione/ stoccaggio	Stato Fisico	Metodo di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Prodotto versato a magazzino	Magazzino partenze	Solido	pesata	Ad ogni carico /produzione	Cartacea	mensile

## Consumo risorse Idriche

Acqua

Tipologia di approvvig	Punto di misura	Metodo misura	Fase di utilizzo	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Rete Idrica comunale	Contatore	Contatore volumetrico	Processo produttivo e servizi igienici	mensile	Cartacea	mensile

## Consumo Energia

Energia elettrica

Descrizione	tipologia	Punto di misura	Metodo di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Energia elettrica	Utenze industriali e civili	Contatore	Lettura contatore	mensile	Cartacea	mensile

## Consumo combustibili

Metano e gasolio

Descrizione	Punto di misura	Fase di utilizzo	Metodo di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Metano	contatore	Forni e forni di attesa	Lettura contatore	mensile	Cartacea	mensile
gasolio	erogatore	muletti	Lettura erogatore	mensile	cartacea	Mensile

## Emissioni in aria

Monitoraggio inquinanti da emissioni convogliate Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Portata massima Nmc/h	Durata emissione e h/giorno	Durata emissione giorno/anno	T °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione mq	Latit.	Longit.
E1	Stampaggi Fonder.A	90.000	24 h	300	30	12	0.94	40.876583	15.162304
E2	Stampaggi Fonder.A	90.000	24 h	300	30	12	1.54	40.876926	15.162647
E3	Stampaggi Fonder.A	90.000	24 h	300	30	12	1.54	40.876582	15.162307
E4	Stampaggi Fonder.A	90.000	24 h	300	30	12	0.94	40.875918	15.162804
E5	Stampaggi Fonder.C	90.000	24 h	300	30	12	0.94	40.875868	15.162856
E7	Forni	90.000	24 h	300	65	12	0.78	40.876760	15.162169
E8*	Sbavatura Fonderia B	-	24 h	300	Ambiente	12	0.50	40.875594	15.162059

\*in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso.

## Inquinanti monitorati

Parametro/ inquinante	UM	Punto di emissione	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting
Temperatura	°C	E1, E2, E3, E4, E5, E7, E8	Semestrale	cartacea	semestrale
Portata	Nm <sup>3</sup> /h	E1, E2, E3, E4, E5, E7, E8	Semestrale	cartacea	semestrale
Nebbie oleose	mg/Nm <sup>3</sup>	E1, E2, E3, E4, E5, E7	Semestrale	cartacea	semestrale
SOV	mg/Nm <sup>3</sup>	E1, E2, E3, E4, E5, E7	Semestrale	cartacea	semestrale
Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	E1, E2, E3, E4, E5, E7, E8	Semestrale	cartacea	semestrale
NOx	mg/Nm <sup>3</sup>	E7	Semestrale	cartacea	semestrale
COV	mg/Nm <sup>3</sup>	E7	Semestrale	cartacea	semestrale
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	E7	Semestrale	cartacea	semestrale
COT	mg/Nm <sup>3</sup>	E7	Semestrale	cartacea	semestrale
Cl <sub>2</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	E7	Semestrale	cartacea	semestrale
SO <sub>2</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	E7	Semestrale	cartacea	semestrale

## Sistemi di trattamento fumi: controllo di processo

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
E1	Filtro in paglia metallica e a labirinto	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale
E2	Filtro in paglia metallica e a labirinto	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale
E3	Filtro in paglia metallica e a labirinto	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale
E4	Filtro in paglia metallica e a labirinto	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale
E5	Filtro in paglia metallica e a labirinto	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale
E7	Filtro in paglia metallica e a labirinto	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale
E8	Filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro	Efficienza filtro	giornaliera	cartaceo	annuale

### Emissione diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Attrezzatura - Manutenzione	ED35	aspiratore	strumentale	semestrale	cartacea	semestrale

### Emissione fuggitive

*L'impianto in esame non ha emissioni fuggitive.*

### Emissione eccezionali in condizioni prevedibili

*Il processo in esame non presenta casi prevedibili di emissioni eccezionali che richiedano specifiche procedure di controllo*

### Emissione eccezionali in condizioni imprevedibili

*Il gestore riporterà gli eventi secondo un modello di reporting fissato nell' AIA.*

## Emissioni in acqua

Inquinanti Monitorati - scarichi

Portata di emissione	Provenienza	Recapito	Portata mc/a stimata	Durata Emissione h/giorno	Durata emissione giorni/anno	Latit	Long
P1	Piazzale ingresso anteriore	Impianto depurazione CGS (fognatura ASI acque bianche)	10.100	Discontinuo (in base agli eventi piovosi)	Discontinuo (in base agli eventi piovosi)	40.876291	15.164047
P2	Piazzale posteriore (seconda pioggia) e acque pluviali	Impianto depurazione CGS (fognatura ASI acque bianche)	22.000	Discontinuo (in base agli eventi piovosi)	Discontinuo (in base agli eventi piovosi)	40.877293	15.162980
P3	Servizi igienici e impianto di prima pioggia	Impianto depurazione CGS (pubblica fognatura acque nere)	2.000	24	220	40.877332	15.163072

Inquinanti monitorati

Parametro/ Inquinante	u.d.m.	Punto emissione	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Scarico in acque superficiali (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)
pH	U/pH	<b>P1</b>	Semestrale	Cartacea su rapporti di prova di laboratorio	Semestrale	5.5-9
Temperatura	°C					( <sup>1</sup> )
Colore	mg/L Pt/Co					Non percettibile con diluizione 1:20
Odore						Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani						Assenti
Solidi speciali totali <sup>2</sup>	mg/L					≤80
BOD5 (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤40
COD (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤160
Alluminio	mg/L					≤1
Arsenico	mg/L					≤0,5
Bario	mg/L					≤20
Boro	mg/L					≤2
Cadmio	mg/L					≤0,02
Cromo totale	mg/L					≤4
Cromo VI	mg/L					≤0,02
Cobalto	mg/L					
Ferro	mg/L					≤2
Manganese	mg/L					≤2
Mercurio	mg/L					≤0,005
Nichel	mg/L					≤2
Piombo	mg/L					≤0,2
Rame	mg/L					≤0,1
Selenio	mg/L					≤0,03
Stagno	mg/L					≤10
Zinco	mg/L					≤0,5
Cianuri totali (come CN)	mg/L					≤0,5
Cloro attivo libero	mg/L					≤0,2
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L					≤1
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L					≤1
Solfati (come SO <sub>4</sub> ) <sup>(3)</sup>	mg/L					≤1000
Cloruri <sup>(3)</sup>	mg/L	≤1200				

Fluoruri	mg/L					≤6
Fosforo totale (come P) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤10
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L					≤15
Azoto nitroso (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤0,6
Azoto nitrico (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤20
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L					≤20
Idrocarburi totali	mg/L					≤5
Fenoli	mg/L					≤0,5
Aldeidi	mg/L					≤1
Solventi organici aromatici	mg/L					≤0,2
Solventi organici azotati <sup>(4)</sup>	mg/L					≤0,1
Tensioattivi totali	mg/L					≤2
Pesticidi fosforati	mg/L					≤0,10
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) <sup>(5)</sup>	mg/L					≤0,05
tra cui:	mg/L					
- aldrin	mg/L					≤0,01
- dieldrin	mg/L					≤0,01
- endrin	mg/L					≤0,002
- isodrin	mg/L					≤0,002
Solventi clorurati	mg/L					≤1
Escherichia Coli <sup>(4)</sup>	UFC/100mL					
Saggio di tossicità acuta <sup>(5)</sup>	% organismi immobili					Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

P1: acque meteoriche di piazzale scaricate in pubblica fognatura bianca e soggette ai “Limiti di scarico in corpo idrico superficiale” secondo il D.Lgs. 152/06.

Parametro/ Inquinante	u.d.m.	Punto emissione	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Scarico in acque superficiali (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)
pH	U/pH	<b>P2</b>	Semestrale	Cartacea su rapporti di prova di laboratorio	Semestrale	5.5-9
Temperatura	°C					( <sup>1</sup> )
Colore	mg/L Pt/Co					Non percettibile con diluizione 1:20
Odore						Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani						Assenti
Solidi speciali totali <sup>2</sup>	mg/L					≤80
BOD5 (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤40
COD (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤160
Alluminio	mg/L					≤1
Arsenico	mg/L					≤0,5
Bario	mg/L					≤20
Boro	mg/L					≤2
Cadmio	mg/L					≤0,02
Cromo totale	mg/L					≤4
Cromo VI	mg/L					≤0,02
Cobalto	mg/L					
Ferro	mg/L					≤2
Manganese	mg/L					≤2
Mercurio	mg/L					≤0,005
Nichel	mg/L					≤2
Piombo	mg/L					≤0,2
Rame	mg/L					≤0,1
Selenio	mg/L					≤0,03
Stagno	mg/L					≤10
Zinco	mg/L					≤0,5
Cianuri totali (come CN)	mg/L					≤0,5
Cloro attivo libero	mg/L					≤0,2
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L					≤1
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L					≤1
Solfati (come SO <sub>4</sub> ) <sup>(3)</sup>	mg/L					≤1000
Cloruri <sup>(3)</sup>	mg/L					≤1200
Fluoruri	mg/L					≤6
Fosforo totale (come P) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤10

Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L					≤15
Azoto nitroso (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤0,6
Azoto nitrico (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤20
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L					≤20
Idrocarburi totali	mg/L					≤5
Fenoli	mg/L					≤0,5
Aldeidi	mg/L					≤1
Solventi organici aromatici	mg/L					≤0,2
Solventi organici azotati <sup>(4)</sup>	mg/L					≤0,1
Tensioattivi totali	mg/L					≤2
Pesticidi fosforati	mg/L					≤0,10
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) <sup>(5)</sup>	mg/L					≤0,05
tra cui:	mg/L					
- aldrin	mg/L					≤0,01
- dieldrin	mg/L					≤0,01
- endrin	mg/L					≤0,002
- isodrin	mg/L					≤0,002
Solventi clorurati	mg/L					≤1
Escherichia Coli <sup>(4)</sup>	UFC/100mL					
Saggio di tossicità acuta <sup>(5)</sup>	% organismi immobili					Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

P2: acque bianche scaricate in recettore A.S.I. e soggette ai “Limiti di scarico in corpo idrico superficiale” secondo il D.Lgs. 152/06.

Parametro/ Inquinante	u.d.m.	Punto emissione	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Scarico in rete fognaria* (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)
pH	U/pH	<b>P3</b>	Semestrale	Cartacea su rapporti di prova di laboratorio	Semestrale	5.5-9
Temperatura	°C					(1)
Colore	mg/L Pt/Co					Non percettibile con diluizione 1:40
Odore						Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani						Assenti
Solidi speciali totali <sup>2</sup>	mg/L					≤200
BOD5 (come O <sub>2</sub> ) (2)	mg/L					≤250
COD (come O <sub>2</sub> ) (2)	mg/L					≤500
Alluminio	mg/L					≤2,0
Arsenico	mg/L					≤0,5
Bario	mg/L					-
Boro	mg/L					≤4
Cadmio	mg/L					≤0,02
Cromo totale	mg/L					≤4
Cromo VI	mg/L					≤0,20
Ferro	mg/L					≤4
Manganese	mg/L					≤4
Mercurio	mg/L					≤0,005
Nichel	mg/L					≤4
Piombo	mg/L					≤0,3
Rame	mg/L					≤0,4
Selenio	mg/L					≤0,03
Stagno	mg/L					
Zinco	mg/L					≤1,0
Cianuri totali (come CN)	mg/L	≤1,0				
Cloro attivo libero	mg/L	≤0,3				
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L	≤2				

Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L					≤2
Solfati (come SO <sub>4</sub> ) <sup>(3)</sup>	mg/L					≤1000
Cloruri <sup>(3)</sup>	mg/L					≤1200
Fluoruri	mg/L					≤12
Fosforo totale (come P) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤10
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L					≤30
Azoto nitroso (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤0,6
Azoto nitrico (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L					≤30
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L					≤40
Idrocarburi totali	mg/L					≤10
Fenoli	mg/L					≤1
Aldeidi	mg/L					≤2
Solventi organici aromatici	mg/L					≤0,4
Solventi organici azotati <sup>(4)</sup>	mg/L					≤0,2
Tensioattivi totali	mg/L					≤4
Pesticidi fosforati	mg/L					≤0,10
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) <sup>(5)</sup>	mg/L					≤0,05
tra cui:	mg/L					
- aldrin	mg/L					≤0,01
- dieldrin	mg/L					≤0,01
- endrin	mg/L					≤0,002
- isodrin	mg/L					≤0,002
Solventi clorurati	mg/L					≤2
Escherichia Coli <sup>(4)</sup>	UFC/100mL					
Saggio di tossicità acuta <sup>(5)</sup>	% organismi immobili					Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è

						uguale o maggiore del 80% del totale
--	--	--	--	--	--	--------------------------------------

P3: acque dei servizi igienici e di prima pioggia scaricate pubblica fognatura nera e soggette ai “Limiti di scarico in pubblica fognatura” secondo il D.Lgs. 152/06.

### Inquinanti Monitorati – Metodi standard di riferimento

Parametro/ inquinante	UM	Punto di emissione	Metodi standard di riferimento	Riferimento legislativo	Note	
COD	mg/l O <sub>2</sub>	<b>P1</b> <b>P2</b> <b>P3</b>	APAT/IRSA-CNR 5130	D. Lgs. 152/06	-	
pH			APAT/IRSA-CNR 2060	D. Lgs. 152/06	-	
Temperatura	°C			D. Lgs. 152/06	-	
SST	mg/l		APAT/IRSA-CNR 2090	D. Lgs. 152/06	-	
Zn	mg/l		APAT/IRSA-CNR 3020	D. Lgs. 152/06	-	
Fe	mg/l		APAT/IRSA-CNR 3020	D. Lgs. 152/06	-	
Al	mg/l		APAT/IRSA-CNR 3020	D. Lgs. 152/06	-	
cloruri	mg/l		APAT/IRSA-CNR 4020	D. Lgs. 152/06	-	
solforati	mg/l		APAT/IRSA-CNR 4020	D. Lgs. 152/06	-	
Tensioattivi totali	mg/l		APAT/IRSA-CNR 5170+5180	D. Lgs. 152/06	-	
Oli (nebbie oleose)	mg/l		APAT/IRSA-CNR 5160	D. Lgs. 152/06	-	
Altri parametri relativi al D.Lgs 152/06 (Parte terza, Allegato 5, Tabella					D. Lgs. 152/06	-

### Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
P3	Impianto di prima pioggia – disoleatore con filtro a coalescenza	Presenza fanghi, pulizia filtri disoleatore	Ogni 15 giorni	Registro cartaceo	annuale
		Smaltimento fanghi	Almeno 1 volta/anno	Registro cartaceo	annuale
		Livello acque vasche di pulizia	Giornaliero	Registro cartaceo	annuale
P4 *	Omogeneizzazione sedimentatore	Livello riempimento cassone scarrabile fanghi,	Giornaliero	Registro cartaceo	annuale

	Disoliazione – flocculazione (trattamento chimico- fisico)	livello riempimento pozzetto principale, funzionamento pompa soffiante, controllo livelli di policloruro di alluminio, polielettrolita, anionica, antischiuma,	Registro cartaceo	annuale
--	--	--	-------------------	---------

\* reflui tecnologico sono dapprima depurati nel sistema aziendale, successivamente avviati al depuratore consortile CGS.

Limiti tabellari di riferimento per gli scarichi

**Scarico P1:**

*Tabella 3 “Valori limite di emissione in acque superficiali” dell’Allegato 5, parte III, del D.  
Lgs 152/06 per lo scarico in corpo idrico superficiale;*

**Scarico P2:**

*Tabella 3 “Valori limite di emissione in acque superficiali” dell’Allegato 5, parte III, del D.  
Lgs 152/06 per lo scarico in corpo idrico superficiale;*

**Scarico P3:**

*Tabella 3 “Valori limite di emissione in pubblica fognatura” dell’Allegato 5, parte III, del D.  
Lgs 152/06 per lo scarico in pubblica fognatura;*

**OSS:** i reflui tecnologici riversati nel depuratore consortile sono soggetti ai limiti imposti dal contratto CGS – SIRPRESS (allegato X).

# Rumore

## Rumore, sorgenti

Sorgente prevalente (reparto o apparecchiatura)	Punto di misura degli effetti della emissione	Descrizione	Frequenza di controllo	Metodo di riferimento	Reporting
Transito veicolare	confine	Ingresso e uscita impianto	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Impianto di depurazione	confine	Impianto depurazione	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Magazzino materie prime	confine	Movimentazione magazzino	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Forno fusorio	confine	Nelle vicinanze dei forni fusori	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Impianto di aspirazione	confine	Nelle vicinanze degli impianti di aspirazione emissioni Fonderia A	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Impianto di aspirazione	confine	Nelle vicinanze degli impianti di aspirazione fonderia C	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Magazzino prodotto finito	confine	Nell'area di carico e stoccaggio del	Triennale	DM 16/03/98	Triennale
Area di carico	confine	Area di carico del prodotto finito	Triennale	DM 16/03/98	Triennale

## Rumore, ambiente

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione trasmissione
P1 Ingresso	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
P2 impianto depurazione	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
P3 MP Magazzino	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
P4 Forno fusorio	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
P5 Impianto aspirazione	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
P6 Impianto aspirazione	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
P7 Magazzino prodotto finito	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro

P8 Area di carico	Si (classe VI)	Triennale	dB	registro
-------------------	----------------	-----------	----	----------

### Controllo rifiuti prodotti

Rifiuti prodotti	Codice CER	Attività di provenienza	Modalità di gestione	Destinazione recupero/ smaltimento	Modalità di controllo e di analisi	Modalità di registr. dei controlli	Reporting
Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	060313*	Produzione	cassoni scarrabili contenitori metallici ed in plastica	D	Controllo visivo e cartaceo	cartaceo	settimanale
Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	060315*	Produzione	cassoni scarrabili contenitori metallici ed in plastica	D			
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	80318	Uffici	contenitori in plastica	D			
Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315	100316	Produzione	Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili	R			
Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	120103	Produzione	Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili	R			
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	130208*	Produzione	bacino di contenimento	R			
Oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	130308*	Produzione	bacino di contenimento	R			
Imballaggi in materiali misti	150106	Produzione	cassoni scarrabili	R			

Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	Produzione	cassoni scarrabili	D			
Filtri dell'olio	160107*	Produzione	bacino di contenimento	R			
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	160121*	Produzione	cassoni scarrabili	D			
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	160216	Produzione	cassoni scarrabili	R			
Perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	160903*	Produzione	bacino di contenimento	D			
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	161001*	Produzione	bacino di contenimento	D			
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 160101	161002	Produzione	bacino di contenimento	D			
Rame, bronzo, ottone	170401	Produzione	contenitori metallici	R			
Ferro e acciaio	170405	Produzione	cassoni scarrabili	R			
Fanghi	190813*	Trattamento	contenitori	D			

contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali		acque	metallici				
--	--	-------	-----------	--	--	--	--

## Gestione dell’Impianto

Controllo delle fasi critiche, manutenzione e depositi.

