

REGIONE CAMPANIA

Prot. 2021. 0564324 15/11/2021 09,55
Mitt. : SIRPRESS SPA

Res. : 501705 Autorizzazioni ambientali e ri...

Classifica : 52.5. Fascicolo : 26 del 2021



Giunta Regionale della Campania
Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti
U.O.D. 50 17 05 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Avellino
PEC uod.501705@pec.regione.campania.it

AL COMANDO PROVINCIALE DEI VIGILI DEL FUOCO
Località Qattrograne,4
83100 Avellino AV
com.avellino@cert.vigilfuoco.it

All'ARPAC
Dipartimento Provinciale di Avellino
Via Circunvallazione n. 162
83100 Avellino
Pec arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it

Alla Seconda Università degli Studi di Napoli
Dip.to Scienze e Tecnologie Ambientali
Biologiche e Farmaceutiche
c.a. Prof. Marialaura Mastellone
Pec. dip.scienzeetecnologiedf@pecunina2.it

OGGETTO: Richiesta di riesame con valenza di rinnovo e modifiche non sostanziali A.I.A. per l' "Impianto IPPC 2.5 b "produzione di componenti motoveicolistici in lega leggera pressofusa (alluminio) e lavorazioni meccaniche " – ubicato in zona ind.le di NUSCO.

INTEGRAZIONI conferenza dei servizi del 28/10/2021

In riferimento alla nota Prot. 0534720 del 28/10/2021 in merito "Impianto IPPC 2.5 b "produzione di componenti motoveicolistici in lega leggera pressofusa (alluminio) e lavorazioni meccaniche" situato presso l'Area ASI di NUSCO (AV), la scrivente al fine di **CHIARIRE e/o INTEGRARE** quanto richiesto dal verbale di conferenza dei servizi del 28/10/2021, con la seguente riscontra puntualmente i contenuti del verbale.

In merito a quanto esposto dall'ARPAC:

EMISSIONI IN ARIA

- Si rappresenta che le materie prime e/o ausiliarie (in particolare distaccanti e/o oli lubrificanti) utilizzate all'interno del processo lavorativo che potrebbero generare composti organici volati vengono già monitorati dall'azienda e i valori misurati non hanno mai superato i limiti previsti dal decreto legislativo 152/06 (50 mg/Nm³);
- Il PMC è stato aggiornato inserendo, relativamente al punto ED 35, gli inquinanti polveri e rame;
- La planimetria emissioni è stata aggiornata e resa leggibile suddividendo per colore i settori di captazione e i relativi camini di emissione. Al fine di descrivere al meglio le linee di captazione, di seguito si riporta una tabella sintetica delle isole di pressofusione e dei relativi punti di emissione:

| PUNTI DI EMISSIONE | IDENTIFICATIVO MACCHINARIO |
|--------------------|----------------------------|
| CAMINO E3 | ISOLA 11 |
| | ISOLA 12 |
| | ISOLA 21 |
| CAMINO E1 | ISOLA 14 |
| | ISOLA 16 |
| | ISOLA 25 |
| | ISOLA 26 |
| CAMINO E5 | ISOLA 17 |
| | ISOLA 18 |
| | ISOLA 27 |
| | ISOLA 28 |
| CAMINO E2 | ISOLA34 |
| | ISOLA 35 |
| | ISOLA 36 |
| | ISOLA 44 |
| | ISOLA 45 |
| CAMINO E4 | ISOLA 31 |
| | ISOLA 41 |
| | ISOLA 42 |
| | ISOLA 43 |
| CAMINO E7 | FORNI FUSORI |

- La tabella C6 emissioni diffuse è stata integrata con la colonna modalità di prevenzione.
- La tabella C6 inquinanti monitorati è stata aggiornata e integrata con le colonne “metodica di campionamento” e “analisi per ogni singolo parametro monitorato”.

- I codici EER 060315* e 060315* sono stati eliminati erroneamente dalla relazione tecnica, si tratta di rifiuti prodotti nell'anno 2019 i quali non sono generati dal ciclo produttivo, ma provenienti da operazioni occasionali di manutenzione straordinaria;
- La scheda I a seguito delle integrazioni sopra descritte è stata aggiornata inserendo la stima delle quantità di tutti i rifiuti prodotti;
- I rifiuti assimilabili agli urbani, non vengono conferiti al servizio di raccolta comunale, ma smaltiti attraverso ditta autorizzata e per tale motivo sono stati inseriti all'interno della tabella rifiuti prodotti del PMeC.

SUOLO

- La società ha provveduto ad effettuare le attività di monitoraggio sul suolo e sulle acque sotterranee, trasmettendo i relativi risultati, come già comunicato nella precedente lettera di chiarimento ed al contempo il piano di monitoraggio è stato integrato con la tabella T15 come da linee guida PMeC.

