

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹**

La società Fonderie Pisano & C. S.p.A. nello stabilimento di Salerno, via dei Greci 144, effettua l'attività di fonderia di seconda fusione di metalli ferrosi, per la produzione di getti di ghisa destinati al settore della meccanica varia, dei mezzi di trasporto e per l'arredo urbano, con una capacità produttiva superiore alle 20 tonnellate/ giorno.

L'azienda si colloca, fin dalla sua nascita negli anni '60, nel comune di Salerno, località Fratte, in una area di 97.000 m² originariamente industriale, attualmente individuata dal PUC vigente approvato dal Comune di Salerno in data 16.11.2006 come:

“Zona omogenea B “parti di territorio totalmente o parzialmente edificate e, diverse dalle zone A”. Ambito AT_R1 “aree di trasformazione di tipo prevalentemente residenziale (70%).”

L'area industriale confina a nord con altre attività industriali e produttive, a sud ad una distanza di 300 metri circa, con una zona residenziale dell'area urbana; ad est lo stabilimento confina con l'autostrada Avellino Caserta e ad Ovest con l'area demaniale del fiume Irno.

L'attività di fonderia, consiste nella produzione di pezzi metallici (getti) colando direttamente il metallo allo stato fuso all'interno di apposite forme (realizzate in sabbia agglomerata con opportuni leganti) che riproducono la geometria del pezzo da realizzare, lasciandolo solidificare.

Il processo produttivo realizzato, segue le fasi tipiche dell'attività di fonderia, e precisamente:

- fusione, mediante forni a combustibile tipo cubilotto e forni elettrici
- preparazione terre (con sistemi che utilizzano leganti argillosi, e resine)
- fabbricazione anime (con utilizzo di resine termoindurenti e altre resine con indurimento a freddo)
- formatura delle staffe
- colata
- distaffatura e sterratura
- finitura (pulizia del getto tramite granigliatura ed eliminazione delle bave metalliche tramite sbavatura con utensili, verniciatura superficiale)
- controllo qualità
- immagazzinamento e spedizione

Gli impianti produttivi sono altamente automatizzati per realizzare produzione in serie; per le produzioni di pezzi di dimensioni medio/grandi in numero limitato di pezzi, l'azienda dispone di un apposito reparto di formatura manuale.

Le caratteristiche tecniche degli impianti utilizzati e le relative modalità di gestione delle varie attività realizzate nel sito, corrispondono a quelle indicate come migliori tecniche disponibili BAT dalle linee guida europee applicabili al settore delle fonderie.

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - 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.

L'azienda utilizza, come materie prime per la fusione, ghisa in pani, rottami di acciaio e di ghisa selezionati, costituiti principalmente da residui di lavorazioni meccaniche e da materiali di recupero, oltre che ferro leghe.

Il combustibile utilizzato nei forni per la fusione è carbone coke di tipo metallurgico a basso contenuto di zolfo e sostanze volatili; per ottimizzare la combustione, nei forni fusori, viene utilizzato ossigeno.

Sono utilizzati, inoltre, forni elettrici ad induzione, per il mantenimento del metallo liquido alle temperature necessarie.

Le citate materie prime sono stoccate su piazzali esterni pavimentati, con raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, che vengono trattate, in un apposito impianto prima di essere scaricate.

Per la realizzazione della forma (all'interno della quale si cola il metallo fuso), che realizzano la geometria esterna del pezzo, sono utilizzate sabbia silicea, additivi e argille (bentonite), stoccate in silos metallici e trasferite automaticamente agli impianti.

Per i getti di dimensione medio/grande non di serie, la forma è realizzata con sabbie agglomerate con leganti chimici (resine).

Le anime (parti di forma necessarie per realizzare le cavità interne ai getti), sono realizzate con sabbie agglomerate con resine; la maggior parte delle anime necessarie vengono approvvigionate da Ditte esterne specializzate.

La società gestisce gli aspetti ambientali della propria attività conformemente alle indicazioni delle norme di legge e alle indicazioni definite dai documenti tecnici che individuano le migliori tecniche disponibili - BAT, al fine di limitare gli impatti prodotti sui diversi comparti ambientali, ed in particolare:

le emissioni in atmosfera prodotte dagli impianti produttivi sono captate, convogliate e trattate con idonei sistemi di filtrazione dei fumi, costituiti da filtri a tessuto e da impianti di depurazione ad umido; tutti gli impianti, che garantiscono un'elevata efficienza di abbattimento e riduzione degli inquinanti al camino e il pieno rispetto delle concentrazioni di inquinanti all'emissione definite dalle norme di legge, sono corrispondenti alle migliori tecniche disponibili.

Tutti i livelli di emissione prodotti sono inferiori ai limiti di legge definiti dalle norme applicabili e dalle autorizzazioni rilasciate dall'autorità competente (Regione Campania).

Gli scarichi idrici prodotti sono rappresentati da acque civili (provenienti da spogliaio e servizi) e dalle acque meteoriche raccolte dai piazzali.

Le acque nere di tipo civile sono scaricate in pubblica fognatura, mentre le acque meteoriche sono scaricate, dopo idoneo trattamento, nel corpo idrico del fiume Irno.

I rifiuti prodotti sono costituiti principalmente da rifiuti speciali non pericolosi (residui delle terre non più riutilizzabili, scorie di fusione, e fanghi degli impianti di depurazione), dalle polveri dell'impianto di depurazione dei forni Cubilotti, oltre ad oli usati (conferiti al Consorzio Obbligatorio Olii Usati); tutte le tipologie di rifiuti sono stoccati separatamente in idonee aree e vengono smaltiti tramite ditte esterne autorizzate, destinandoli ad attività di riutilizzo esterno o a discariche, a seconda delle loro caratteristiche.

Le quantità di rifiuti prodotti sono minimizzate mediante un severo controllo sull'efficienza dei cicli produttivi e dall'elevato livello di riutilizzo interno delle terre per formatura e delle polveri.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti in attesa dello smaltimento, sono situate in specifiche zone, poste a seconda della natura e caratteristiche del rifiuto, all'interno dei capannoni al riparo dagli agenti atmosferici, o all'esterno in apposite zone posti su aree coperte e pavimentate.

Le fonti di rumore sono state oggetto di studi di approfondimento e specifici interventi tecnici di contenimento (insonorizzazioni) allo scopo di ridurre l'impatto del rumore verso l'esterno riportando tutti i livelli di emissione sonora dell'intero sito produttivo nei limiti definiti dalla vigente normativa,

rendendoli compatibili con le destinazioni d'uso delle aree circostanti, definite dal piano di zonizzazione acustica del comune di Salerno.

Tutte le aree esterne sono pavimentate e tenute regolarmente pulite mediante macchina aspirante (motoscopa), per limitare l'effetto di trasporto di polveri dovuto al vento.

Allo scopo di realizzare tutte le attività riducendo, per quanto possibile, l'impatto dei propri cicli produttivi ai livelli minimi consentiti dall'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, la società ha destinato alla gestione delle proprie attività risorse e professionalità interne, affiancate da esperti esterni, con professionalità e competenze specifiche nei singoli ambiti ambientali, con l'obiettivo di realizzare una gestione ottimale ed a una costante vigilanza, per prevenire tutti i possibili problemi, a tale scopo la società ha adottato un sistema di gestione degli aspetti ambientali sulla base dello standard della norma internazionale UNI EN ISO 14.001:2004, periodicamente verificato per garantirne l'efficacia, da parte di un Ente terzo.

Allegati alla presente scheda²	
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
Eventuali commenti	

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.