Sistemi di controllo delle fasi critiche di processo

Attività	Macchina	Punto di misura	Parametro/ inquinante	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registr. dei controlli	Reporting
Produzione	Forno	Interno macchina	Rapporto di combustione CH <sub>4</sub> /aria	%	In continuo	Informatico	annuale
	Forno	Interno macchina	Temperatura di fusione	°C	Ad ogni fusione	Informatico	annuale
	Isole di pressofusione	Bordo macchina	Consumi distaccante	kg	In continuo	Informatico	annuale

Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Data inizio intervento giorno/mese	Data fine intervento giorno/mese	Modalità di registrazione e comunicazione all’autorità
Forno	Controlli visivi dei parametri	Cambio turno	Mese di agosto	Mese di agosto	cartaceo
Isole di pressofusione	Controllo parametri di consumo	Cambio turno	Mese di agosto	Mese di agosto	cartaceo
Sistema di aspirazione	Controllo di aspirazione	giornaliero	Mese di agosto	Mese di agosto	cartaceo

Area di stoccaggio serbatoio interrato

Struttura di contenimento	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
Serbatoio interrato gasolio	Prove di tenuta	annuale	cartaceo	annuale

Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio	Reporting	Controllo ARPAC
Flussi specifici di una corrente riferiti al prodotto versato a	Kg di materia prima/Kg di prodotto versato in	Quantità di materia prima /quantità di versato a magazzino	semestrale	cartaceo	Semestrale

magazzino	Kg residui riciclati/Kg di prodotto versato in	Massa di residui riciclati per unità di massa versata in	mensile	cartaceo	Semestrale
Incidenza percentuale delle correnti di scarti rispetto ad altri flussi	%	Incidenza percentuale degli scarti rispetto ad altri flussi	mensile	cartaceo	Semestrale
Rapporto di ricircolo	Kg riciclati/Kg rifiuti totali	Rapporto tra i residui riciclati e i rifiuti o i residui	mensile	cartaceo	Semestrale
Consumo idrico dell'impianto generale	m <sup>3</sup> /t	Fabbisogno idrico per unità di prodotto	mensile	cartaceo	Semestrale
Consumo di energia termica	GJ/t (1 KWh=3.6 MJ)	Consumi globali dell'impianto per unità di prodotto	mensile	cartaceo	Semestrale
Consumo di energia elettrica	MWh/t	Consumi globali dell'impianto per unità di prodotto	mensile	cartaceo	Semestrale

Responsabile nell'esecuzione del Piano

Gestore

<b>Nome</b>	<b>ANDREA</b>	<b>Cognome</b>	<b>DELUCCA</b>													
<b>Nato a</b>	<b>BOLOGNA</b>			<b>prov.</b>	<b>BOLOGNA</b>	<b>il</b>	<b>08.02.1961</b>									
<b>Residente a</b>	<b>SAN LAZZARO DI SAVENA</b>					<b>prov.</b>	<b>BOLOGNA</b>									
<b>Via e n° civico</b>	<b>VIA CA' RICCHI, 44</b>															
<b>Codice fiscale</b>	<b>D</b>	<b>L</b>	<b>C</b>	<b>N</b>	<b>D</b>	<b>R</b>	<b>6</b>	<b>1</b>	<b>B</b>	<b>0</b>	<b>8</b>	<b>A</b>	<b>9</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>Z</b>

Reperente IPPC

<b>Nome</b>	<b>VITO</b>	<b>Cognome</b>	<b>DEL BUONO</b>														
<b>Telefono</b>	<b>338.6890454</b>	<b>fax</b>	<b>0827.39126</b>				<b>e-mail</b>	<a href="mailto:procos@pec.it">procos@pec.it</a>									
<b>indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)</b>					<b>P.zza S. Pertini, 05, 83040 Conza della Campania (AV)</b>												

Attività a carico del gestore ipotizzando una durata dell'autorizzazione di 15 anni.

<b>Tipologia di intervento</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Componenti ambientale interessata e numero di interventi</b>	<b>Totale interventi nel periodo di validità del piano</b>
Invio report	semestrale	Tutti quelli interessati	30
Campionamenti emissioni	semestrale	E1,E2,E3,E4,E5,E7,E8	30
Campionamenti scarichi	semestrale	P1,P2,P3	30
Misurazione rumore esterno	triennale	P1,P2,P3,P4,P5,P6,P7,P8	5
Monitoraggio adeguamenti	annuale	Verifiche del piano di adeguamento dell'impianto IPPC	15

La tabella relativa ai costi del Piano verrà compilata a seguito della approvazione del Decreto relativo alle tariffe.

## Manutenzione e calibrazione

L'impianto in esame non è dotato di sistemi di monitoraggio e di controllo in continuo delle emissioni. Il piano di manutenzione dei macchinari, strumentazioni, sistemi di controllo sul prodotto e di abbattimento degli inquinanti previsto dalla società tiene in considerazione l'usura delle apparecchiature e dei controllori suddetti, quindi viene attuato ogni qual volta necessario. In particolare verranno rispettati i tempi e gli interventi riportati nei libretti di manutenzione forniti dalle ditte costruttrici.

Tabella Manutenzione e calibrazione

Tipologia di Monitoraggio	Metodo di calibrazione	Frequenza di calibrazione
Usura Forni Fusori	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione
Usura Isole di Pressofusione	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione
Usura Macchine di Pressofusione	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione
Usura Forni Ausiliari	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione
Usura Veicoli e Muletti	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione
Usura Impianto di Degassaggio	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione
Usura altro tipo di strumentazione	Indicato nel libretto di manutenzione relativo	Indicata nel libretto di manutenzione

## Gestione e comunicazione dei dati

I risultati del presente piano di monitoraggio sono conservati su formato cartaceo e digitale e sono comunicati all'Autorità competente con frequenza semestrale.

In caso di anomalie, l'Ente competente sarà avvisato istantaneamente.

Nusco (AV), maggio 2020



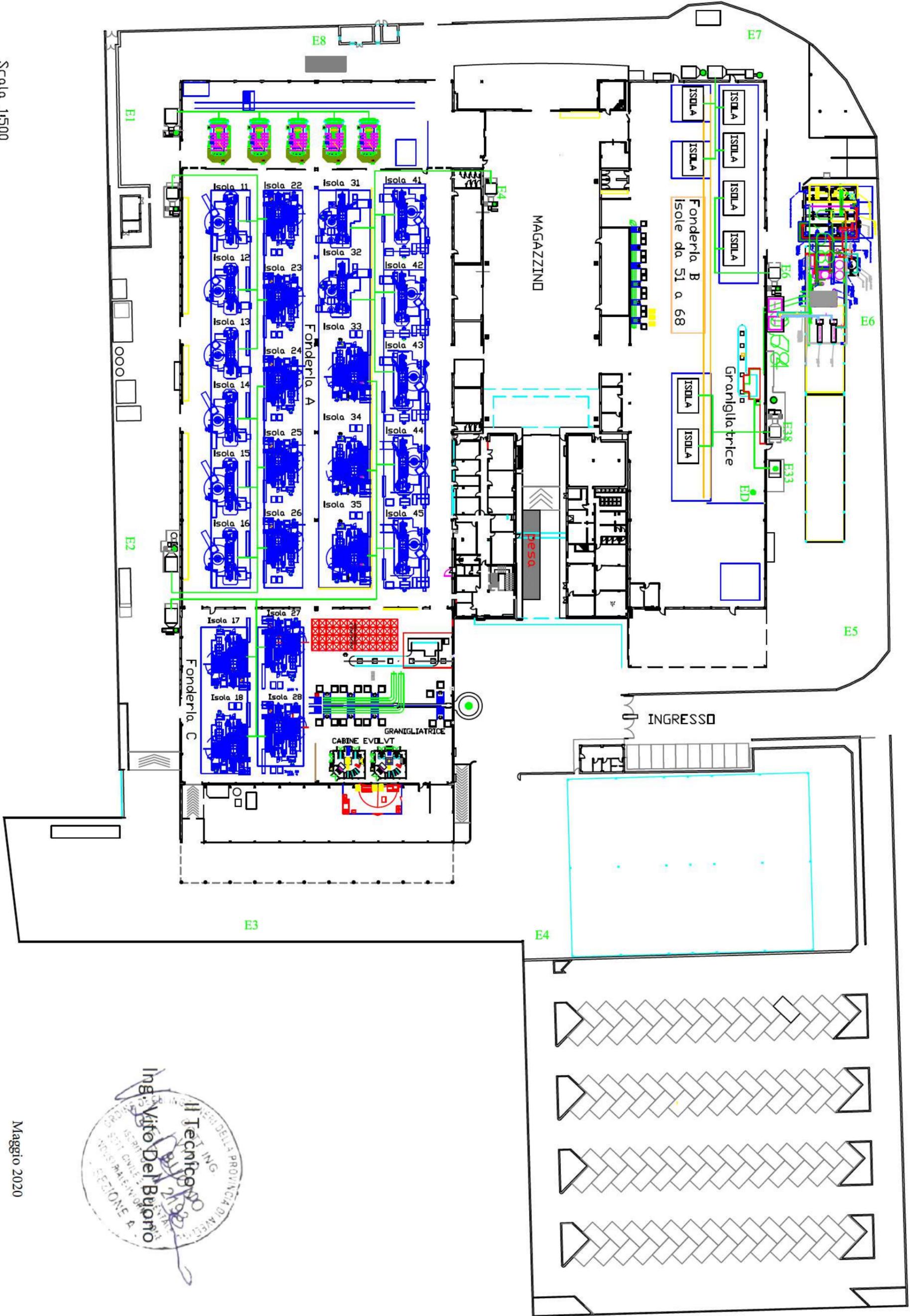
# Planimetria Punti di Emissione in atmosfera



Planimetria punti di emissione	
SIRPRESS SRL	
LEGENDA	
	MACCHINA ISOLE DI PRESSOFUSIONE
	AREA IN MANUTENZIONE FONDERIA B
	FORN0 FERGAL
	FORN0 MARCONI
	FORN0 DELTAIMPANTI
	LINEA ASPIRAZIONE FUMI
	PUNTO DI EMISSIONE
SCALA 1:500	

Ing. Vito Del Buono  
 RESPONSABILE TECNICO  
 DEL PROGETTO  
 ORDINE DEGLI INGEGNERI  
 DELLA PROV. DI NAPOLI  
 SETT. CIVILE E AMBIENTALE  
 INDUSTRIALE-IPFORN-2101-E  
 SEZIONE A -  
 27/05/2020

# Planimetria Punti di Emissione Sonora

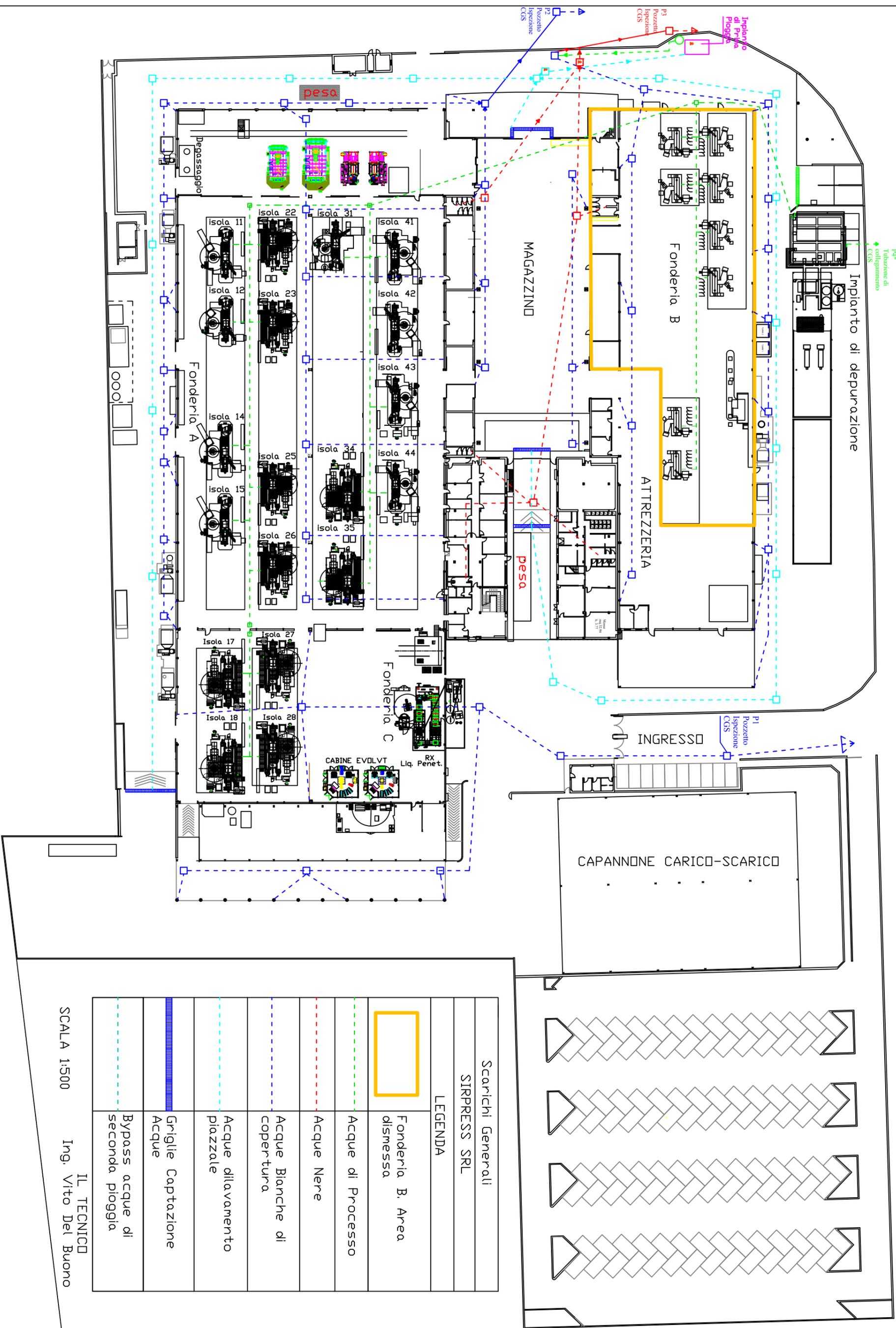


Scala 1:500

Il Tecnico  
Ing. Vito Del Buono  
21/05/2020  
SEZIONE A

Maggio 2020

# Planimetria Scarichi Generali



Scarichi Generali	
SIRPRESS SRL	
LEGENDA	
	Fonderia B, Area dismessa
	Acque di Processo
	Acque Nere
	Acque Bianche di copertura
	Acque allavamento piazzale
	Griglie Captazione Acque
	Bypass acque di seconda pioggia

SCALA 1:500  
 IL TECNICO  
 Ing. Vito Del Buono

# Planimetria ubicazione Rifiuti

## LEGENDA

- Contenitori interni CER 10 03 16 (n. 2 contenitori)
- Contenitori interni CER 12 01 03 (n. 1 contenitori)
- Contenitori vario genere CER 20 03 01 (n. 7 contenitori)
- Contenitori interni CER15 02 02\* (n. 5 contenitori)
- Contenitori interni CER 15 01 06 (n. 3 contenitori)



## LEGENDA

- ① Area Deposito CER 10 03 16 (schiumature di alluminio)
- ② Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 20 03 01 (rifiuti indifferenziati)
- ③ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 15 02 02\* (materiali assorbenti contenente sostanze pericolose)
- ④ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 15 01 10\* (imballaggi misti contenenti sostanze pericolose)
- ⑤ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 16 02 14 (apparecchiature fuori uso)
- 6 Contenitore da 1 mc CER 16 01 03 (pneumatici fuori uso)
- 7 Contenitore da 1 mc CER 08 03 18 (toner per stampe esauriti)
- 8 Contenitore da 1 mc CER 16 01 16\* (batterie al piombo)
- 9 Contenitore con vasca di raccolta CER 13 02 08\* (altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione)
- ⑩ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 15 01 04 (imballaggi metallici) e CER 17 04 05 (ferro e acciaio)
- ⑪ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 10 03 23 \* (Residui trattamento fumi)
- ⑫ Area Deposito CER 12 01 03 (Bave e colaticci)
- ⑬ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 19 08 13\* (Fanghi contenenti sostanze pericolose provenienti da depurazione)
- 14 Contenitore con bacino di contenimento CER 16 01 07\* (filtri dell'olio)
- ⑮ Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 15 01 06 (imballaggi in materiali misti)



# CONFERIMENTO DI PROCURA SPECIALE

Il/La sottoscritto/a DELUCCA ANDREA

nato/a BOLOGNA (BO)

il 08/02/1961

residente in via VENEZIA, n° 16

CAP 40068

città SAN LAZZARO DI SAVENA

Prov. BO

## INCARICA COME PROCURATORE SPECIALE

il/la sig./sig.ra DEL BUONO VITO

nato/a OLIVETO CITRA (SA)

il 25/10/1977

residente in via VIA GIOTTO 5

CAP 83040

città CONZA DELLA CAMPANIA

Prov. AV

a: (indicare il tipo di operazione per la quale si conferisce procura)

### **Presentazione istanza di riesame dell'AIA - Attività:**

Produzione di componenti auto e motoveicolistici in lega leggera pressofusa e lavorazioni meccaniche  
- impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero  
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.

Società: SIRPRESS SRL - P.IVA 02701400646 - Zona Industriale F1, 83051 Nusco (AV)

Nusco (AV),

(luogo e data)

  
(firma)





# Comune di NUSCO

(Provincia di Avellino)



**Autorizzazione Integrata Ambientale**  
**Istanza di Riesame con valenza di rinnovo**

**RELAZIONE ACQUE E RETE IDRICA**

## Scarichi idrici

L'azienda ha un sistema separato di linee per quanto riguarda le acque meteoriche, civili e di processo come si può ben vedere dalle planimetrie allegate.

L'azienda dispone di n.3 scarichi (n.2 scarichi in acque bianche, n.1 scarico dei reflui civili in acque nere). Vi è anche n.1 prosiegua della depurazione delle acque di processo, identificato come punto P4, descritto meglio nel seguito.

Le acque meteoriche di piazzale e di copertura sono raccolte separatamente da una serie di griglie e poi convogliate attraverso due punti distinti all'impianto di depurazione gestito dal consorzio ASIDEP (ex CGS). Il punto di scarico **P1** all'ex CGS, ubicato nella parte anteriore dell'impianto, scarica senza alcun trattamento le acque meteoriche in quanto esse sono acque di ruscellamento (vi è solo il transito dei veicoli in ingresso e uscita). Queste sono deviate direttamente nel pozzetto di collegamento alla rete di scarico consortile A.S.I., e per esse vigono i limiti di scarico in corpo idrico superficiale dettati dalla Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06, riportati nella Scheda H allegata al presente Piano di Monitoraggio.

Il punto di scarico P1 riversa le acque provenienti da una superficie scolante pari a mq 9.170 composta dalle aree scoperte anteriori, dalle pluviali della fonderia C e dell'area carico-scarico, per uno scarico annuo pari a mc 10.087, considerata una piovosità annuale di 1.100 mm come si evince dalla stazione pluviometrica più vicina ubicata a Sant'Angelo dei Lombardi (media calcolata sugli ultimi 5 anni disponibili 2008-2012) sul sito <http://www.agricoltura.regione.campania.it/meteo/agrometeo.htm>.

**Tabella 1: Punto di scarico P1 (acque meteoriche di piazzale scaricate in pubblica fognatura e soggette ai limiti di scarico in corpo idrico superficiale)**

Parametro	u.d.m.	Metodo di riferimento	Scarico in acque superficiali (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)
pH	U/pH	IRSA CNR 2060	5.5-9
Temperatura	°C		( <sup>1</sup> )
Colore	mg/L Pt/Co		Non percettibile con diluizione 1:20
Odore			Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani			Assenti
Solidi speciali totali <sup>2</sup>	mg/L	IRSA CNR 2090	≤80
BOD5 (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 5120 man 29/2003	≤40
COD (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 5130	≤160

Alluminio	mg/L	APAT CNR IRSA 3010 + 3020 man 29/2003	≤1
Arsenico	mg/L		≤0,5
Bario	mg/L		≤20
Boro	mg/L		≤2
Cadmio	mg/L	APAT CNR IRSA 3010 + 3020 man 29/2003	≤0,02
Cromo totale	mg/L	APAT CNR IRSA 3010 + 3020 man 29/2003	≤4
Cromo VI	mg/L		≤0,02
Cobalto	mg/L	APAT CNR IRSA 3010 + 3020 man 29/2003	
Ferro	mg/L	APAT CNR IRSA 3010 + 3020 man 29/2003	≤2
Manganese	mg/L		≤2
Mercurio	mg/L		≤0,005
Nichel	mg/L		≤2
Piombo	mg/L		≤0,2
Rame	mg/L		≤0,1
Selenio	mg/L		≤0,03
Stagno	mg/L		≤10
Zinco	mg/L		≤0,5
Cianuri totali (come CN)	mg/L		≤0,5
Cloro attivo libero	mg/L		≤0,2
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L		≤1
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L		≤1
Solfati (come SO <sub>4</sub> ) <sup>(3)</sup>	mg/L		≤1000
Cloruri <sup>(3)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	≤1200

Fluoruri	mg/L	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	$\leq 6$
Fosforo totale (come P) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA CNR 4110	$\leq 10$
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L	IRSA CNR 4030	$\leq 15$
Azoto nitroso (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 4050 man 29/2003	$\leq 0,6$
Azoto nitrico (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 4040 man 29/2003	$\leq 20$
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L		$\leq 20$
Idrocarburi totali	mg/L	APAT CNR IRSA 5160 man 29/2003	$\leq 5$
Fenoli	mg/L		$\leq 0,5$
Aldeidi	mg/L		$\leq 1$
Solventi organici aromatici	mg/L		$\leq 0,2$
Solventi organici azotati <sup>(4)</sup>	mg/L		$\leq 0,1$
Tensioattivi totali	mg/L	APAT CNR IRSA 5170 + 5180 man 29/2003	$\leq 2$
Pesticidi fosforati	mg/L		$\leq 0,10$
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) <sup>(5)</sup>	mg/L		$\leq 0,05$
tra cui:	mg/L		
- aldrin	mg/L		$\leq 0,01$
- dieldrin	mg/L		$\leq 0,01$
- endrin	mg/L		$\leq 0,002$
- isodrin	mg/L		$\leq 0,002$
Solventi clorurati	mg/L		$\leq 1$
Escherichia Coli <sup>(4)</sup>	UFC/100mL		
Saggio di tossicità acuta <sup>(5)</sup>	% organismi immobili		Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

- (1) Per i corsi d'acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d'acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C. Per i laghi la temperatura dello scarico non deve superare i 30 °C e l'incremento di temperatura del corpo recipiente non deve in nessun caso superare i 3 °C oltre 50 metri di distanza dal punto di immissione. Per i canali artificiali, il massimo valore medio della temperatura dell'acqua di qualsiasi sezione non deve superare i 35 °C, la condizione suddetta è subordinata all'assenso del soggetto che gestisce il canale. Per il mare e per le zone di foce di corsi d'acqua non significativi, la temperatura dello scarico non deve superare i 35 °C e l'incremento di temperatura del corpo recipiente non deve in nessun caso superare i 3 °C oltre i 1000 metri di distanza dal punto di immissione. Deve inoltre essere assicurata la compatibilità ambientale dello scarico con il corpo recipiente ed evitata la formazione di barriere termiche alla foce dei fiumi.
- (2) Per quanto riguarda gli scarichi di acque reflue urbane valgono i limiti indicati in tabella 1 e, per le zone sensibili anche quelli di tabella 2. Per quanto riguarda gli scarichi di acque reflue industriali recapitanti in zone sensibili la concentrazione di fosforo totale e di azoto totale deve essere rispettivamente di 1 e 10 mg/L.
- (3) Tali limiti non valgono per lo scarico in mare, in tal senso le zone di foce sono equiparate alle acque marine costiere purché almeno sulla metà di una qualsiasi sezione a valle dello scarico non vengono disturbate le naturali variazioni della concentrazione di solfati o di cloruri.
- (4) In sede di autorizzazione allo scarico dell'impianto per il trattamento di acque reflue urbane, da parte dell'autorità competente andrà fissato il limite più opportuno in relazione alla situazione ambientale e igienico sanitaria del corpo idrico recettore e agli usi esistenti. Si consiglia un limite non superiore ai 5000 UFC/100 mL.
- (5) Il saggio di tossicità è obbligatorio. Oltre al saggio su *Daphnia magna*, possono essere eseguiti saggi di tossicità acuta su *Ceriodaphnia dubia*, *Selenastrum capricornutum*, batteri bioluminescenti o organismi quali *Artemia salina*, per scarichi di acqua salata o altri organismi tra quelli che saranno indicati ai sensi del punto 4 del presente allegato. In caso di esecuzione di più test di tossicità si consideri il risultato peggiore. Il risultato positivo della prova di tossicità non determina l'applicazione diretta delle sanzioni di cui al titolo V, determina altresì l'obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione.

Il punto di scarico **P2** riversa le acque pluviali e di seconda pioggia relative alla restante parte mq 19.920, composta dalle aree scoperte esterne perimetrali al capannone A e B, dove i piazzali vengono utilizzati per la movimentazione di materiali e dalle coperture della fonderia A, B e magazzino. È prevista una raccolta separata con relativa depurazione dei primi 5 mm di pioggia grazie all'ausilio di un impianto di disoleatore con filtro a coalescenza (impianto di prima pioggia) ed il successivo recapito in fognatura consortile acque nere. Va precisato che le acque provenienti dalle coperture confluiscono direttamente nello scarico senza pretrattamento nell'impianto di prima pioggia, e che anche per esse vigono i limiti di scarico in corpo idrico superficiale dettati dalla Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06, riportati nella Scheda H.

La superficie scolante è pari a mq 19.920, per uno scarico annuo pari a mc 21.912, considerata una piovosità annuale di 1100 mm come si evince dalla stazione pluviometrica più vicina ubicata a Sant'Angelo dei Lombardi (media calcolata sugli ultimi 5 anni disponibili 2008-2012).

Le acque meteoriche di copertura per una superficie di 13.220 mq (paria mc 14.542) confluiscono, tramite pozzetti e tubazioni, direttamente nello scarico consortile P2, separatamente dalle acque di prima pioggia.

Le acque di piazzale P2 per una superficie di mq 6.700 (pari a mc 7.370), potenzialmente inquinate, vengono captate tramite delle griglie e deviate ad un impianto di prima pioggia (con relativo disoleatore) per un pretrattamento interno prima di essere deviate al depuratore consortile. Le acque di seconda pioggia, non inquinate, tramite un sistema di by-pass vengono deviate direttamente nel pozzetto P2 di collegamento alla rete di scarico consortile (vedi planimetria scarichi).

**Tabella 2: Punto di scarico P2 (acque bianche scaricate in recettore A.S.I. e soggette ai limiti di scarico in corpo idrico superficiale)**

<b>Parametro</b>	<b>u.d.m.</b>	<b>Metodo di riferimento</b>	<b>Tecnica analitica</b>	<b>Scarico in acque superficiali (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)</b>
pH	U/pH	IRSA – CNR n. 2060	pHmetria	5.5-9
Temperatura	°C			( <sup>1</sup> )
Colore	mg/L Pt/Co	IRSA – CNR n. 2020	US-VIS	Non percettibile con diluizione 1:20
Odore		IRSA – CNR n. 2050		Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani		IRSA – CNR n. 2090		Assenti
Solidi speciali totali <sup>2</sup>	mg/L	IRSA – CNR n. 2090 B	Gravimetria	≤80
BOD5 (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA – CNR n. 5120	Respirometrico	≤40
COD (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA – CNR n. 5130	Titolazione redox	≤160
Alluminio	mg/L			≤1
Arsenico	mg/L			≤0,5
Bario	mg/L			≤20
Boro	mg/L			≤2
Cadmio	mg/L	IRSA – CNR n. 3020	ICP-OES	≤0,02
Cromo totale	mg/L	IRSA – CNR n. 3020	ICP-OES	≤4
Cromo VI	mg/L			≤0,02
Ferro	mg/L			≤2
Manganese	mg/L			≤2
Mercurio	mg/L			≤0,005
Nichel	mg/L			≤2

Piombo	mg/L	IRSA – CNR n. 3020	ICP-OES	≤0,2
Rame	mg/L			≤0,1
Selenio	mg/L			≤0,03
Stagno	mg/L			≤10
Zinco	mg/L	IRSA – CNR n. 3020	ICP-OES	≤0,5
Cianuri totali (come CN)	mg/L			≤0,5
Cloro attivo libero	mg/L	Metodo interno cloro attivo	US-VIS	≤0,2
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L			≤1
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L			≤1
Solfati (come SO <sub>4</sub> ) ( <sup>3</sup> )	mg/L	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	C.I.	≤1000
Cloruri <sup>(3)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	C.I.	≤1200
Fluoruri	mg/L	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	C.I.	≤6
Fosforo totale (come P) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA – CNR n. 4110	UV-VIS	≤10
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L	IRSA – CNR n. 4030	UV-VIS	≤15
Azoto nitroso (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA – CNR n. 4050	UV-VIS	≤0,6
Azoto nitrico (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA – CNR n. 4020	C.I.	≤20
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L			≤20
Idrocarburi totali	mg/L			≤5
Fenoli	mg/L			≤0,5
Aldeidi	mg/L			≤1
Solventi organici aromatici	mg/L			≤0,2

Solventi organici azotati <sup>(4)</sup>	mg/L			≤0,1
Tensioattivi totali	mg/L			≤2
Pesticidi fosforati	mg/L			≤0,10
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) <sup>(5)</sup>	mg/L			≤0,05
tra cui:	mg/L			
- aldrin	mg/L			≤0,01
- dieldrin	mg/L			≤0,01
- endrin	mg/L			≤0,002
- isodrin	mg/L			≤0,002
Solventi clorurati	mg/L			≤1
Escherichia Coli <sup>(4)</sup>	UFC/100mL	APAT CNR IRSA 4020 man 29/2003	Membrane filtranti	
Saggio di tossicità acuta <sup>(5)</sup>	% organismi immobili	IRSA – CNR n. 8020		Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

<sup>(1)</sup><sup>(2)</sup><sup>(3)</sup><sup>(4)</sup><sup>(5)</sup> Si rimanda alla tabella precedente.

Le acque reflue civili **P3** prodotte dai servizi igienici dello stabilimento sono raccolte da rete autonoma e convogliate all'interno dell'impianto di depurazione gestito dal consorzio tramite fognatura acque nere. Per queste ultime vigono i limiti di scarico in pubblica fognatura imposti dalla suddetta Tabella 3 del D. Lgs. 152/06.

**Tabella 3: Punto di scarico P3 (acque nere scaricate in pubblica fognatura e soggette ai limiti di scarico in pubblica fognatura)**

Parametro	u.d.m.	Metodo di riferimento	Scarico in rete fognaria* (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)
pH	U/pH	IRSA CNR 2060	5.5-9
Temperatura	°C		<sup>(1)</sup>

Colore	mg/L Pt/Co		Non percettibile con diluizione 1:40
Odore			Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani			Assenti
Solidi speciali totali <sup>2</sup>	mg/L	IRSA CNR 2090	≤200
BOD5 (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 5120 man 29/2003	≤250
COD (come O <sub>2</sub> ) <sup>(2)</sup>	mg/L	APAT CNR IRSA 5130	≤500
Alluminio	mg/L		≤2,0
Arsenico	mg/L		≤0,5
Bario	mg/L		-
Boro	mg/L		≤4
Cadmio	mg/L		≤0,02
Cromo totale	mg/L		≤4
Cromo VI	mg/L		≤0,20
Ferro	mg/L		≤4
Manganese	mg/L		≤4
Mercurio	mg/L		≤0,005
Nichel	mg/L		≤4
Piombo	mg/L		≤0,3
Rame	mg/L		≤0,4
Selenio	mg/L		≤0,03
Stagno	mg/L		
Zinco	mg/L		≤1,0
Cianuri totali (come CN)	mg/L		≤1,0
Cloro attivo libero	mg/L		≤0,3
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	mg/L		≤2
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	mg/L		≤2
Solfati (come SO <sub>4</sub> ) <sup>(3)</sup>	mg/L		≤1000
Cloruri <sup>(3)</sup>	mg/L		≤1200
Fluoruri	mg/L		≤12
Fosforo totale (come P) <sup>(2)</sup>	mg/L	IRSA CNR 4110	≤10
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L	IRSA CNR 4020	≤30

Azoto nitroso (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L		≤0,6
Azoto nitrico (come N) <sup>(2)</sup>	mg/L		≤30
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L		≤40
Idrocarburi totali	mg/L		≤10
Fenoli	mg/L		≤1
Aldeidi	mg/L		≤2
Solventi organici aromatici	mg/L		≤0,4
Solventi organici azotati <sup>(4)</sup>	mg/L		≤0,2
Tensioattivi totali	mg/L	APAT CNR IRSA 5170 + 5180 man 29/2003	≤4
Pesticidi fosforati	mg/L		≤0,10
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) <sup>(5)</sup>	mg/L		≤0,05
tra cui:	mg/L		
- aldrin	mg/L		≤0,01
- dieldrin	mg/L		≤0,01
- endrin	mg/L		≤0,002
- isodrin	mg/L		≤0,002
Solventi clorurati	mg/L		≤2
Escherichia Coli <sup>(4)</sup>	UFC/100mL		
Saggio di tossicità acuta <sup>(5)</sup>	% organismi immobili		Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 80% del totale

<sup>(2)</sup> I limiti per lo scarico in rete fognaria sono obbligatori in assenza di limiti stabiliti dall'autorità competente o in mancanza di un impianto finale di trattamento in grado di rispettare i limiti di emissione dello scarico finale. Limiti diversi devono essere resi conformi a quanto indicato alla nota 2 della tabella 5 relativa a sostanze pericolose.

<sup>(1)</sup><sup>(2)</sup><sup>(3)</sup><sup>(4)</sup><sup>(5)</sup> Si rimanda alla tabella precedente.

Le acque di processo, insieme alle acque di lavaggio filtri (“liquami tecnologici”, così come definiti nel contratto prot. n. 457/16 del 19/07/2016 rilasciato dall'ex CGS, e protocollato dalla Regione Campania al n. 2016.0500229 in data 21/07/2016), sono raccolte da rete autonoma e convogliate all'impianto di depurazione SIRPRESS aziendale prima di essere trasferite all'impianto di

depurazione gestito dal consorzio (**P4\***, parte di impianto che continua il processo di depurazione iniziata in SIRPRESS). L'azienda e l'ex CGS hanno installato un contatore per controllare i volumi annui e mensili conferiti all'impianto di depurazione. Per dette acque si applicano i limiti imposti dal contratto stipulato tra la Società ed il consorzio al fine di verificare l'efficienza dei sistemi di trattamento e ai fini fiscali imposti dall'ex CGS (si rimanda alla Scheda H per informazioni di dettaglio).

L'ex CGS detiene a sua volta AIA per il proprio Impianto per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi (IPPC 5.3) D.D. 204 del 30/12/2019.

Si ribadisce che il punto P4 non può essere classificato come scarico, così come definito dall'art. 74 comma 1 lettera ff), in quanto i liquami tecnologici che attraversano tale punto non si immettono né in acque superficiali, né sul suolo, né nel sottosuolo e né, tantomeno, in rete fognaria; P4 rappresenta, solo ed esclusivamente, un punto di autocontrollo interno aziendale ed ha solo una valenza fiscale col gestore che a valle depura gli stessi.

### **Impianto di Prima pioggia**

Tutte le acque che ricadano sul piazzale che viene utilizzato per la movimentazione, lo stoccaggio dei materiali e altri tipi di utilizzi, vengono raccolte separatamente grazie alla presenza di griglie e canalizzazione e deviate presso un impianto di prima pioggia con disoleatore e filtro a coalescenza installato all'interno dell'area Sirpress.

La capacità di detto impianto è di circa 35 mc, capace di garantire il trattamento dei primi 5 mm ricadenti sul piazzale, considerata la superficie di circa 6.700 mq.

Le seconde acque (acque di seconda pioggia) vengono deviate direttamente in pubblica fognatura consortile.

### **Processo di depurazione aziendale**

Le acque reflue industriali che si generano dall'attività di pressofusione derivano principalmente da:

- Lubrificazione degli stampi (acqua di miscelazione e prodotto di lubrificazione);
- Acque di raffreddamento (perdite di acqua di raffreddamento stampi e macchina);
- Olio glicole;
- Olio lubrificazioni;

Ulteriori acque sporche che arrivano all'impianto di depurazione sono generate dal:

- Lavaggio pavimentazioni (in particolare fonderia A e C);
- Lavaggio stampi di pressofusione;
- Lavaggio condotte e filtri degli impianti di aspirazione;

- Lavaggio pacchi alveolari di scambio delle torri di raffreddamento;
- Lavaggio carrelli elevatori e/o componenti meccanici in generale delle macchine di pressofusione o degli impianti.

Le macchine che compongono l'insieme dell'attuale impianto di depurazione sono:

- Impianto filtro pressa per fanghi;
- Impianto disoleatore;
- Impianto flottatore ad aria disciolta.

L'impianto è stato progettato per trattare circa 5 mc/h – 120 mc/giorno.

Attualmente il dato medio di reflui trattati e scaricati all'impianto consortile (C.G.S.) è pari in media a mc.60.

I reflui principali prodotti dal processo produttivo sono raccolti all'interno di vassoi in lamiera posti sotto ogni singola macchina, attraverso delle prese d'acqua dislocate all'interno dei vassoi e delle tubazioni interrate per caduta, arrivano all'interno di pozzetti di accumulo posti all'interno delle fonderie, dai pozzetti mediante pompe sommerse e tubazione giungono al pozzetto di accumulo principale posto all'esterno.

Dal pozzetto esterno, mediante pompe sommerse e tubazione in PED, il TAL QUALE per caduta arriva all'interno delle vasche interrate in calcestruzzo (capacità di accumulo circa mc 300), poste nell'area dell'impianto di depurazione.

All'interno della vasca di accumulo vi è posta una pompa soffiante di aria che ha la funzione di ossigenazione che insieme ad un sistema di agitatore omogeneizza il refluo/liquido prima dell'inizio del trattamento di depurazione.

Per mezzo di pompe sommerse il TAL QUALE viene vettoriato (in sequenza):

- Impianto di disoleazione ad aria disciolta, (fase di decantazione);
- Impianto flottatore ad aria disciolta, (fase di trattamento chimico-fisico) e immissione dei seguenti prodotti:
  - policloruro di alluminio;
  - polielettrolita anionica;
  - Antischiuma Brefoam 0 - 190 T;
  - sodio idrato.

Il liquame fangoso, prodotto sia dal disoleatore sia dal flottatore, è immesso all'interno di una vasca interrata in calcestruzzo, da dove per mezzo di pompa sommersa e tubazioni è inviato all'impianto filtro pressa.

Il fango prodotto (CER 19.08.13\* *fanghi contenenti sostanze pericolose*), di tipo secco, è scaricato all'interno di un cassone scarrabile pronto per essere prelevato e inviato in idonea discarica.

Una volta trattate mediante pompe di rilancio e tubazione zincate esterna da 4" (scarico P4), le acque vengono pompate all'impianto consortile C.G.S. dove subiscono ulteriori trattamenti.

All'interno dell'impianto di trattamento vi è un bacino/pozzetto per il prelievo dei reflui per effettuare le misurazioni degli inquinanti presenti.

### **Depurazione consortile**

La depurazione iniziata all'interno dell'impianto SIRPRESS continua all'interno dell'impianto di depurazione gestito dall'ex CGS dove avvengono e si realizzano le seguenti fasi:

- Unità di accumulo: dedicata ai soli reflui addotti dall'azienda Sirpress, avente la funzione di equalizzare il carico inquinante. Le caratteristiche geometriche dell'unità sono: lunghezza 8.00 m – larghezza 5.00 m – altezza utile 5.00 m – volume utile 200 mc
- Fase di acidificazione volume 2mc: durante la quale si crea un ambiente acido mediante il dosaggio di acido cloridrico sol.33% o acido solforico sol.50% sino a raggiungere pH=2;
- Fase di reazione volume 15mc: durante la quale è garantita una completa miscelazione con reagenti, quali cloruro ferroso sol.10% ed acqua ossigenata sol.33%, a pH controllato e nella miscelazione del refluo con i reagenti chimici per un tempo di contatto dell'ordine di 90 minuti;
- Fase di neutralizzazione volume 2mc: al refluo è aggiunto un dosaggio di reagenti chimici (soda caustica al 30% o latte di calce) a pH controllato;
- Fase di flocculazione volume 2mc: durante la quale sono aggiunti reagenti flocculanti (polielettrolita anionico), attraverso una miscelazione omogenea si garantisce la formazione di fiocchi di fango;
- Fase di sedimentazione 15mc: durante tale processo si ha la separazione dal liquido dalle sostanze solide inquinanti per mezzo di un processo di sedimentazione per gravità. Il fango sedimentato sarà individuato con il CER 19.08.14 "Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce 19.08.13".

Nella tabella che segue sono riportati i volumi dei diversi reattori impiegati.

<b>Reattore</b>	<b>Volume [l]</b>
Acidificazione	2.000
Reazione	15.000
Neutralizzazione	2.000
Flocculazione	2.000

Sedimentazione	15.000
----------------	--------

**Processo FENTON: capacità dei reattori**

Il refluo in uscita dal processo Fenton è convogliato all'unità di ossidazione SBR, avente le seguenti caratteristiche geometriche: lunghezza 13.00m– larghezza 6.50 – altezza utile 4.00m – volume utile 338m<sup>3</sup>.

Gli SBR (Sequencing Batch Reactors) rappresentano dei sistemi di trattamento biologici a flusso discontinuo, costituiti da un bacino in cui si sviluppano processi di ossidazione biologica e di sedimentazione, e dal quale si provvede altresì all'estrazione sia dell'effluente depurato che dei fanghi di supero (Peter A. Wilderer, Robert Irvine, Goronszy Sequencing Batch Reactor Tecnology, Standard Scientific and Technical Report n°10, IWA).

Il liquame, estremamente più biodegradabile dopo il processo Fenton, è sottoposto nell'unità SBR alle seguenti sequenze temporali:

- riempimento aerato;
- reazione aerata;
- sedimentazione;
- scarico;

attesa (allontanamento fango di supero).

Il refluo in uscita dall'unità SBR è convogliato alla fase di bilanciamento, dove vi saranno i reflui provenienti dagli altri sistemi di trattamento presenti.

Conza della Campania, maggio 2020





# Comune di NUSCO

(Provincia di Avellino)



**Autorizzazione Integrata Ambientale  
Istanza di Riesame con valenza di rinnovo**

**RELAZIONE  
EMISSIONI IN ATMOSFERA**

## **Emissioni in atmosfera**

I punti di emissioni in atmosfera presenti nello stabilimento sono n. 6 di natura convogliata (E1 - E2 - E3 - E4 - E5 - E7) e n. 1 di natura diffusa (ED35). Si prevede di istituire un nuovo punto di emissioni convogliate (camino E8), relativo alla fase di sbavatura da volersi attuare in un'area di 1.000 mq nella fonderia B in futuro.

Le analisi delle emissioni in atmosfera vengono effettuate ogni 6 mesi a cura di un laboratorio autorizzato, secondo quanto prescritto nell'autorizzazione. L'ultima analisi effettuata è a Novembre 2019, che di seguito riportiamo per ogni punto di emissione.

Le analisi sono conservate presso l'Azienda, a cura dell'addetto nominato dal Responsabile Settore Sicurezza e Ambiente.

L'azienda è stata autorizzata nel 2010 con D.D. n.121 del 13.05.2010 all'emissione in atmosfera per un totale di 12 camini (E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E38, E32, E33, E34, ED).

Nel corso degli anni il verificarsi di tutte le azioni sopra descritte ha portato alla situazione attuale che è quella che di seguito illustreremo e che in qualche modo è stata già anticipata in qualche paragrafo precedente.

Con la dismissione della Fonderia B sono stati dismessi i seguenti punti di emissioni relativi alla vecchia autorizzazione (E5, E6, E32, E33, E38), mentre nel 2012 con la dismissione della fase di granigliatura nel reparto C è stato dismesso anche il camino E34.

Successivamente è stato realizzato un nuovo punto di aspirazione per le n. 4 isole di pressofusione del reparto C che ha preso il nome di punto di emissione E5.

Oggi l'azienda utilizza n. 7 punti di emissioni in atmosfera (E1, E2, E3, E4, E5, E7, ED35).

Il punto di emissione ED35 è quello relativo alle emissioni diffuse in attrezzatura per effetto delle varie operazioni di manutenzione (saldatura, smussatura ecc...). Tali operazioni risultano saltuarie ed occasionali.

Le misurazioni che di seguito illustreremo nella tabella sono riferite al secondo semestre del 2019 effettuate nel mese di Novembre.

La natura delle emissioni viene costantemente controllata attraverso prelievi e successive analisi al camino; la qualità delle emissioni è tale da non costituire pericolo per la salute.

## **Impianto di Aspirazione**

Gli effluenti gassosi, generati dalle macchine di pressofusione dislocate all'interno dei reparti produttivi e reparto forno fusorio, durante il normale ciclo produttivo, sono captati e trattati, prima di essere immessi in atmosfera da n. 6 impianti di aspirazione a tiraggio forzato.

I fumi e le nebbie oleose prodotte dalle macchine di pressofusione vengono captate attraverso delle

cappe poste sulle macchine e dislocate lungo l'intero soffitto delle aree di lavorazione. Gli affluenti gassosi non captati dagli impianti di aspirazione e dispersi nell'ambiente di lavoro, sono eliminati da n. 21 estrattori d'aria posti nella parte alta dei capannoni di lavorazione (torrini di copertura). Tutti gli estrattori sono forniti di filtri per l'abbattimento di residui inquinanti. I fumi, i gas e le polveri sottili prodotte durante il processo di fusione, sono captati e portate attraverso tubazioni e cappe all'interno di un plenum in lamiera posto all'esterno dello stabilimento, dove prima di essere immessi in atmosfera subiscono una depurazione per mezzo di filtri sia a labirinto metallico sia a paglia metallica. I lavaggi dei filtri sono eseguiti in area dedicata con linea di scarico che porta i reflui inquinanti all'impianto di depurazione SIRPRESS. Le analisi delle emissioni in atmosfera vengono effettuate ogni 6 mesi a cura di un laboratorio autorizzato, secondo quanto prescritto dalla succitata autorizzazione. L'ultima analisi effettuata risale al novembre 2019, che di seguito viene riportata per ogni punto di emissione. Le analisi sono conservate presso l'Azienda a cura dell'addetto nominato dal Responsabile Settore Sicurezza e Ambiente

Camino	Portata misurata [Nm <sup>3</sup> /h]	Inquinanti					
		Tipologia	Limiti normativi		Ore di funz.to	Dati emissivi (novembre 2019)	
			Concentrazione [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]		Concentrazione [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]
E1	51.554	Nebbie oleose	10	-	2,4	2,2	113
		SOV	100			1,07	0,065
		Polveri totali	5			3,28	0,2
E2	40.964	Nebbie oleose	10	-	24	0,29	12
		SOV	100			1,32	0,08
		Polveri totali	5			0,57	0,034
E3	89.782	Nebbie oleose	10	-	24	0,18	16
		SOV	100			0,78	0,819
		Polveri totali	5			0,42	0,044
E4	27.112	Nebbie oleose	10	-	24	0,16	4
		SOV	100			0,2	0,054
		Polveri totali	5			0,64	0,029
E5	50.676	Nebbie oleose	10	-	24	1,4	71
		SOV	100			1,46	0,076
		Polveri totali	5			2,37	0,122
E7	50.918	Nebbie oleose	10	-	24	1,16	0,054

		<b>SOV*</b>	100			1,88	0,087
		<b>Polveri totali</b>	5			0,84	0,039
		<b>HCl*</b>	3			0,59	0,027
		<b>HF*</b>	5			0,38	0,018
		<b>NOx</b>	50			3,36	0,155
		<b>SOx*</b>	15			0,6	0,087
		<b>COV</b>	50			2,1	0,009
		<b>NH<sub>3</sub>*</b>	250			1,29	0,06
		<b>CO</b>	5			<1	<0,0001
		<b>COT</b>	5			<1	<0,0001
		<b>PCDD+PCDF*</b>	0,01-0,5			<0,01	0,0001
		<b>Cl<sub>2</sub>**</b>	3			-	-
		<b>SO<sub>2</sub>**</b>	15			-	-
ED35	-	<b>Rame</b>	1	-	24	<0,01	-
		<b>Polveri totali</b>	5			0,75	-

\*Inquinanti monitorati in ottemperanza al decreto AIA 86/2017, che non saranno più monitorati a seguito di riesame;

\*\* Parametri inseriti a seguito di nuovo riesame.

Com'è possibile notare dalla Tabella appena mostrata, la SIRPRESS SRL è assolutamente in grado di rispettare i limiti vigenti in materia ambientale imposti dal D. Lgs. 152/06, indicando che i sistemi di abbattimento degli inquinanti dispersi in atmosfera messi a punto dalla Società risultano efficienti. Nella tabella che segue vengono descritte la modalità di abbattimento dei fumi relativi ai punti di emissione.

<b>PUNTO EMISSIONE</b>	<b>DENOMINAZIONE PUNTO EMISSIONE</b>	<b>PROCESSO</b>	<b>Sistema abbattimento fumi</b>
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E01	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E02	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E03	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica

Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E04	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E05	Stampaggio pressofusione Fonderia C	Filtro a labirinto e in paglia metallica
Aspiratore Forni Fusori	E07	Fusione Lingotti	Filtro a labirinto e in paglia metallica
<b>Aspirazione polveri da sbavatura</b>	<b>E08*</b>	<b>Sbavatura in fonderia B</b>	<b>Filtro a tasche in fibra di vetro</b>
Aspirazione fumi da saldatrice	ED35	Attrezzatura - Manutenzione	Filtri elettrostatici

**\*in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.**

Conza della Campania, maggio 2020





# Comune di NUSCO

(Provincia di Avellino)



**Autorizzazione Integrata Ambientale**  
**Istanza di Riesame con valenza di rinnovo**

## **RELAZIONE TECNICA**

Data: Maggio 2020



## Sommario

<b>Premessa</b> .....	<b>3</b>
<b>1. Parte Prima: Identificazione dell'impianto IPPC</b> .....	<b>4</b>
Informazioni generali .....	4
Inquadramento urbanistico-territoriale .....	5
<b>2. Parte Seconda: Cicli produttivi</b> .....	<b>7</b>
Attività produttiva e cicli tecnologici .....	7
Consumi prodotti .....	14
Approvvigionamento idrico .....	15
Emissioni in atmosfera .....	15
Scarichi idrici .....	19
Rifiuti .....	28
Emissioni sonore .....	29
Energia .....	31
Incidenti rilevanti .....	31
<b>3. Parte Terza: Informazioni tecniche integrative</b> .....	<b>31</b>
<b>4. Parte Quarta: Valutazione integrata ambientale</b> .....	<b>32</b>

## **Premessa**

La presente relazione, oltre a descrivere le attività svolte nel sito di proprietà della Sirpress Srl, ubicato nella zona Ind.le F1 nel comune di Nusco (AV), riassume i presupposti normativi che si intendono seguire ai fini del riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale con valenza di rinnovo.

La SIRPRESS SRL è autorizzata per lo svolgimento dell'attività produttiva cod. IPPC 2.5 lett. b) con autorizzazione AIA D.D. n° 86 del 20/12/2017, a sua volta riesame del D.D. n° 121/2010 e successive vulture D.D. 182/2012 e D.D. 54/2013.

Al fine di adeguare il provvedimento autorizzativo alla realtà produttiva riavviata a seguito del fallimento della ex-ALMEC, è stata presentata richiesta di verifica non sostanziale che in data 23/03/2016 è stata rigettata e contestualmente è stato disposto il riesame dell'intero provvedimento.

Il presente riesame ha come oggetto l'installazione, così come definita dall'art. 5 comma 1 lettera i- quater del D.lgs. 152/06 e precisamente: *“installazione: unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o piu' attività' elencate all'allegato VIII alla Parte Seconda e qualsiasi altra attività' accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività' svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. **E' considerata accessoria l'attività' tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore”***.

Si riporta tale inciso in quanto La SIRPRESS, oltre all'attività principale quale quella della pressofusione di alluminio per la produzione di componenti automobilistici, è dotata anche di un'attività tecnicamente connessa che è rappresentata da una parte dell'impianto di depurazione posto in un sito contiguo a quello aziendale, direttamente connesso al sito dell'attività IPPC per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività IPPC e le cui modalità di svolgimento hanno qualche implicazione tecnica con lo svolgimento dell'attività IPPC.

La depurazione dei reflui tecnologici interni è svolta parzialmente all'interno del proprio sito produttivo e parzialmente nel sito contiguo rappresentato dal depuratore consortile gestito dall'ex CGS (oggi ASIDEP). Il depuratore aziendale interno è collegato al depuratore consortile tramite condotta dedicata, quindi senza l'ausilio della fognatura consortile, e l'impianto di trattamento consortile è dedicato **esclusivamente** ai reflui della SIRPRESS SRL.

Nel presente studio viene descritto anche il trattamento dei reflui svolto nel depuratore ex CGS, attività che viene ricompresa nella presente richiesta di riesame con valenza di rinnovo.

Tale aspetto ha una diretta ripercussione sui valori limiti di emissione degli scarichi che la SIRPRESS deve e dovrà rispettare: essa non scarica i reflui tecnologici né in pubblica fognatura né in acque superficiali ma nelle vasche di bilanciamento dell'ex CGS dopo il trattamento dedicato, descritto più approfonditamente nel seguito e nelle schede allegate.

Tale aspetto è disciplinato sempre dal succitato art. 5 comma 1 lettera i-octies del D.lgs. 152/06, che nel definire i valori limite di emissione così recita: *la massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o piu' periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o*

categorie di sostanze, indicate nel allegato X. I valori limite di emissione delle sostanze si applicano, tranne i casi diversamente previsti dalla legge, nel punto di fuoriuscita delle emissioni dell'impianto; nella loro determinazione non devono essere considerate eventuali diluizioni. **Per quanto concerne gli scarichi indiretti in acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dall'impianto, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente, fatto salvo il rispetto delle disposizioni di cui alla parte terza del presente decreto.**

Alla luce di ciò, si ritiene che i limiti di emissione allo scarico applicabili alla SIRPRESS siano solo quelli imposti dal gestore del servizio di depurazione.

## **1. Parte Prima: Identificazione dell'impianto IPPC**

### **Informazioni generali**

Ragione sociale	SIRPRESS SRL
Anno di fondazione	1987
Gestore Impianto IPPC	DELUCCA ANDREA
Numero totale di attività IPPC	1
Sede Legale	NUSCO (AV) – ZONA INDUSTRIALE F1 SNC
Sede operativa	NUSCO (AV) – ZONA INDUSTRIALE F1 SNC
UOD di attività	U.O.D. AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI E RIFIUTI - AV
Codice ISTAT attività	27.53.00
Codice attività IPPC	2.5 b – Pressofusione lega di alluminio
Codice NACE attività IPPC	24.53
Codificazione Industria Insalubre	INDUSTRIA DI II° CLASSE – B4
Dati occupazionali	107 DIPENDENTI
Giorni/settimana	5 GIORNI/SETTIMANA
Giorni/anno	300 GIORNI/ANNO

La Società è iscritta alla Camera di Commercio di Avellino al n. 177282; il proprio legale rappresentante è il Signor Delucca Andrea, nato a Bologna (BO) in data 08/02/1961, CF: DLCNDR61B08A944Z; il proprio referente IPPC è il Sigor Del Buono Vito, nato ad Oliveto Citra (SA) in data 25/10/1977, CF: DLBVTI77R25G039J.

L'attività in oggetto è inquadrata al punto 2.5 b) "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" dell'Allegato VIII della Parte II del D.Lgs. 152/06, e nella fattispecie riguarda la "Pressofusione di lega di alluminio" con capacità produttiva massima pari a 80 tonnellate/giorno.

Detta attività non è soggetta alle procedure di VIA, Screening/Assoggettabilità alla VIA, Valutazione d'Incidenza poiché non rientrante in ciascun elenco di assoggettabilità delle normative settoriali.

La Società non aderisce a sistemi volontari di gestione ambientale (EMAS, ISO 14001 o altro), tuttavia attua un sistema di protezione ambientale interno che nel seguito verrà descritto.

La SIRPRESS SRL è autorizzata per lo svolgimento dell'attività produttiva cod. IPPC 2.5 lett. b) con autorizzazione AIA D.D. n° 86 del 20/12/2017, a sua volta riesame del D.D. n° 121/2010 e successive vulture D.D. 182/2012 e D.D. 54/2013.

Detta autorizzazione ha rilevanza diretta perciò che concerne le emissioni in atmosfera, lo scarico di acque reflue in pubblica fognatura, le emissioni sonore relative alle attività lavorative aziendali e la produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi aziendali.

### **Inquadramento urbanistico-territoriale**

L'area presso cui si trova il sito produttivo è un'area industriale pianificata dal comune di Nusco a partire dal 1987; nell'area sono presenti capannoni nei quali si svolgono attività di lavorazione similari. Nell'immediato contorno sono presenti attività di tipo agricolo ed in particolare pascolo.

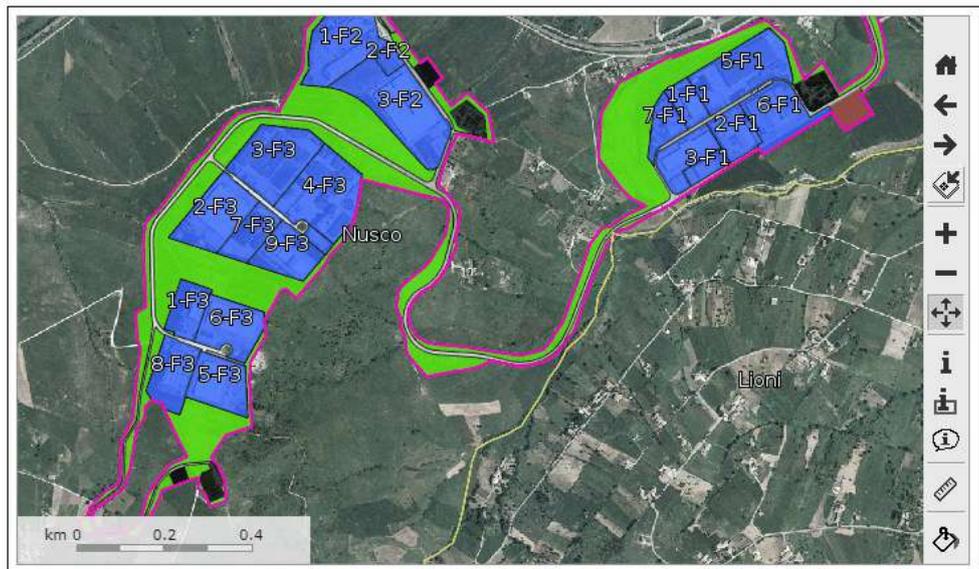
Lo stabilimento della SIRPRESS S.R.L. è ubicato nella zona industriale F1 del comune di Nusco (AV) a circa 2 Km dal centro abitato comunale; l'area si trova nelle immediate adiacenze della S.P. che collega il comune stesso con la Ofantina; si trova anche relativamente vicino all'autostrada A1 Napoli – Bari, ingresso di Avellino Est distante circa 40 km dal casello.

L'insediamento risulta essere distante circa 38 Km da Avellino, ed è facilmente raggiungibile grazie alle comode strade di accesso e collegamento.

La SIRPRESS S.R.L. insiste su di una superficie totale di 36.074 mq, della quale 16.600 mq sono pavimentati e solo 200 mq non pavimentati; il capannone occupa circa 20.224 mq. L'impianto per la produzione dell'alluminio pressofuso è di recente costruzione essendo stato realizzato a partire dal 1985, con attività iniziata nel 1987. L'impianto è censito al catasto terreni del Comune di Nusco (AV) al foglio n. 41 p.lla 443.

Secondo il vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Nusco, (AV) le aree di proprietà della SIRPRESS S.R.L. sono destinate a "Zona l'industriale" e non sono sottoposte a vincolo paesaggistico/ambientale, non ricadono in aree sottoposte a vincolo idrogeologico, in aree SIC/ZPS, Parchi Naturali, tantomeno in aree sulle quali insistono pericolosità o rischio di frane.

## Area Industriale ASI di Nusco-Lioni-Sant'Angelo



### Area industriale di Nusco – Lotto 6-F1: Sirpress Srl

#### Aziende Insediate

Lotto 1 F/1 - ROTOSTAMPA S.r.L.

Lotto 4 F/1 - CONDOR S.p.A.

Lotto 7 F/1 - ALLUMINIO ITALIA S.r.L.

Lotto 3 F/2 - TARGETTI SANKEY S.p.A.

Lotto 3 F/3 - SAM SALUMIFICIO MERIDIONALE S.p.A.

Lotto 6 F/3 EDIFICATO - ASSEGNATO

Lotto 9 F/3 - LIBERO EDIFICATO

Lotto 2 F/1 - VICENZI S.p.A.

Lotto 5 F/1 - AUTO AVIO S.r.L.

Lotto 1 F/2 - SEDIVER S.p.A.

Lotto 1 F/3 - A.S.A. S.r.L.

Lotto 4 F/3 - LIBERO EDIFICATO

Lotto 7 F/3 - IPSA S.p.A. IN LIQUIDAZIONE

Lotto 10 F/3 - ECOSISTEM S.r.L.

Lotto 3 F/1 - ECOSISTEM S.r.L.

**Lotto 6 F/1 - SIRPRESS S.r.L. a socio unico**

Lotto 2 F/2 - FIB SUD S.R.L.

Lotto 2 F/3 - DESMON S.p.A.

Lotto 5 F/3 - DESMON S.p.A.

Lotto 8 F/3 - C.M.S. S.p.A.

### Aziende insediate nell'area industriale di riferimento



### Ortofoto insediamento Sirpress Srl

L'approvvigionamento idrico è garantito dall'acquedotto sia per usi potabili che per le attività di raffreddamento, antincendio ed accessorie; lo smaltimento delle acque reflue è garantito da una rete interna e da un impianto di depurazione finale gestito dal consorzio C.G.S. Le acque meteoriche sono raccolte da rete separata ed i relativi scarichi sono da ultimo convogliati nell'impianto C.G.S.

Nelle immediate vicinanze dell'impianto (in un raggio di 5 km) non sussistono manufatti di particolare pregio artistico e/o culturale. I manufatti interessati sono stati realizzati in epoca successiva agli eventi sismici del 23/11/1980 su un'area che ha subito sostanziali modifiche rispetto all'originaria configurazione morfologica ed orografica.

## **2. *Parte Seconda: Cicli produttivi***

### **Attività produttiva e cicli tecnologici**

La Sirpress srl è una società del Gruppo Sira Industrie Spa che in data 05/01/2012, ai sensi dell'art. 104 bis della legge fallimentare ha affittato il complesso aziendale delle società fallite del Gruppo Almec Spa (nata nel 1987) e successivamente ne ha acquistato la piena proprietà con un decreto di trasferimento del Giudice Delegato del Tribunale di Sant'Angelo dei Lombardi, emesso il 12/03/2013.

Nei primi anni di gestione la Sirpress SRL è stata impegnata in una complessa attività di riavviamento dello stabilimento produttivo e di rilancio occupazionale secondo gli accordi siglati con le Organizzazioni Sindacali. Questa attività ha riguardato il ripristino delle isole di pressofusione che, a singhiozzo, hanno prodotto allo scopo di evitare la dispersione delle commesse la quale avrebbe determinato la chiusura definitiva dello stabilimento. Va precisato che negli anni 2012 e 2013 l'attività produttiva è stata fortemente limitata sia per la particolare condizione del mercato auto motive e sia per lo stato di deterioramento degli impianti. In questo periodo il personale è stato interessato da una significativa procedura di Cassa Integrazione Ordinaria per la riduzione dei programmi produttivi. Si è proceduto all'adeguamento dello stabilimento attraverso un piano di interventi tecnici di manutenzione ordinaria e straordinaria che hanno interessato buona parte degli impianti esistenti.

Tuttavia, va detto che dal 2013 ad oggi l'azienda è in una fase di crescita sia produttiva che occupazionale ponendosi come obiettivo livelli di produzioni ben più alti rispetto a quelli di avviamento.

L'impianto realizzato in SIRPRESS è caratterizzato dall'applicazione di tecnologie di processo avanzate relative alla pressofusione, impiegando impianti automatici, macchine a controllo digitale e robots, che consentono produzioni a maggiore valore aggiunto, minore impiego di manodopera e a costi inferiori.

Da questa realizzazione e dal confronto con le sempre nuove esigenze dell'industria moderna, che considera l'integrazione e le collaborazioni quali presupposti per l'ulteriore sviluppo e la crescita aziendale, sono nati i contatti con alcune note case automobilistiche.

L'impianto è strutturato su di un unico livello per la produzione dove sono presenti i forni e le macchine di pressofusione, mentre su due piani sono dislocati gli uffici.

L'opificio dispone di numerose macchine ed impianti, i principali sono di seguito descritti:

1. attrezzature forni per la fusione dell'alluminio,
2. officina (torni, frese, trapani, ecc.),
3. macchine per la pressofusione ad alte e bassa pressione,
4. attrezzature di controllo qualità ubicate nel locale laboratorio.

La SRPRESS è un'azienda che opera nel settore della pressofusione di leghe di alluminio per la produzione di particolari per l'industria autoveicolistica. La lega di alluminio che rappresenta la materia prima del processo, viene acquistata sotto forma di lingotti. La materia prima utilizzata è costituita da pani in lega di alluminio in lingotti, che viene acquistata esternamente

I lingotti vengono immagazzinati e all'occorrenza fusi all'interno dei forni fusori insieme agli sfridi di alluminio e pezzi non risultati conformi.

Questi, una volta giunti all'interno dello stabilimento e prima di essere scaricati e depositati in area dedicata, vengono pesati, controllati (a campione) per verificarne la qualità e la composizione metallurgica per mezzo di idonee attrezzature di laboratorio.

La lega di alluminio deve essere accettata dall'ente proposto che dà il benestare di accettazione merce; gli stessi vengono trasportati all'interno del reparto magazzino e poi trasferiti all'interno del reparto di fusione dove sono caricati per essere fusi all'interno dei forni fusori.

In questa fase vengono rifiutati anche gli sfridi di alluminio (materiale di ritorno dai reparti) e pezzi di scarti che sono risultati non conformi.

L'alluminio allo stato liquido, dai forni fusori, viene spillato in apposite siviere della capacità variabile da circa 500 a 2.500 Kg, e dopo un trattamento di degasaggio, viene trasportato con carrello elevatore nei forni di attesa posti a servizio di ogni macchina; durante tale fase non viene prodotta alcuna emissione significativa, tranne quelle di vapore acqueo dovute allo sbalzo termico della lega. Attualmente le fonreie attive sono esclusivamente la A (settorializzata in quattro compartimenti, ciascuno servitor da proprio impianto di aspirazione e camino di emissione esterno) e la C (anch'esso munito di unico e proprio impianto di aspirazione delle polveri, con camino di emissione all'esterno). Dai forni di attesa l'alluminio è prelevato, per mezzo di caricatori automatici, e versato all'interno della camera di iniezione dove, per mezzo di grosse pressioni, viene iniettato all'interno di stampi, dove solidifica immediatamente realizzando il pezzo matrice dello stampo, una volta riempite le cavità interne di quest'ultimo.

Prima di ogni iniezione, lo stampo viene opportunamente lubrificato mediante ugelli nebulizzatori che spruzzano sullo stesso un prodotto distaccante che impedisce all'alluminio di legarsi al modello o matrice in acciaio. In merito all'uso dei prodotti distaccanti, si precisa che la Sirpress Srl intende limitare al minimo il consumo di detti prodotti sia per evitare la formazione degli aerosol di oli dispersi, sia per limitarne il consumo. La Società intende ricercare costantemente un ottimo tra i quantitativi minimi di distaccante da utilizzare nelle fasi di lavorazione e quelli che permettono di massimizzare il ciclo di produzione, col fine di aumentare l'efficienza della propria gestione lavorativa e commerciale. La Ditta intende selezionare i prodotti distaccanti di maggiore stabilità chimica e termica in modo da limitare al massimo i processi di

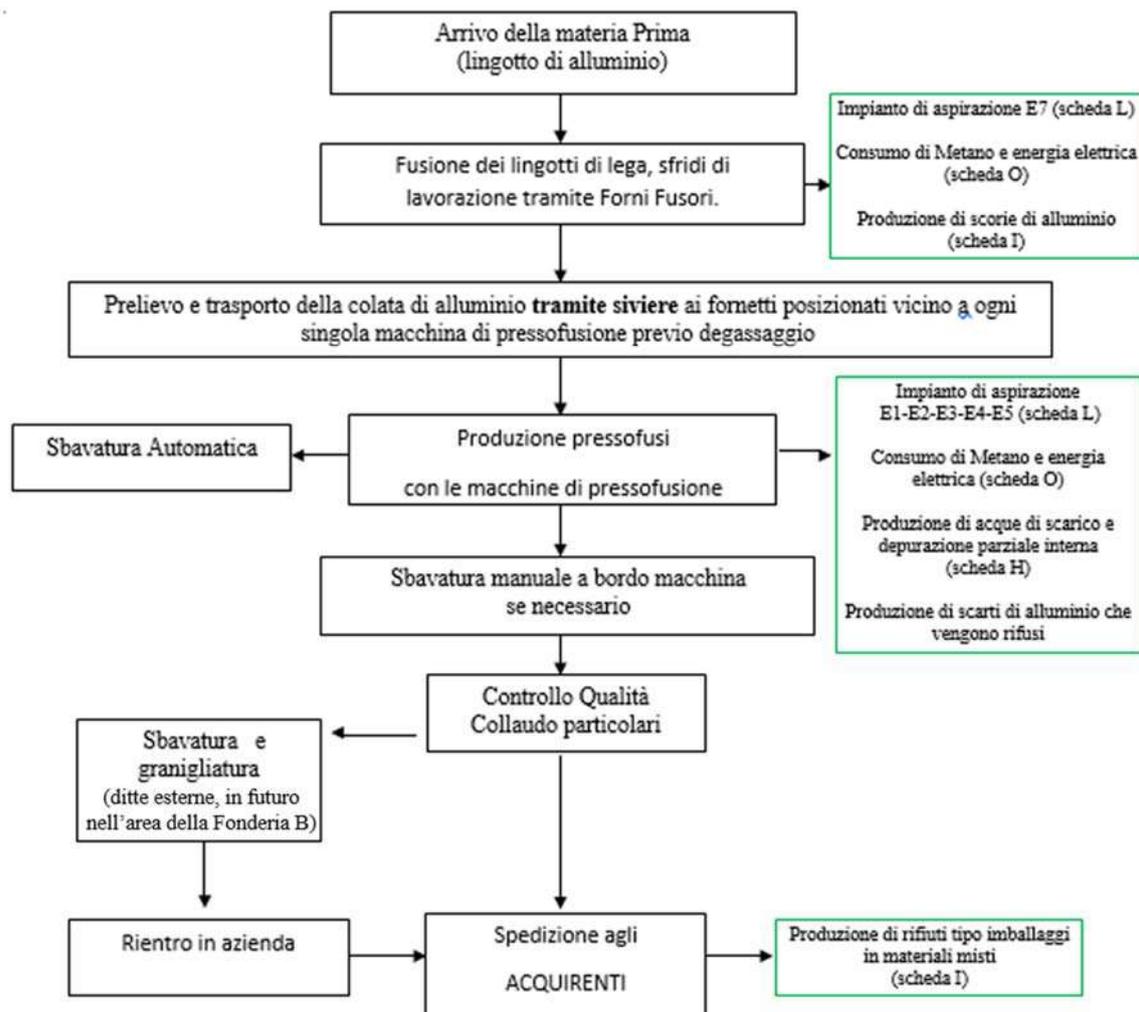
cracking termico e, di conseguenza, la formazione di sostanze da essi derivate.

La fase di pressofusione si completa con il prelievo dei particolari, il loro raffreddamento in acqua, lo scarico, il controllo visivo di integrità da parte dell'operatore addetto alla macchina, l'eventuale presbavatura e smatorazzatura a bordo macchina e la pallettizzazione della parte più grossolana. Il processo di pressofusione è inerentemente servitor da impianto di aspirazione con camino di sbocco all'esterno dello stabilimento industriale.

Fatta eccezione per la fase di pallettizzazione e presbavatura, le restanti fasi sono completamente automatizzate. Il pezzo prodotto è pronto per la successiva fase di sbavatura e granigliatura, che si prevede in futuro di effettuare in un area di 1.000 mq della fonderia B, mentre attualmente viene effettuata esternamente da ditte terziste.

La granigliatura e la sabbiatura servono per rendere i particolari lisci e privi di qualsiasi asperità.

### Schema di flusso del ciclo produttivo



### Processo di Fusione

La materia prima utilizzata è il lingotto di alluminio che viene acquistato esternamente.

I lingotti, una volta giunti all'interno dello stabilimento, prima di essere scaricati e depositati in area dedicata,

vengono pesati, controllati a campione per verificarne la qualità e la composizione metallurgica per mezzo di idonee attrezzature di laboratorio.

La lega di alluminio deve essere accettata dall'ente proposto che da il benestare di accettazione merce, gli stessi vengono trasportati all'interno del reparto magazzino e poi trasferiti all'interno del reparto di fusione dove sono caricati tramite l'utilizzo di muletti per essere fusi all'interno dei forni fusori.

In questa fase vengono rifusi anche gli sfridi di alluminio (materiale di ritorno dai reparti) e pezzi di scarti che sono risultati non conformi ai vari controlli dell'ufficio qualità.

Durante la fase di fusione ci si avvale di n. 2 forni di tipo e marca FERGAL installati nel marzo del 2013 (già comunicati in Regione allo UOD di Avellino in quanto tale intervento rappresentava una prescrizione del Decreto AIA n. 121 del 13/05/2010), un forno DELTAIMPIANTI ristrutturato con il rifacimento della volta interna e del telaio esterno, e di un quarto forno di Marca MARCONI, che viene utilizzato nei momenti di maggiore richiesta di liquido fuso di alluminio o nei periodi di manutenzione degli altri tre. I primi tre forni garantiscono la stessa produzione oraria dei forni marca ROV dismessi, con un consumo di energia (metano) minore e soprattutto con una tipologia di carico totalmente diversa che garantisce un livello di sicurezza durante la fase di carico più elevato. Da essi vengono prodotte delle emissioni che, attraverso un idoneo sistema di cappe aspiranti, sono convogliate mediante tubazioni aeree a un impianto di aspirazione centralizzato con punto di emissione (E7).

Riassumendo, in SIRPRESS vi sono n. 04 forni complessivamente adibiti alla fusione dei lingotti, tre in funzione continuamente ed uno in maniera alterna. Di seguito elenchiamo in una tabella con i dati tecnici dei forni presenti:

Forno n°	Marca	Tipologia	Capacità fusoria	Combustibile utilizzato
1	FERGAL	A torre	2.000	Metano
2	FERGAL	A torre	2.000	Metano
3	DELTAIMPIANTI	A bacino	3.000	Metano
4	MARCONI	A torre	3.000	Metano

L'installazione dei due forni FERGAL e la ristrutturazione di quello DELTAIMPIANTI hanno comportato i seguenti benefici:

- La dismissione di n° 03 forni fusori obsolete, evitando qualsiasi intervento di adeguamento;
- Una riduzione di circa il 60% di gas metano, in quanto il sistema di fusione attuale utilizza dei bacini ridotti (4 tonnellate anziché 12 tonnellate).

L'inizio della fusione avviene preriscaldando il materiale solido tramite l'utilizzo dei fumi di scarico che raggiungono temperature di circa 400 °C, per poi passare nella camera di fusione, a circa 700 °C,

permettendo una riduzione dei consumi di gas metano.

I bruciatori attuali sono del tipo automatico ad aria soffiata e sono conformi alla norma EN676:2003+A2:2008.

I forni attuali sono dotati di un sistema software di controllo e gestione delle emissioni tramite il rilevamento continuo di alcuni parametri ambientali e precisamente: temperatura del bacino, temperatura della camera di combustione, temperatura dei fumi di scarico in uscita permettendo una combustione controllata evitando eccessi di combustibili o comburente e di conseguenza diminuendo la quantità delle emissioni in atmosfera e la concentrazione degli inquinanti.

I forni sono alimentati a metano e ad energia elettrica e sono dotati di un movimento tramite il comando del motore elettrico della pompa della centralina oleodinamica. Questa azionata il movimento di basculamento che permette il travaso nelle siviere aventi capacità dai 500 ai 2.500 Kg, movimentate da carrelli elevatori per il trasporto successivo presso i forni di attesa delle isole di pressofusione, previo trattamento presso la stazione di degassaggio.

La potenzialità complessiva massima dei forni presenti è pari a 80 tonnellate/giorno di alluminio fuso.

Nell'area di fusione, inoltre, sono presenti un crogiolo ed un impianto di degassaggio.

Il crogiolo ha lo scopo di mantenere l'alluminio fuso alle stesse temperature di fusione, cioè grazie all'utilizzo di due bacini a cilindri (tipo siviere) mantiene la lega fusa in attesa di essere trasferita ai forni delle isole di pressofusione e/o all'impianto di degassaggio.

L'impianto di degassaggio, invece, ha lo scopo di migliorare la qualità dell'alluminio che grazie ad un'operazione di centrifugazione sottrae artificialmente l'idrogeno che, con la sua presenza, si trasformerebbe in bolle/cricche nel pezzo finito (pressofusi). Con il degassaggio, dunque, si precisa che non vi sono sostanze a base di idrogeno rilasciate dal processo che possano portare a problemi di sicurezza e ad inneschi d'incendio.

### **Isole di pressofusione e fonderie**

L'alluminio allo stato liquido, dai forni fusori, viene spillato in apposite siviere della capacità variabile da circa 500 a 2.500 Kg, e dopo il trattamento di degassaggio), viene trasportato con carrello elevatore nei forni di attesa posti a servizio di ogni macchina. Durante tale fase lavorativa non viene prodotta alcuna emissione significativa, tranne quelle di vapore acqueo dovute allo sbalzo termico della lega. Dai forni di attesa l'alluminio è prelevato per mezzo di caricatori automatici e versato all'interno della camera di iniezione dove, per mezzo di grosse pressioni (la pressione varia da isola ad isola da 900 Tonnellate a 2000 tonnellate) viene iniettato all'interno di stampi, dove riempite le cavità interne, solidifica immediatamente realizzando il pezzo matrice dello stampo. Prima di ogni iniezione, lo stampo viene opportunamente lubrificato mediante ugelli nebulizzatori che spruzzano sullo stesso un prodotto distaccante che impedisce all'alluminio di legarsi al modello o matrice in acciaio.

La fase di pressofusione si completa con il prelievo dei particolari, il loro raffreddamento in acqua, lo scarico, il controllo visivo di integrità da parte dell'operatore addetto alla macchina, l'eventuale presbavatura

e smatorazzatura della parte più grossolana a bordo macchina e la pallettizzazione su pedane per il trasporto in magazzino. Durante la fusione non viene aggiunto alcun prodotto che modifichi in qualche maniera il processo stesso.

Fatta eccezione per la fase di pallettizzazione e presbavatura, le restanti fasi sono completamente automatizzate.

Il pezzo prodotto è pronto per la successiva fase di sbavatura e granigliatura che precedentemente veniva effettuata esternamente da ditte conto terzi, mentre attualmente si prevede di effettuare tale operazione nell'area dedicata alla vecchia Fonderia B (in disuso dal 2012).

Durante la fase di pressofusione, i punti dove si generano emissioni si hanno nel corso della lubrificazione degli stampi e nella fase di iniezione.

Tutte le macchine sono dotate di cappe aspiranti, posti nei punti dove avvengono le emissioni di vapori, nebbie e fumi, che per mezzo di tubazioni veicolano gli inquinanti verso gli impianti di aspirazione e depurazione fumi prima di essere immessi in atmosfera tramite camini.

Nel 2010 le isole di pressofusione erano n. 35 (11-12-13-14-15-16-22-23-24-25-31-32-33-34-35-41- 42-43-44-45-51-52-53-54-55-56-57-58-61-62-63-64-65-66-67), suddivise in tre reparti di fonderia A- B-C con n. 7 punti di aspirazione centralizzati. Oggi, dopo una serie di interventi di ristrutturazione, il quadro attuale si presenta così:

- La Fonderia B è stata posta fuori uso (isole 51-52-53-54-55- 56-57-58-61-62-63-64-65-66-67), con dismissione dei punti di aspirazione ex E5, E6, E7 a partire dal 2012. In questo settore si prevede un futuro ampliamento dell'attività di attrezzatura e l'installazione di un'area di sbavatura (circa 1000 mq). Si tratta di una fase di lavoro il cui scopo è preparare e adeguare i materiali, in relazione alla lavorazione richiesta, in quanto gli addetti rimuovono le imperfezioni derivate dalla pressofusione.
- La fonderia A ha avuto qualche soppressione di isole di pressofusione (isole sopresse: isola n.44 nel 2012 – isola n.31 nel 2012 – isola n.35 nel 2014 sett. 46 – isola n.13 nel 2014 sett. 42 – isola n.16 nel 2013 mese di luglio). Attualmente, le isole di pressofusione (MPF) riattivate e revisionate a seguito della ripresa lavorativa del 2012, sono: isola 11, isola 12, isola 14, isola 15, isola 22, isola 23, isola 25, isola 26, isola 32, isola 33, isola 26, isola 41, isola 42, isola 43, isola 44, isola 45.
- Nella fonderia C sono state eliminate le attrezzature e i macchinari che riguardavano la granigliatura (oggi viene fatto da terzisti esternamente all'impianto) e sono state riattivate le n.4 isole di pressofusione (n.17-18-27-28), n. 1 isole di pressofusione a bassa pressione, n.1 isola a gravità, n.1 conchigliatrice e n. 1 impianto a liquidi penetranti, il tutto convogliato in un unico punto di emissione, sempre previo pretrattamento (vedi planimetria punti di emissione).

Ad oggi, dunque, le isole funzionanti sono 20 (fonderia A, compartimentata in 4 settori, e fonderia C) ad alta pressione, n.1 isola a bassa pressione, n.1 isola a gravità, n.1 conchigliatrice e n.1 impianto a liquidi penetranti per effettuare dei controlli qualitativi mirati ad individuare cricche sui pezzi prodotti.

Nei prossimi mesi verranno dismesse anche le isole di bassa pressione, di gravità e la conchigliatrice. L'obiettivo che oggi si è posta la SIRPRESS è il funzionamento in contemporanea di tutte le isole con

l'obiettivo di raggiungere le 70-80 tonnellate al giorno di alluminio fuso (oggi si aggira in media intorno alle 50 tonnellate al giorno).

Gli impianti di aspirazione oggi in funzione, come si evince anche dalla planimetria allegata, sono per la fonderia A, C e reparto Forni in totale n. 6 (E1, E2, E3, E4, E5, E7), rispetto al 2010 sono stati dismessi tutti i punti di aspirazione della fonderia B (ex E5, E6, E38) oltre ai punti E33 (reparto di sbavatura) e E32 (granigliatrice a tappeto), che gradualmente sono stati smontati ed avviati a smaltimento come rifiuti. In futuro si prevede di riattivare un solo camino relativo alla fonderia B, in quanto si prevede di effettuare in quest'area la fase di sbavatura.

### **Sbavatura e Grinigliatura**

I particolari pressofusi prodotti sono sottoposti ad operazioni di sbavatura e di grinigliatura, che sono operazioni consistenti nella pulizia delle pareti, delle cavità e dei fori presenti su ogni singolo pezzo, per eliminare bave di giunzioni, alluminio in eccedenza, ecc.

La grinigliatura/sabbatura serve per rendere i particolari lisci e privi di qualsiasi asperità.

Queste attività venivano svolte in azienda fino al 2012 sia nella fonderia B (punto di emissione E32, E33) che nella fonderia C (punto di emissione E34): oggi questa attività è totalmente effettuata esternamente (da terzi), con la conseguente dismissione degli impianti dedicati e dei punti di emissione. Tuttavia, come precedentemente riportato, la Società prevede di effettuare in future nuovamente l'attività di sbavatura nell'area destinate alla fonderia B (riattivando di conseguenza un camino di convogliamento delle emission, E8).

### **Manutenzione in reparto attrezzeria**

L'attività prevede operazioni di saldatura/smussatura saltuarie in quanto l'attività manutentiva viene eseguita all'interno dello stabilimento in postazione dedicata per la riparazione di particolari pezzi di macchine, impianti e stampi di pressofusione con relativo punto di emissione diffusa ED 35 – Reparto Attrezzeria - (vedasi planimetria punti di emissione).

### **Controllo Qualità**

L'azienda dispone di un laboratorio per il controllo della qualità delle materie prime acquistate e dei prodotti semi-finiti e finiti dotato di tutte le attrezzature necessarie. Le principali indagini condotte sono di tipo microscopico e metallografico, che non richiedono l'utilizzo di reagenti chimici né di alte temperature.

Il laboratorio assorbe una modestissima quantità di energia elettrica e di fatto non incide in maniera significativa sul bilancio ambientale globale dell'organizzazione.

Il "pezzo" finale, una volta ottenuto il pass della qualità, è pronto per essere spedito all'acquirente finale. Il prodotto non conforme viene re-informato.

### **Magazzino Materie Prime**

Tutti i materiali in ingresso vengono stoccati all'interno del magazzino coperto (compreso tra la fonderia A e B) previa pesatura e accettazione del carico. All'interno del magazzino materie prime avviene lo stoccaggio di tutte le materie prime e ausiliare che vengono utilizzate durante le fasi di produzione. Il magazzino è diviso a settori/aree nelle quali è ubicato e stoccato un determinato materiale con apposito cartello di identificazione dello stesso. Per quanto riguarda i materiali pericolosi (olio, ecc...), essi vengono stoccati sempre nel magazzino coperto con idonee misure di sicurezza in caso di fuoriuscite o perdite accidentali. L'attività di accettazione e di scarico delle materie prime viene effettuato da personale addetto con l'ausilio di carrelli elevatori.

Un'altra area di deposito cisterne contenenti liquidi pericolosi è ubicata sotto la copertura adiacente l'impianto di depurazione aziendale, dove grazie alle griglie poste lungo il perimetro e collegate allo stesso impianto di depurazione, in caso di perdite e fuoriuscite accidentali, le acque vengono captate e convogliate presso l'impianto di depurazione.

### **Magazzino prodotto intermedio/finito - Spedizione/Logistica**

Tutti i materiali intermedi e finiti vengono stoccati nel capannone esterno collocato in prossimità dell'area parcheggio per essere inviati ai terzisti e/o al destinatario finale. L'attività di carico-scarico di tutta la merce in entrata e uscita dallo stabilimento è eseguita dal personale addetto con l'ausilio di carrelli elevatori alimentati a gasolio.

### **Attività collegate agli uffici**

L'attività svolta negli uffici genera rifiuti quali carta, bicchieri in plastica, toner di stampanti/fotocopiatrici i quali vengono raccolti separatamente e depositati in idonei contenitori presenti nelle aree esterne di stoccaggio temporaneo. L'azienda nel corso degli anni ha iniziato una politica di raccolta differenziata interna. La SIRPRESS ha stipulato un contratto con delle ditte esterne autorizzate per il prelievo dei rifiuti interni che vengono inviati al recupero/smaltimento con cadenza mensile.

### **Orario di lavoro**

L'intera attività produttiva si articola secondo tre turni di lavoro di otto ore (6,00-14,00; 14,00-22,00; 22,00-6,00) per cinque giorni alla settimana.

### **Consumi prodotti**

Il materiale utilizzato dall'azienda per le proprie attività è di riportato nella tabella che segue.

<b>Descrizione</b>	<b>Tipologia</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Stato fisico</b>	<b>Impianto/fase di utilizzo</b>
Alluminio	materia prima	pallet	solido	produzione
GPL	materia ausiliaria	bombole	liquido	produzione
Acetilene	materia ausiliaria	bombole	gas	produzione
Argon	materia ausiliaria	bombole	gas	produzione

Ossigeno	materia ausiliaria	bombole	gas	produzione
Azoto	materia ausiliaria	serbatoi e bombole	gas	produzione
Lubrificante per pistoni	materia ausiliaria	fusti	liquido	produzione
Grasso per stampi Pasta antimetallizzante	materia ausiliaria	barattoli	solido	produzione
Olio 32 diatermico TRANSCAL N	materia ausiliaria	fusti	liquido	produzione
Olio idraulico ROLOIL LR-CCW46	materia ausiliaria	fusti	liquido	produzione
Olio 220 lubrificante FONDEROL	materia ausiliaria	fusti	liquido	traspoto
Gasolio per autotrazione	materia ausiliaria	cisterna	liquido	traspoto
Soda caustica 20% (trattamento acque reflue)	materia ausiliaria	fustini	liquido	trattamento acque
Acqua glicole	materia secondaria	cisternette in plasitca	liquido	produzione
Distaccante	materia secondaria	cisternette in plasitca	liquido	produzione
Sale scorificante	materia secondaria	sacchi su pedane	solido	produzione
Policloruro di alluminio 18%	materia secondaria	fustini	liquido	trattamento acque
Anti batteri Akicide 8844	materia secondaria	fustini	liquido	trattamento acque
Sapone per mani SOAP SUPER	materia secondaria	fustini	liquido	sanificazione

Il GPL e l'Acetilene sono etichettati F con frasi di rischio rispettivamente R9 e F9, mentre il Lubrificante per pistoni è etichettato Xn con frase di rischio R22.

### **Approvvigionamento idrico**

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 61.148 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 167,5 m<sup>3</sup>.

Si tratta esclusivamente di acqua potabile proveniente dall'acquedotto comunale a servizio dell'area industriale in esame, utilizzata sia per usi potabili che per le attività di raffreddamento, antincendio ed accessorie di lavorazione. Vi è un contatore di controllo che permette di monitorare l'approvvigionamento dell'acqua in questione.

Nel mese di Marzo dell'anno 2019 si è registrata una portata di punta di acqua utilizzata pari a 5.557 m<sup>3</sup>, con portata oraria di punta massima pari a 7,46 m<sup>3</sup>.

### **Emissioni in atmosfera**

I punti di emissioni in atmosfera presenti nello stabilimento sono n. 6 di natura convogliata (E1 - E2 - E3 - E4 - E5 - E7) e n. 1 di natura diffusa (ED35). Si prevede in futuro di istituire un nuovo punto di emissioni convogliate (camino E8), relative alla fase di sbavatura da volersi attuare in un'area di 1.000 mq nella fonderia B in futuro.

Le analisi delle emissioni in atmosfera vengono effettuate ogni 6 mesi a cura di un laboratorio autorizzato, secondo quanto prescritto nell'autorizzazione. L'ultima analisi effettuata è a Novembre 2019, che di seguito riportiamo per ogni punto di emissione.

Le analisi sono conservate presso l'Azienda, a cura dell'addetto nominato dal Responsabile Settore Sicurezza e Ambiente.

L'azienda è stata autorizzata nel 2010 con D.D. n.121 del 13.05.2010 all'emissione in atmosfera per un totale di 12 camini (E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E38, E32, E33, E34, ED).

Nel corso degli anni il verificarsi di tutte le azioni sopra descritte hanno portato alla situazione attuale che è quella che di seguito illustreremo e che in qualche modo è stata già anticipata in qualche paragrafo precedente.

Con la dismissione della Fonderia B sono stati dismessi i seguenti punti di emissioni relativi alla vecchia autorizzazione: E5, E6, E32, E33, E38; nel 2012, con la dismissione della fase di granigliatura nel reparto C è stato dismesso anche il camino E34.

Successivamente è stato realizzato un nuovo punto di aspirazione per le n. 4 isole di pressofusione del reparto C che ha preso il nome di punto di emissione E5.

Oggi l'azienda utilizza n. 7 punti di emissioni in atmosfera (E1, E2, E3, E4, E5, E7, ED35).

Il punto di emissione ED35 è quello relativo alle emissioni diffuse in attrezzatura per effetto delle varie operazioni di manutenzione (saldatura, smussatura ecc...). Tali operazioni risultano saltuarie ed occasionali.

Le misurazioni che di seguito illustreremo nella tabella sono riferite al secondo semestre del 2019 effettuate nel mese di Novembre.

La natura delle emissioni viene costantemente controllata attraverso prelievi e successive analisi al camino; la qualità delle emissioni è tale da non costituire pericolo per la salute.

Di seguito si riportano i valori delle ultime misurazioni, per ciascun punto di emissione riportiamo il valore massimo ottenuto dalle due misurazioni effettuate in giorni diversi nell'arco di 10 giorni come previsto dal Piano di Monitoraggio relative al decreto autorizzativo AIA vigente.

Camino	Portata misurata [Nmc/h]	<i>Inquinanti</i>					
		Tipologia	Limiti normativi		Ore di funz.to	Dati emissivi	
			Concentr [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [g/h]
E1	51.554	Nebbie oleose	10	-	2,4	2.2	113
		SOV	100			1,07	0,065
		Polveri totali	5			3,28	0,2
E2	40.964	Nebbie oleose	10	-	24	0.29	12
		SOV	100			1,32	0,08
		Polveri totali	5			0,57	0,034
E3	89.782	Nebbie oleose	10	-	24	0.18	16
		SOV	100			0,78	0,819
		Polveri totali	5			0,42	0,044
E4	27.112	Nebbie oleose	10	-	24	0.16	4
		SOV	100			0,2	0,054
		Polveri totali	5			0,64	0,029

E5	50.676	Nebbie oleose	10	-	24	1,4	71
		SOV	100			1,46	0,076
		Polveri totali	5			2,37	0,122
E7	50.918	Nebbie oleose	10	-	24	1,16	0,054
		SOV*	100			1,88	0,087
		Polveri totali	5			0,84	0,039
		HCl*	3			0,59	0,027
		HF*	5			0,38	0,018
		NOx	50			3,36	0,155
		SOx*	15			0,6	0,087
		COV	50			2,1	0,009
		NH <sub>3</sub> *	250			1,29	0,06
		CO	5			<1	<0,0001
		COT	5			<1	<0,0001
		PCDD+PCDF*	0,01-0,5			<0,01	0,0001
		Cl <sub>2</sub> **	3			-	-
		SO <sub>2</sub> **	15			-	-
ED35	-	Rame	1	-	24	<0,01	-
		Polveri totali	5			0,75	-

\*Inquinanti monitorati in ottemperanza al decreto AIA 86/2017, che non saranno più monitorati a seguito di riesame;

\*\* Parametri inseriti a seguito di nuovo riesame.

Per quanto concerne i COV, essi sono stati analizzati mediante metodo UNI EN 13649:2015; gli NOx sono stati analizzati mediante metodo UNI EN 14792:2006.

Tali emission non sono comprese nelle seguenti categorie:

- punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i., ai sensi dell'art.272 comma 5 del citato D.lgs;
- punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento scarsamente rilevante, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- punti di emissione relativi ad attività in deroga e soggette all'adesione all'autorizzazione generale, e rientranti alla parte II dell'Allegato IV alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i..

Nella tabella che segue vengono descritte la modalità di abbattimento dei fumi relativi ai 7 punti di emissione e l'attività di manutenzione dei sistemi di abbattimento:

PUNTO EMISSIONE	DENOMINAZIONE PUNTO EMISSIONE	PROCESSO	Sistema abbattimento fumi	Manutenzione		
				Modalità	Frequenza	Responsabile

Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E01	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri	semestrale	responsabile manutenzione
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E02	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri	semestrale	responsabile manutenzione
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E03	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri	semestrale	responsabile manutenzione
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E04	Stampaggio pressofusione Fonderia A	Filtro a labirinto e in paglia metallica	Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri	semestrale	responsabile manutenzione
Aspirazione centralizzata Isole di pressofusione	E05	Stampaggio pressofusione Fonderia C	Filtro a labirinto e in paglia metallica	Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri	semestrale	responsabile manutenzione
Aspiratore Forni Fusori	E07	Fusione Lingotti	Filtro a labirinto e in paglia metallica	Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri	semestrale	responsabile manutenzione
<b>Aspirazione polveri da sbavatura</b>	<b>E08*</b>	<b>Sbavatura in fonderia B</b>	<b>Filtro a tasche in fibra di vetro</b>	<b>Controllo filtri Pulizia Filtri Lavaggio filtri</b>	<b>semestrale</b>	<b>responsabile manutenzione</b>
Aspirazione fumi da saldatrice	ED35	Attrezzzeria	Filtri elettrostatici	Controllo filtri Pulizia Filtri	semestrale	responsabile manutenzione

**\*in previsione futura in quanto attualmente la fonderia B è in disuso. Il sistema di abbattimento sarà costituito da filtri a tasche in PS2 fibra 95% vetro.**

Gli effluenti gassosi, generati dalle macchine di pressofusione dislocate all'interno dei reparti produttivi e reparto forno fusorio, durante il normale ciclo produttivo, sono captati e trattati, prima di essere immessi in atmosfera, da n. 6 impianti di aspirazione a tiraggio forzato.

I fumi e le nebbie oleose prodotte dalle macchine di pressofusione vengono captate attraverso delle cappe poste sulle macchine. Gli affluenti gassosi non captati dagli impianti di aspirazione e dispersi nell'ambiente di lavoro sono eliminati da n.21 estrattori d'aria posti nella parte alta (torrini di copertura). Tutti gli estrattori sono forniti di filtri per l'abbattimento di residui inquinanti.

I fumi, i gas e le polveri sottilissime prodotte, durante il processo di fusione, sono captati e portate attraverso tubazioni e cappe all'interno di un plenum in lamiera posto all'esterno, dove prima di essere immessi in atmosfera subiscono una depurazione per mezzo di filtri sia a labirinto metallico sia a paglia metallica.

I lavaggi dei filtri sono eseguiti in area dedicata con linea di scarico che porta i reflui inquinanti all'impianto di depurazione SIRPRESS. Nella planimetria allegata si può evincere la situazione operative aziendale.

### **Scarichi idrici**

L'azienda ha un sistema separato di linee per quanto riguarda le acque meteoriche, civili e di processo, come si può ben vedere dalle planimetrie allegate.

L'azienda dispone di n. 3 scarichi (n.2 scarichi in acque bianche, n.1 scarico dei reflui civili in acque nere). Vi è anche n.1 riversamento o meglio prosiegno della depurazione delle acque di processo che, previa depurazione nell'impianto proprio aziendale, viene trasferito all'impianto consortile per una successive depurazione.

Le acque meteoriche di piazzale (eventi di natura saltuari) e di copertura sono raccolte separatamente da una serie di griglie e poi convogliate attraverso due punti distinti all'impianto di depurazione gestito dal consorzio ASIDEP (ex CGS). Il punto di scarico **P1** all'ex CGS, ubicato nella parte anteriore dell'impianto, scarica senza alcun trattamento le acque meteoriche in quanto esse sono acque di ruscellamento (vi è solo il transito dei veicoli in ingresso ed uscita). Queste sono deviate direttamente nel pozzetto di collegamento alla rete di scarico consortile A.S.I., e per esse vigono i limiti di scarico in corpo idrico siuperficiale dettati dalla Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06, riportati nella Scheda H allegata.

Il punto di scarico **P1** riversa le acque provenienti da una superficie scolante pari a mq 9.170 composta dalle aree scoperte anteriori, dalle pluviali della fonderia C e dell'area carico-scarico, per uno scarico annuo pari a mc 10.087 (saltuario), considerata una piovosità annuale di 1.100 mm come si evince dalla stazione pluviometrica più vicina ubicata a Sant'Angelo dei Lombardi (media calcolata sugli ultimi 5 anni disponibili 2008-2012) sul sito <http://www.agricoltura.regione.campania.it/meteo/agrometeo.htm>. Di seguito si forniscono i dati delle ultime analisi di dette acque, relative al mese di Novembre 2019.

<b>Punto emissio ne</b>	<b>Inquinanti</b>	<b>Concentrazione limite da D.D. 86/2017 (D. Lgs. n. 152/2006 s.m.i., Parte Terza, Allegato V)</b>	<b>Portat a (mc/g)</b>	<b>Concentrazione (mg/l)</b>	<b>Unità di misura</b>
P1	pH	5,5-9,5	2,24	7,39	-
	Temperatura	[1]		19	°C
	colore	non percettibile con diluizione 1:20		non percettibile dopo diluizione 1:10	-
	odore	non deve essere causa di molestie		non molesto	-
	materiali grossolani	assenti		assenti	mg/L
	Solidi speciali totali	≤80		14	mg/L
	BOD5	≤40		6	mg/L
	COD	≤160		20	mg/L

Alluminio	≤1	<0,02	mg/L
Arsenico	≤0,5	<0,002	mg/L
Bario	≤20	<0,1	mg/L
Boro	≤2	<0,01	mg/L
Cadmio	≤0,02	<0,002	mg/L
Cromo totale	≤2	<0,002	mg/L
Cromo VI	≤0,2	<0,002	mg/L
Ferro	≤2	<0,02	mg/L
Manganese	≤2	<0,005	mg/L
Mercurio	≤0,005	<0,001	mg/L
Nichel	≤2	<0,002	mg/L
Piombo	≤0,2	<0,002	mg/L
Rame	≤0,1	<0,01	mg/L
Selenio	≤0,03	<0,002	mg/L
Stagno	≤10	<0,01	mg/L
Zinco	≤0,5	0,02	mg/L
Cloro attivo libero	≤0,2	assente	mg/L
Solfati (come SO4)	≤1000	3,32	mg/L
Cloruri	≤1200	5,02	mg/L
Fluoruri	≤6	0,21	mg/L
Fosforo totale (come P)	≤10	0,48	mg/L
Azoto ammoniacale (come NH4)	≤15	<1	mg/L
Azoto nitroso (come N)	≤0,6	<0,03	mg/L
Azoto nitrico (come N)	≤20	<0,1	mg/L
Grassi e olii animali/vegetali	≤20	<5	mg/L
Idrocarburi totali	≤5	<1	mg/L
Solventi organici aromatici	≤0,2	<0,01	mg/L
Tensioattivi totali	≤2	0,46	mg/L
Solventi clorurati	≤1	<0,1	mg/L
Escherichia coli	nota	330	UFC/ 100mL
Saggio di tossicità acuta	il campione non é accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale	40	

Il punto di scarico **P2** riversa le acque pluviali e di seconda pioggia (scarico saltuario) relative alla restante parte mq 19.920, composta dalle aree scoperte esterne perimetrali al capannone A e B, dove i piazzali vengono utilizzati per la movimentazione di materiali e dalle coperture della fonderia A, B e magazzino. E' prevista una raccolta separata con relativa depurazione dei primi 5 mm di pioggia grazie all'ausilio di un impianto diseolatore con filtro a coalescenza (impianto di prima pioggia) ed il successivo recapito in fognatura consortile acque nere. Va precisato che le acque provenienti dalle coperture confluiscono direttamente nello scarico senza pretrattamento nell'impianto di prima pioggia, e che anche per esse vigono i limiti di scarico in corpo idrico superficiale dettati dalla Tabella 3, Allegato 5, della Parte III del D. Lgs. 152/06, riportati nella Scheda H.

La superficie scolante è pari a mq 19.920, per uno scarico annuo pari a mc 21.912, considerata una piovosità annuale di 1100 mm come si evince dalla stazione pluviometrica più vicina ubicata a Sant'Angelo dei Lombardi (media calcolata sugli ultimi 5 anni disponibili).

Le acque meteoriche di copertura per una superficie di 13.220 mq (paria mc 14.542) confluiscono tramite pozzetti e tubazioni direttamente nello scarico consortile P2, separatamente dalle acque di prima pioggia.

Le acque di piazzale P2, per una superficie di mq 6.700 (pari a mc 7.370), potenzialmente inquinate, vengono captate tramite delle griglie e deviate ad un impianto di prima pioggia (con relativo disoleatore) per un pretrattamento interno prima di essere deviate al depuratore consortile. Le acque di seconda pioggia, non inquinate, tramite un sistema di by-pass vengono deviate direttamente nel pozzetto **P2** di collegamento alla rete di scarico consortile (vedasi planimetria scarichi).

Di seguito si forniscono i dati delle ultime analisi di dette acque, relative al mese di Novembre 2019.

Punto emissione	Inquinanti	Concentrazione limite da D.D. 86/2017 (D. Lgs. n. 152/2006 s.m.i., Parte Terza, Allegato V)	Portata (mc/g)	Concentrazione (mg/l)	Unità di misura
P2	pH	5,5-9,5	11	7,4	-
	Temperatura	[1]		19	°C
	colore	non percettibile con diluizione 1:20		non percettibile dopo diluizione 1:10	-
	odore	non deve essere causa di molestie		non molesto	-
	materiali grossolani	assenti		assenti	mg/L
	Solidi speciali totali	≤80		19	mg/L
	BOD5	≤40		7	mg/L
	COD	≤160		20	mg/L
	Alluminio	≤1		<0,02	mg/L
	Arsenico	≤0,5		<0,002	mg/L
	Bario	≤20		<0,1	mg/L
	Boro	≤2		<0,01	mg/L
	Cadmio	≤0,02		<0,002	mg/L
	Cromo totale	≤2		<0,002	mg/L
	Cromo VI	≤0,2		<0,002	mg/L
	Ferro	≤2		<0,02	mg/L
	Manganese	≤2		0,02	mg/L
	Mercurio	≤0,005		<0,001	mg/L
	Nichel	≤2		<0,002	mg/L
	Piombo	≤0,2		<0,002	mg/L
	Rame	≤0,1		0,04	mg/L
	Selenio	≤0,03		<0,002	mg/L
	Stagno	≤10		<0,01	mg/L
	Zinco	≤0,5		0,05	mg/L
Cloro attivo libero	≤0,2	assente	mg/L		
Solfati (come SO4)	≤1000	5,44	mg/L		
Cloruri	≤1200	6,62	mg/L		
Fluoruri	≤6	0,23	mg/L		

Fosforo totale (come P)	≤10	0,29	mg/L
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	≤15	<1	mg/L
Azoto nitroso (come N)	≤0,6	<0,03	mg/L
Azoto nitrico (come N)	≤20	<0,1	mg/L
Grassi e olii animali/vegetali	≤20	<5	mg/L
Idrocarburi totali	≤5	<1	mg/L
Solventi organici aromatici	≤0,2	<0,01	mg/L
Tensioattivi totali	≤2	0,4	mg/L
Escherichia coli	nota	410	UFC/ 100mL
Saggio di tossicità acuta	il campione non é accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale	20	

Le acque reflue civili **P3** prodotte dai servizi igienici (scarico continuo) dello stabilimento sono raccolte da rete autonoma e convogliate all'interno dell'impianto di depurazione gestito dal consorzio ASIDEP tramite fognatura acque nere. In esse confluiscono anche le acque di prima pioggia trattate nel depuratore Sirpress, con relativa depurazione dei primi 5 mm di pioggia grazie all'ausilio di un impianto di disoleatore con filtro a coalescenza (impianto di prima pioggia). Per dette acque vigono i limiti di scarico in pubblica fognatura imposti dalla suddetta Tabella 3 del D. Lgs. 152/06.

Di seguito si forniscono i dati delle ultime analisi di dette acque, relative al mese di Novembre 2019.

Punto emissione	Inquinanti	Concentrazione limite da D.D. 86/2017 (D. Lgs. n. 152/2006 s.m.i., Parte Terza, Allegato V)	Portata (mc/g)	Concentrazione (mg/l)
P3	pH		17	7,33
	Temperatura	[1]		18
	colore	non percettibile con diluizione 1:40		non percettibile dopo diluizione 1:10
	odore	non deve essere causa di molestie		non molesto
	materiali grossolani	assenti		assenti
	Solidi speciali totali	≤200		21
	BOD5	≤250		19
	COD	≤500		80
	Alluminio	≤2,0		<0,02
	Arsenico	≤0,5		<0,002
	Bario	-		<0,1
	Boro	≤4		<0,01
	Cadmio	≤0,02		<0,002
	Cromo totale	≤4		<0,002
	Cromo VI	≤020		<0,002
	Ferro	≤4		0,04
	Manganese	≤4		0,01
	Mercurio	≤0,005		<0,001
Nichel	≤4	<0,002		

Piombo	≤0,3	<0,002
Rame	≤0,4	<0,1
Selenio	≤0,03	0,004
Stagno		<0,01
Zinco	≤1,0	0,01
Cianuri totali come (CN)	≤1,0	<0,1
Cloro attivo libero	≤0,3	nr
Solfuri (come H <sub>2</sub> S)	≤2	<0,1
Solfiti (come SO <sub>3</sub> )	≤2	<0,1
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	≤1000	10,36
Cloruri	≤1200	27,28
Fluoruri	≤12	0,12
Fosforo totale (come P)	≤10	1,81
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	≤30	10
Azoto nitroso (come N)	≤0,6	<0,03
Azoto nitrico (come N)	≤30	<0,1
Grassi e olii animali/vegetali	≤40	<5
Idrocarburi totali	≤10	1,1
Fenoli	≤1	
Aldeidi	≤2	
Solventi organici aromatici	≤0,4	<0,1
Solventi organici azotati	≤0,2	
Tensioattivi totali	≤4	1,89
Pesticidi fosforati	≤0,10	
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	≤0,05	
tra cui:		
- aldrin	≤0,01	
- dieldrin	≤0,01	
- endrin	≤0,002	
- isodrin	≤0,002	
Solventi clorurati	≤2	
Escherichia coli		15000
Saggio di tossicità acuta	il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore: è del 80% del totale	30

Le acque di processo, insieme alle acque di lavaggio filtri (“liquami tecnologici”, così come definiti nel prot. N. 457/16 del 19/07/2016 rilasciato dall’ex CGS, ad oggi ASIDEP, e protocollato dalla Regione Campania al n. 2016.0500229 in data 21/07/2016), sono raccolte da rete autonoma e convogliate all’impianto di depurazione SIRPRESS aziendale prima di essere trasferite all’impianto di depurazione gestito dal consorzio ASIDEP P4 (parte di impianto che continua il processo di depurazione iniziata in SIRPRESS).

L’ex CGS detiene a sua volta AIA per il proprio Impianto per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi (IPPC 5.3) D.D. 204 del 30/12/2019.

L’azienda ed il consorzio hanno installato un contatore per controllare i volumi annui e mensili conferiti all’impianto di depurazione. Per dette acque vigono i limiti di imposti dal “Contratto per la stipula di

Servizi” C.G.S., al fine di verificare l’efficienza dei sistemi di trattamento e ai fini fiscali imposti dall’ex CGS stesso (si rimanda alla Relazione Rete Idrica e alla Scheda H per informazioni di dettaglio), in quanto dette acque vengono convogliate al depuratore consortile.

Di seguito si forniscono i dati delle ultime analisi di dette acque, relative al mese di Novembre 2019.

Punto emissione	Inquinanti	Concentrazione limite da D.D. 86/2017 (D. Lgs. n. 152/2006 s.m.i., Parte Terza, Allegato V)	Portata (mc/g)	Concentrazione (mg/l)	Unità di misura
P4*	pH	5,5-9,5	2,24	6,84	-
	Temperatura	[1]		18	°C
	colore	non percettibile con diluizione 1:20		non percettibile dopo diluizione 1:10	-
	odore	non deve essere causa di molestie		non molesto	-
	materiali grossolani	assenti		assenti	mg/L
	Solidi speciali totali	≤80		254	mg/L
	BOD5	≤40		2550	mg/L
	COD	≤160		10400	mg/L
	Alluminio	≤1		0,1	mg/L
	Arsenico	≤0,5		<0,002	mg/L
	Bario	≤20		<0,1	mg/L
	Boro	≤2		0,01	mg/L
	Cadmio	≤0,02		<0,002	mg/L
	Cromo totale	≤2		<0,002	mg/L
	Cromo VI	≤0,2		<0,002	mg/L
	Ferro	≤2		0,03	mg/L
	Manganese	≤2		0,01	mg/L
	Mercurio	≤0,005		<0,001	mg/L
	Nichel	≤2		<0,002	mg/L
	Piombo	≤0,2		0,01	mg/L
	Rame	≤0,1		<0,01	mg/L
	Selenio	≤0,03		0,025	mg/L
	Stagno	≤10		0,01	mg/L
	Zinco	≤0,5		0,04	mg/L
	Cloro attivo libero	≤0,2		0,1	mg/L
	Solfati (come SO4)	≤1000		2,93	mg/L
	Cloruri	≤1200		719,63	mg/L
	Fluoruri	≤6		79,57	mg/L
	Fosforo totale (come P)	≤10		0,35	mg/L
	Azoto ammoniacale (come NH4)	≤15		4,6	mg/L
	Azoto nitroso (come N)	≤0,6		<0,03	mg/L
	Azoto nitrico (come N)	≤20		0,38	mg/L
	Grassi e olii animali/vegetali	≤20		162	mg/L
Idrocarburi totali	≤5	6,4	mg/L		
Solventi organici aromatici	≤0,2	<0,1	mg/L		
Tensioattivi totali	≤2	12,7	mg/L		

	Solventi clorurati	≤1		<0,1	mg/L
	Escherichia coli	nota		210	UFC/ 100mL
	Saggio di tossicità acuta	il campione non é accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili uguale o maggiore del 50% del totale		40	

\* Il punto P4 non è classificato come scarico, così come definito dall'art. 74 comma 1 lettera ff), in quanto i liquami tecnologici che attraversano tale punto non si immettono in acque superficiali, né sul suolo, né nel sottosuolo e né, tantomeno, in rete fognaria; P4 rappresenta solo ed esclusivamente un punto di autocontrollo interno aziendale ed ha solo una valenza fiscale col gestore che a valle depura gli stessi (ASIDEP, ex CGS).

Alla presente è allegato il contratto che la Società ha stipulato con l'ex CGS relativamente al controllo degli inquinanti COD e Tensioattivi non ionici.

Nello stabilimento non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze pericolose, per le quali la normativa vigente in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi idrici. Non vi sono sistemi di controllo in continuo di parametri analitici.

### **Impianto di Prima pioggia**

Tutte le acque che ricadano sul piazzale che viene utilizzato per la movimentazione, lo stoccaggio dei materiali e altri tipi di utilizzi, vengono raccolte separatamente grazie alla presenza di griglie e canalizzazione e deviate presso un impianto di prima pioggia con disoleatore e filtro a coalescenza installato all'interno dell'area Sirpress.

La capacità di detto impianto è di circa 35 mc, capace di garantire il trattamento dei primi 5 mm di pioggia ricadenti sul piazzale, considerate la superficie di circa 6.700 mq.

Le seconde acque (acque di seconda pioggia) vengono deviate direttamente in pubblica fognatura consortile.

### **Processo di depurazione delle acque reflue industriali aziendali**

Le acque reflue industriali che si generano dall'attività di pressofusione derivano principalmente da:

- Lubrificazione degli stampi (acqua di miscelazione e prodotto di lubrificazione);
- Acque di raffreddamento (perdite di acqua di raffreddamento stampi e macchina);
- Olio glicole;
- Olio lubrificazioni;

Ulteriori acque sporche che arrivano all'impianto di depurazione sono generate dal:

- Lavaggio pavimentazioni (in particolare fonderia A e C);
- Lavaggio stampi di pressofusione;
- Lavaggio condotte e filtri degli impianti di aspirazione;
- Lavaggio pacchi alveolari di scambio delle torri di raffreddamento;

- Lavaggio carrelli elevatori e/o componenti meccanici, e in generale delle macchine di pressofusione o degli impianti.

Le macchine che compongono l'insieme dell'attuale impianto di depurazione sono:

- Impianto filtro pressa per fanghi;
- Impianto disoleatore;
- Impianto flottatore ad aria disciolta.

L'impianto di depurazione è stato progettato per trattare circa 5 mc/h – 120 mc/giorno.

Attualmente il dato medio di reflui trattati e scaricati all'impianto consortile (C.G.S.) è pari in media a mc 60.

I reflui principali prodotti dal processo produttivo sono raccolti all'interno di vassoi in lamiera posti sotto ogni singola macchina, attraverso delle prese d'acqua dislocate all'interno dei vassoi e delle tubazioni interrate per caduta, arrivano all'interno di pozzetti di accumulo posti all'interno delle fonderie, dai pozzetti mediante pompe sommerse e tubazione giungono al pozzetto di accumulo principale posto all'esterno.

Dal pozzetto esterno mediante pompe sommerse e tubazione in PED, il TAL QUALE per caduta arriva all'interno delle vasche interrate in calcestruzzo, (capacità di accumulo circa mc 300) poste nell'area dell'impianto di depurazione.

All'interno della vasca di accumulo vi è posta una pompa soffiante di aria che ha la funzione di ossigenazione che insieme ad un sistema di agitatore omogenizza il refluo/liquido prima dell'inizio del trattamento di depurazione.

Per mezzo di pompe sommerse il TAL QUALE viene vettoriato (in sequenza):

- Impianto di disoliazione ad aria disciolta, (fase di decantazione);
- Impianto flottatore ad aria disciolta, (fase di trattamento chimico-fisico) e immissione dei seguenti prodotti:
  - policloruro di alluminio
  - polielettrolita anionica
  - Antischiuma Brefoam 0 190 T
  - sodio idrato.

Il liquame fangoso, prodotto sia dal disoliatore sia dal flottatore, è immesso all'interno di una vasca interrata in cls, da dove per mezzo di pompa sommersa e tubazioni è inviato all'impianto filtro pressa.

Il fango prodotto (CER 19.08.13\* *fanghi contenenti sostanze pericolose*), di tipo secco, è scaricato all'interno di un cassone scarrabile pronto per essere prelevato e inviato in idonea discarica.

Una volta trattate mediante pompe di rilancio e tubazione zincate esterna da 4" (scarico P4), le acque vengono pompate all'impianto consortile C.G.S. dove subiscono ulteriori trattamenti.

All'interno dell'impianto di trattamento vi è un bacino/pozzetto per il prelievo dei reflui per effettuare le misurazioni degli inquinanti presenti.

La depurazione iniziata all'interno dell'impianto SIRPRESS continua all'interno dell'impianto di depurazione gestito dall'ex CGS dove avvengono e si realizzano le seguenti fasi:

- Unità di accumulo: dedicata ai soli reflui addotti dall'azienda Sirpress, avente la funzione di equalizzare il carico inquinante. Le caratteristiche geometriche dell'unità sono: lunghezza 8.00 m – larghezza 5.00 m – altezza utile 5.00 m – volume utile 200 mc
- Fase di acidificazione volume 2 mc: durante la quale si crea un ambiente acido mediante il dosaggio di acido cloridrico sol.33% o acido solforico sol.50% sino a raggiungere pH=2;
- Fase di reazione volume 15 mc: durante la quale è garantita una completa miscelazione con reagenti, quali cloruro ferroso sol.10% ed acqua ossigenata sol.33%, a pH controllato e nella miscelazione del refluo con i reagenti chimici per un tempo di contatto dell'ordine di 90 minuti;
- Fase di neutralizzazione volume 2 mc: al refluo è aggiunto un dosaggio di reagenti chimici (soda caustica al 30% o latte di calce) a pH controllato;
- Fase di flocculazione volume 2 mc: durante la quale sono aggiunti reagenti flocculanti (polielettrolita anionico), attraverso una miscelazione omogenea si garantisce la formazione di fiocchi di fango;
- Fase di sedimentazione 15 mc: durante tale processo si ha la separazione dal liquido dalle sostanze solide inquinanti per mezzo di un processo di sedimentazione per gravità. Il fango sedimentato sarà individuato con il CER 19.08.14 *“Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali diversi da quelli di cui alla voce 19.08.13”*;

Nella tabella che segue sono riportati i volumi dei diversi reattori impiegati.

Reattore	Volume [L]
Acidificazione	2.000
Reazione	15.000
Neutralizzazione	2.000
Flocculazione	2.000
Sedimentazione	15.000

**Processo FENTON: Capacità dei reattori**

Il refluo in uscita dal processo Fenton è convogliato all'unità di ossidazione SBR (Sequencing Batch Reactors), avente le seguenti caratteristiche geometriche: lunghezza 13.00m– larghezza 6.50 – altezza utile 4.00m – volume utile 338 mc.

Gli SBR rappresentano dei sistemi di trattamento biologici a flusso discontinuo, costituiti da un bacino in cui si sviluppano processi di ossidazione biologica e di sedimentazione, dal quale si provvede altresì all'estrazione sia dell'effluente depurato che dei fanghi di supero (*Peter A. Wilderer, Robert Irvine,*

Il liquame, estremamente più biodegradabile dopo il processo Fenton, è sottoposto nell'unità SBR alle seguenti sequenze temporali: riempimento aerato – reazione aerata – sedimentazione – scarico – attesa (allontanamento fango di supero). Il refluo in uscita dall'unità SBR è convogliato alla fase di bilanciamento, dove vi saranno i reflui provenienti dagli altri sistemi di trattamento presenti.

## **Rifiuti**

I rifiuti urbani, provenienti dalle attività di pulizia degli ambienti e della attività di ufficio, vengono conferiti all'interno di aree dedicate ed a servizio dell'impianto (area di stoccaggio rifiuti) con cadenza giornaliera. Di essi ne viene effettuato il prelievo ed il trasporto esterno da ditta autorizzata. All'interno dello stabilimento viene effettuata la raccolta differenziata grazie all'utilizzo di n.4 aree di stoccaggio rifiuti e all'utilizzo di contenitori opportuni che, a seconda della tipologia di rifiuto, si differenziano in contenitori metallici, contenitori con bacino di contenimento (per gli oli esausti ed i filtri dell'olio) e cassoni scarrabili. Gli oli esausti provenienti dalle attività di manutenzione degli ingranaggi e quelli provenienti dai motori vengono smaltiti tramite delle ditte autorizzate dalla Regione Campania, così come anche le batterie esauste ed ogni altro rifiuto prodotto in azienda.

Gli imballaggi utilizzati per le attività di confezionamento e immagazzinamento dei prodotti finiti sono pallets di legno e reggette plastiche e metalliche. Ad esclusione degli imballaggi di legno, che sono riutilizzabili, gli altri rifiuti da imballaggio vengono differenziati, stoccati in appositi contenitori e successivamente smaltite sempre tramite ditte all'uopo autorizzate. Sugli scarti di lavorazione o sul prodotto che al collaudo e/o al controllo qualità non risultata conforme, viene effettuato un recupero interno: il materiale viene rifuso e quindi utilizzato per la produzione di prodotto finito. Altri rifiuti come i fanghi dei reflui provenienti dall'impianto di depurazione, le bave e colaticci e le scorie di alluminio (schiumature) vengono smaltiti e/o recuperati tramite ditte autorizzate. Alla presente si allega la planimetria di ubicazione dei rifiuti e di seguito si fornisce l'elenco dei rifiuti prodotti dall'azienda nell'arco dell'anno 2019, con informazioni di dettaglio in merito:

Rifiuti prodotti	Codice CER	Tonnellate		Stato fisico	Impianto di provenienza	Deposito (mc)	Modalità di gestione	Destinazione recupero/smaltimento
		ANNO	GIORNO					
Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	060313*	3,06	0,0102	Solido	Produzione	3	cassoni scarrabili contenitori metallici ed in plastica	D
Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	060315*	0,8	0,0027	Solido	Produzione	3	cassoni scarrabili contenitori metallici ed in plastica	D
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	80318	0,019	0,0001	Solido	Uffici	1	contenitori in plastica	D
Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315	100316	484,5	1,6150	Solido	Produzione	60	cumuli al coperto / cassoni scarrabili	R

Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	120103	73,66	0,2455	Solido	Produzione	60	cumuli al coperto / cassoni scarrabili	R
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	130208*	2,14	0,0071	Liquido	Produzione	1	bacino di contenimento	R
Oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	130308*	2,84	0,0095	Liquido	Produzione	1	bacino di contenimento	R
Imballaggi in materiali misti	150106	83,42	0,2781	Solido	Produzione	30	cassoni scarrabili	R
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	13,36	0,0445	Solido	Produzione	5	cassoni scarrabili	D
Filtri dell'olio	160107*	0,098	0,0003	Solido	Produzione	1	bacino di contenimento	R
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	160121*	0,48	0,0016	Solido	Produzione	3	cassoni scarrabili	D
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	160216	1,56	0,0052	Solido	Produzione	3	cassoni scarrabili	R
Perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno	160903*	2,7	0,0090	Liquido	Produzione	30	bacino di contenimento	D
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	161001*	545,4	1,8180	Liquido	Produzione	30	bacino di contenimento	D
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	161002	867,26	2,8909	Liquido	Produzione	30	bacino di contenimento	D
Rame, bronzo, ottone	170401	5,14	0,0171	Solido	Produzione	30	contenitori metallici	R
Ferro e acciaio	170405	68,98	0,2299	Solido	Produzione	25	cassoni scarrabili	R
Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	190813*	207,36	0,6912	Fango palabile	Trattamento acque	30	contenitori metallici	D

### **Emissioni sonore**

Le lavorazioni della Società in esame sono classificate come attività a ciclo continuo a norma della lettera a) dell'art. 2 del D.M. 11 dicembre 1996. Nel rispetto dell'autorizzazione vigente e del PMeC approvato, la Sirpress Srl provvede trimestralmente ad effettuare controlli fonometrici avvalendosi di tecnico o società di tecnici competenti in acustica: l'ultima valutazione d'impatto acustico effettuata, attualmente rispettosa del PMeC, risale all'anno 2018.

Il Comune di Nusco ha in adozione proprio Piano di Zonizzazione Acustica ma non ha imposto limiti più restrittivi della legislazione nazionale in materia di inquinamento acustico (DPCM 01.03.1991), pertanto lo studio ha come riferimento i valori emanati dalla legge nazionale n° 447 del 1995 relativamente alle aree esclusivamente industriali.

Come detto la Società effettua le misurazioni fonometriche al perimetro dello stabilimento ogni tre anni, tuttavia le stesse verranno effettuate nel caso di sostanziali cambiamenti negli impianti produttivi o nel caso di modifiche della normativa di riferimento.

Di seguito si riporta uno stralcio della valutazione di cui sopra, allegata alla presente, identificando i punti di misurazione ed i relativi valori fonometrici ottenuti:



**Punti di controllo delle emissioni sonore – Sirpress Srl (stralcio da VIAA 2018)**

<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P1</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	57,7
Livello LAFmax (fast)	75,5
Livello LASmax (slow)	71,9
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P2</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	60,4
Livello LAFmax (fast)	83,8
Livello LASmax (slow)	79,5
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P3</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	63,5
Livello LAFmax (fast)	80,9
Livello LASmax (slow)	78,8
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P4</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	68,1
Livello LAFmax (fast)	88,5
Livello LASmax (slow)	80,3
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P5</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	68,5
Livello LAFmax (fast)	70,0
Livello LASmax (slow)	69,5
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P6</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	66,8
Livello LAFmax (fast)	78,6
Livello LASmax (slow)	74,3
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P7</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	68,1
Livello LAFmax (fast)	78,4
Livello LASmax (slow)	74,7
<b>SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P8</b>	
Livello equivalente totale (LAeq dBA)	59,9
Livello LAFmax (fast)	72,3
Livello LASmax (slow)	68,4

**Valori ottenuti nelle postazioni indicate (stralcio da VIAA 2018)**

La relazione acustica di riferimento conclude asserendo che “i valori riscontrati rientrano nella classe VI (aree esclusivamente industriali) e nei limiti massimi imposti dal piano di zonizzazione acustica applicato

dal Comune di Nusco (AV), con Delibera del Consiglio Comunale n. 32 del 19/12/2006”.

### **Energia**

Si specifica previamente che l’Azienda non è produttrice diretta di energia; relativamente ai consumi energetici, sia termici che elettrici, si fornisce di seguito una loro panoramica relativa alle attività/fasi lavorative di riferimento.

Impianto/ fase di provenienza	Apparecchiatura di consumo	Combustibile utilizzato		ENERGIA TERMICA	Potenza elettrica nominale (kVA)
		Tipologia	Quantità	Potenza termica di combustione (kW)	
Fusione	Forni fusori	Metano	60 mc/h	3.200	12
Attesa	Isole di pressofusione	Metano	95 mc/h	178.000	6
Centrale Termica	Caldaia per riscaldamento ambienti (reparti di produzione da 1.500.000 K.cal).	Metano	35 mc/h	1.729.500	4
Centrale Termica	Caldaia per riscaldamento ambienti (uffici e spazi comuni da 500.000 K.cal).	Metano	34 mc/h	576.800	2
Centrale Idrica	Boiler produzione acqua calda per servizi	Metano	3,60 mc/h	34	0,0001

Il consumo complessivo e medio di energia elettrica e metano nell’anno 2019 è riportato nella tabella che segue:

Consumo	Anno 2019	Media mensile anno 2019	Media mensile anno 2018
Energia elettrica (MWh)	16.743.476	1.395.209	1.387.986
Metano (mc)	3.308.684	275.724	255.857

Il confronto delle medie mensili permette di asserire che nel 2019 vi è stato un incremento dello 0,52% dei consumi di energia elettrica, dato che permette di verificare i livelli aziendali equilibrati nell’utilizzo dell’energia. Il consumo di metano è stato del 7,76% superiore rispetto all’anno 2018, valore anche questo considerato alquanto esiguo e sicuramente non sufficiente da poter valutare un andamento negativo del trend in esame.

### **Incidenti rilevanti**

Il complesso IPPC in esame non rientra nel campo di applicazione della normativa in materia di incidenti rilevanti, pertanto il gestore non deve presentare istanza di assoggettabilità del complesso ai sensi dell’art. 2 del D. Lgs 105 del 26/06/2015.

### **3. Parte Terza: Informazioni tecniche integrative**

Questa sezione non è pertinente in quanto la presente attività non riguarda allevamenti zootecnici soggetti ad AIA, impianti IPPC che effettuano smaltimento di effluenti zootecnici, quelli che svolgono una o più delle

IPPC in materia di gestione dei rifiuti di cui al punto 5 dell'ALLEGATO VIII della Parte II del D. Lgs. 152/06, ovvero nel caso di impianti IPPC - diversi dalle tipologie di cui al precedente capoverso – che svolgono anche “attività accessorie, tecnicamente connesse” ad un'attività IPPC, soggette alle autorizzazioni ambientali elencate nell'ALLEGATO IX al D. Lgs. 152/06.

#### **4. Parte Quarta: Valutazione integrata ambientale**

Per la valutazione integrata dell'inquinamento, si può dire senza dubbio che il principale fattore di inquinamento è rappresentato dalle emissioni provenienti dai processi della fonderia: buona parte delle emissioni inquinanti delle fonderie si originano sottoforma di ossidi metallici, durante il processo di fusione delle materia prime.

Dette emissioni sono di natura inorganica (ossidi metallici) e sono adeguatamente presidiate da sistemi di abbattimento a secco, costituiti da filtri metallici con efficienza del 99%.

L'impiego tali filtri per l'abbattimento delle polveri si accorda con le tecniche generali di abbattimento rientranti nella BAT impiegabili per ridurre le emissioni in atmosfera, che a breve saranno qui presentate. L'impiego di sistemi di abbattimento a secco consente inoltre di contenere l'impiego di risorse idriche ed evitare la formazione di reflui da trattare. I livelli di concentrazione degli inquinanti emessi sono contenuti e rientrano nei limiti prescritti dai vari Enti di controllo, come dimostrato dalla tabella mostrata al paragrafo dedicato. La produzione di NOx ottenuti dai processi di combustione dei forni viene controllata tramite termocoppie che misurano la temperatura nella camera dell'apparecchiatura medesima, che di conseguenza regolano il flusso di aria che è miscelato al metano.

I bruciatori vengono periodicamente controllati e mantenuti al massimo della loro efficienza.

Nel ciclo della fonderia, i rifiuti costituiti dalle scorie di fusione rappresentano una voce quantitativamente rilevante, pertanto l'azienda presta particolare attenzione alla loro gestione provvedendo al riutilizzo (ove possibile) o allo smaltimento; a tale riguardo si evidenzia che:

- lo stabilimento è dotato di superficie pavimentata;
- le scorie vengono stoccate in un apposito box in muratura chiuso su 3 lati, dotato di copertura e pavimentazione (vedasi planimetria di ubicazione dei rifiuti); detto box di stoccaggio risulta protetto dall'azione di dilavamento delle acque meteoriche e dalla dispersione eolica delle polveri.

Tutti i rifiuti sono stoccati in apposite aree coperte e protette dal vento.

Il rumore verso l'esterno è proveniente dalle sorgenti industriali non rappresenta un impatto significativo poichè sono ampiamente rispettati i limiti di emissione stabiliti dalla normativa nazionale.

Poichè le aree del sito industriale sono dotate di pavimentazione e non sono state riscontrate specifiche sorgenti di contaminazione, si ritiene che in nessuna area dello stabilimento vi sia il rischio oggettivo di superamento dei limiti di accettabilità per ciò che concerne le matrici acqua, suolo, emissioni in atmosferiche e sonore.

La valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato dall'installazione in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti può ritenersi contenuto al minimo con un

buon fattore di produzione di materia prima seconda. Molta attenzione è rivolta alla gestione dell'installazione secondo la buona pratica e l'efficiente manutenzione. In particolare per prevenire l'inquinamento integrato, mediante la corretta gestione dell'installazione si è puntato a ridurre le emissioni in aria, in acqua e/o a ridurre i consumi energetici, di acqua e di materie prime in conformità alle MTD, tenendo conto dei costi e dei benefici che possono risultare da un'azione e da un principio di precauzione e prevenzione.

Per i piccoli sversamenti di oli che possono avvenire, sulle superfici pavimentate gli operatori intervengono tempestivamente eliminando la sorgente della perdita e procedendo alla pulizia delle superfici interessate con materiali assorbenti, i quali vengono poi smaltiti come rifiuti in ottemperanza alla normativa vigente.

L'attività in oggetto ha riferimenti specifici di BAT o BREFs elencate nella tabella sottostante riferiti alle differenti attività svolte nell'installazione in esame.

In ogni caso la Società ha posto particolare importanza ed ha tenuto conto sia delle BAT di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 “conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi” e relative, nella fattispecie, ad impianto IPPC 2.5 e 2.5 lettera b), che quelle relative al D.Lgs. 372/99 e ss.mm.ii. concernenti fonderie di metalli non ferrosi del marzo 2004.

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale	L'azienda non ha implementato un sistema ISO14001, ma adotta un sistema ambientale interno per il controllo e monitoraggio degli inquinanti e delle prestazioni ambientali	Applicata	-
BAT 2. Per un uso efficiente dell'energia.	b) Bruciatori rigenerativi o recuperativi; e) Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione; l) Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda; o) Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive.	Applicata	La Società utilizza forni che sono già dotati delle tecnologie di cui ai punti b), e), i) ed o).

<p>BAT 3. Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo</p>	<p>a) Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati;</p> <p>b) Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto;</p> <p>c) Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime;</p> <p>d) Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas;</p> <p>e) Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas;</p> <p>i) Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici;</p> <p>j) Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo</p>	<p>Applicata</p>	<p>Le operazioni di cui alle lettere da a) a c) sono effettuate nelle operazioni di controllo ed accettazione delle materie prime. I processi delle fasi da d) a j) sono effettuati da software dedicati, presenti a bordo macchina.</p>
<p>BAT 4. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)</p>	<p>Manutenzione periodica di tutti gli impianti di aspirazione</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>BAT 5. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle</p>	<p>Il punto di emissioni diffuse aziendale ED35, relativo al comparto attrezzeria e manutenzione occasionale, viene presidiato mediante un aspiratore carrellato dedicato esclusivamente a tale comparto.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>BAT 6. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri,</p>	<p>Le emissioni occasionali relative al transito dei mezzi d'opera all'interno del comparto di produzione sono attenuate</p>	<p>Applicata</p>	<p>Le isole di pressofusione sono presidiate da cappe di</p>

la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)	avendo disposto la limitazione della velocità dei muletti all'interno di dette aree.		aspirazione dedicate; inoltre il comparto di produzione è dotato di ventilatori per il ricambio dell'aria ambientale.
BAT 7. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime	-	Non applicabile	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale
BAT 8. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime	-	Non applicabile	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale
BAT 9. Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico	<p>b) Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato;</p> <p>c) Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio;</p> <p>d) Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti);</p> <p>i) Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento.</p>	Applicata	Le cappe di aspirazione dei forni fusori ricoprono sia le aree relative alla lettera c) che quelle alla lettera d).
BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico	Utilizzo di materie prime non contenenti mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie.	Applicata	-
BAT 13. Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOx derivanti da un processo pirometallurgico	<p>a) Bruciatori a basse emissioni di NOx;</p> <p>b) Bruciatori a ossigeno.</p>	Applicata	I bruciatori aziendali sono alimentati da ossigeno e presentano

			un rivestimento in mattoni
BAT 56. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e di metalli provenienti dalla calcinazione dell'allumina, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o un precipitatore elettrostatico.	-	Non applicabile	Nessuna calcinazione dell'allumina rilevata nelle lavorazioni aziendali
BAT 58. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri provenienti da un impianto di pasta anodica (eliminazione delle polveri di coke provenienti da operazioni come l'immagazzinamento e la frantumazione del coke), la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	-	Non applicabile	Nessuna produzione di pasta anodica
BAT 59. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e IPA provenienti da un impianto di pasta anodica (stoccaggio della pece calda, miscelazione, raffreddamento e formatura della pasta)	-	Non applicabile	Nessuna produzione di pasta anodica
BAT 60. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, biossido di zolfo, IPA e fluoruri provenienti da un impianto di cottura in un impianto di produzione di anodi, integrato con una fonderia di alluminio primario	-	Non applicabile	Nessun impianto di produzione di anodi integrato con una fonderia di alluminio primario
BAT 61. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, IPA e fluoruri da un'unità di cottura in un impianto di produzione di anodi a sé stante, la BAT consiste nell'utilizzare un'unità di pre-filtrazione e un ossidatore termico rigenerativo e successivamente uno scrubber a secco (ad esempio, letto di calce)	-	Non applicabile	Nessun impianto di produzione di anodi
BAT 66. Al fine di ridurre le emissioni di polveri derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime, la	La materia prima aziendale è costituita da alluminio non pulverulento stoccato in aree coperte ed all'interno del complesso aziendale. Le emissioni occasionali	Applicata	-

BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	relative al transito dei mezzi d'opera all'interno del comparto di produzione sono attenuate avendo disposto la limitazione della velocità dei muletti all'interno di dette aree.		
BAT 67. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, metalli e fluoruri provenienti dalla sala di elettrolisi	-	Non applicabile	Nessuna sala di elettrolisi presente
BAT 68. Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dalla fusione e dal trattamento del metallo fuso e dalla colata per la produzione di alluminio primario	-	Non applicabile	Nessuna produzione di alluminio primario. La materia prima "Allumionio" viene acquisita direttamente dall'esterno.
BAT 69. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria derivanti dalle celle elettrolitiche	-	Non applicabile	Nessuna cella elettrolitica presente
BAT 80. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche	-	Non applicabile	Nessuna operazione relativa all'essiccamento ed all'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio presente
BAT 82. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio,	a) Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette); b) Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere.	Applicata	-

BAT 83. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con altre tecniche specifiche	-	Non applicabile	Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate
BAT 84. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl <sub>2</sub> e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso,	-	Non applicabile	Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate
BAT 85. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo	La Società provvede a fondere gli scarti di Al per aumentare la propria efficienza nonché limitare lo smaltimento di rifiuti	Applicata	-
BAT 88. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla frantumazione e macinazione a secco associate al processo di recupero delle scorie saline	-	Non applicabile	Non vengono effettuate le operazioni di recupero delle scorie saline
BAT 89. Al fine di ridurre le emissioni gassose nell'aria derivanti dalla macinazione ad umido e lisciviazione nell'ambito del processo di recupero delle scorie saline	-	Non applicabile	Non vengono effettuate le operazioni di recupero delle scorie saline

**BAT implementate da Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016**

<b>Bref o BAT conclusion</b>	<b>Misure adottate</b>	<b>Applicazione Bref o BAT conclusion</b>	<b>Note</b>
------------------------------	------------------------	---	-------------

Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato.	L'area che viene utilizzata per lo stoccaggio è tutta al coperto e la pavimentazione è di tipo industriale in cemento.	Applicata	-
Strategie per lo stoccaggio dei leganti chimici: - area di stoccaggio coperta e dotata di sistemi di areazione; - raccolta dei liquidi spillati (sversamenti); - area di stoccaggio chiusa.	L'area di deposito e stoccaggio dei leganti o liquidi pericolosi avviene al coperto sull'area lato depuratore. L'area è dotata di un piazzale impermeabilizzato e con griglie poste sui lati per captare eventuali liquidi sversati che vengono convogliati al depuratore interno.	Applicata	-
Riciclo interno dei ritorni	L'azienda ha un processo interno di riciclo sfridi.	Applicata	-
Riciclaggio dei contenitori usati	I prodotti che arrivano in azienda in cisterne (olio, acqua glicole e distaccante) vengono resi di nuovo al fornitore per il riutilizzo.	Applicata	-
Utilizzo di bruciatori ad ossigeno	I bruciatori aziendali sono alimentati ad ossigeno.	Applicata	-
Captazione delle emissioni nelle varie fasi operative (caricamento, fusione, ecc)	Sono state installate una serie di cappe sia sulla parte emissiva dei bruciatori sia sulla parte di apertura del forno dove avviene il carico.	Applicata	-
Degassaggio ed affinazione dell'alluminio utilizzando specifici sistemi di agitazione e miscele di Ar/Cl 2 o N2 /Cl 2 o di gas inerti	La SIRPRESS è dotata di una stazione di degassaggio nella parte laterale del reparto forni.	Applicata	-
Minimizzazione del consumo di distaccante e di acqua nella formatura per pressocolata ad alta pressione.	Il quantitativo utilizzato/spruzzato durante la pressocolata è il minimo indispensabile in quanto viene spruzzato in modo controllato ed automatico.	Applicata	Riduzione e prevenzione delle emissioni diffuse. Minimizzazione del consumo di acqua e di prodotti distaccanti.
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte: ventilazione del luogo di lavoro.	Nella fonderia A e C e nel reparto forni sono installati degli estrattori di fumi che garantiscono una buona ventilazione ed estrazione di eventuali fumi aerodispersi.	Applicata	-
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte: cappa a calotta mobili.	Sono state installate delle cappe sia sulla parte alta che sulla parte di carico dei forni, sulla parte alta delle isole di pressofusione, sul crogiolo e sull'impianto di degassaggio. Queste captano i fumi (nebbie oleose e polveri) e	Applicata	-

	<p>li convogliano ad un sistema di filtraggio prima dell'emissione in atmosfera.</p> <p>Il sistema di depurazione dei fumi e delle polveri è di tipo a filtri in paglia metallica e filtri a separatori d'olio a labirinto.</p> <p>La captazione è effettuata attraverso cappe mobili che si posizionano nel modo migliore in relazione alle varie fasi operative del forno.</p>		
Metodi per tenere le diverse acque di scarico separate tra loro.	Vengono suddivise le acque meteoriche di piazzale da quelle pluviali in maniera tale da trattare solo i primi 5 mm di pioggia.	Applicata	-
Le BAT in questo caso riguardano: la gestione degli stoccaggi, la manipolazione dei diversi tipi di materiali, la minimizzazione del consumo di materie prime attraverso anche il recupero e il riciclaggio dei residui	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e per la sicurezza.</li> <li>• Riutilizzo interno dei bocconi e dei ritorni.</li> <li>• Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento.</li> <li>• Utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili.</li> </ul>	Applicata	-
Riduzione del rumore e delle vibrazioni	Sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche	Applicata	Nella fase di sbavatura gli operatori lavorano in cabine insonorizzate.
Acque di scarico	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Separazione delle diverse tipologie di acque reflue;</li> <li>• Raccolta delle acque e l'utilizzazione di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico;</li> </ul>	Applicata	-
Forni a suola (a riverbero) per fusione di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Convogliamento delle emissioni del forno e loro evacuazione attraverso un camino.</li> <li>• Captazione delle emissioni diffuse.</li> </ul> <p>Utilizzo dei sistemi di captazione dei fumi che si possono sviluppare nelle fasi di caricamento del forno, in particolare se la carica è costituita da recuperi e/o rottami sporchi.</p>	Applicata	-

Forni a tino (shaft) per fusione di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Efficace captazione dei fumi sopra il piano di caricamento del forno.</li> <li>• Evacuazione dei gas esausti attraverso un camino.</li> </ul>	Applicata	-
Colata e raffreddamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte;</li> <li>• Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco;</li> <li>• Nelle produzioni di grossi getti, colati "in campo o "in fossa", ove il lay out non consente di installare cappe per aspirazione localizzata, realizzare una adeguata ventilazione generale.</li> </ul>	Applicata	<p>Presenza di ugelli che spruzzano sugli stampi. Ciascuna isola di presofusione è provvista di griglia perimetrale atta alla captazione dei reflui e degli sversamenti accidentali.</p>

BAT relative al D. Lgs. 372/99 e ss.mm.ii. concernenti fonderie di metalli non ferrosi del marzo 2004

Conza della Campania, Maggio 2020



# SCHEMA A BLOCCHI - IMPIANTO DI DEPURAZIONE