In merito a quanto osservato dal dipartimento di Scienze e tecnologie Ambientali Biologiche e Farmaceutiche nella persona della dott.ssa Mastellone:

- si intende chiarire che il monitoraggio sulle polveri avviene in modalità discontinua con cadenza semestrale.

A quanto sopra elencato, alla presente si allegano i documenti elencati:

- PMC aggiornato;
- Relazione Tecnica aggiornata;
- Planimetria emissioni;
- Planimetria ubicazioni rifiuti;

Nusco, 11/11/2021

Il Tecnico

Ing. Vito Del Buono



SISTEMA TRATTAMENTO FUMI

- Il sistema di abbattimento presente in azienda è riconducibile a un sistema misto composto dall'unione dei due sistemi appresso indicati (conformi alla DGR 243/15):
 - Statico con separatore di gocce
 - A maniche con filtro a maglia metallica.

Lo stabilimento è asservito da 5 impianti di aspirazione: ad ogni impianto è affidato un gruppo di isole (come da tabella del paragrafo precedente) da cui le polveri, composte anche di nebbie oleose, vengono aspirate tramite cappe installate sulla parte superiore di ogni pressa tra piano mobile e piano fisso, più un sesto impianto che aspira i fumi dei forni fusori. Tutti gli impianti hanno motori elettrici con potenze medie di 110 Cv direttamente alimentati dalla rete elettrica, sono composti da una girante aspirante e un vano contenente da 24 a 36 filtri a paglia metallica.

Come già chiarito, in merito al trattamento delle nebbie oleose avviene attraverso un sistema di aspirazione e successivo convogliamento in un vano nel quale avviene l'intercettazione meccanica delle particelle di olio, in filtri a labirinto; si specifica che questi ultimi sono dei prefiltri che operano secondo il principio della separazione inerziale: l'inquinante trasportato dal flusso d'aria deve percorrere un tratto tortuoso e le forze di inerzia lo portano a impattare sulla superficie del filtro, lì rimane intrappolato. In virtù della finitura di altissimo livello i filtri in acciaio inox sono lavabili, facilmente pulibili e destinati a durare a lungo. I rifiuti prodotti riguardano gli oli (EER 13.02.08*) che si depositano in appositi contenitori a tenuta e vengono smaltiti regolarmente.

La frequenza e i parametri di controllo sono stati aggiornati all'interno del PMeC in ottemperanza delle schede tecniche e delle normative di settore.

RIFIUTI

- Come si evince dalla relazione tecnica i rifiuti presenti nella tabella sono riferiti a quelli prodotti nell'anno 2019. In via cautelativa, considerato che l'azienda potrebbe produrre diverse tipologie di rifiuti alcuni non prevedibili, in quanto non relativi alla produzione ordinaria ma ad operazioni di manutenzione, montaggio o smontaggio macchinari, si è provveduto a inserire all'interno del PMeC un elenco con più codici EER che l'azienda potrebbe produrre.

Si precisa che tali tabelle non devono ritenersi vincolanti in quanto la gestione dei rifiuti avviene sempre secondo le procedure previste dal D.Lgs. 152/06 ed in particolare si effettua la caratterizzazione degli stessi ogni qualvolta si origina un nuovo rifiuto.

Da "ingvitodelbuono@pec.it" <ingvitodelbuono@pec.it>
"uod.501705@pec.regione.campania.it" <uod.501705@pec.regione.campania.it>; "com.avellino"
<com.avellino@cert.vigilfuoco.it>, "ARPAC AVELLINO"
A <arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it>, "dip.scienzeetecnologiedf"
<dip.scienzeetecnologiedf@pecunina2.it>, "Comune di Nusco" <protocollo.nusco@asmepec.it>, "info"
<info@pec.provincia.avellino.it>, "ASL AVELLINO" <protocollo@pec.aslavellino.it>, "consorzioasiav"
<consorzioasiav@pec.it>, "info@pec.asidep.it" <info@pec.asidep.it>
Data sabato 13 novembre 2021 - 11:55

**SIRPRESS SRL - Richiesta di riesame con valenza di rinnovo e modifiche non sostanziali
A.I.A. per l'Impianto IPPC 2.5 b "produzione di componenti motoveicolistici in lega leggera
pressofusa (alluminio) e lavorazioni meccaniche" - ubicato in zona ind.le di NUSCO.
INTEGRAZIONI conferenza dei servizi del 28/10/2021**

In riferimento alla nota Prot. 0534720 del 28/10/2021 relativo allo stabilimento SIRPRESS SRL
"Impianto IPPC 2.5 b "produzione di componenti motoveicolistici in lega leggera pressofusa
(alluminio) e lavorazioni meccaniche" situato presso l'Area ASI di NUSCO (AV) - F1, lo scrivente
al fine di CHIARIRE e/o INTEGRARE quanto richiesto dal verbale di conferenza dei servizi del
28/10/2021, con la seguente riscontra puntualmente i contenuti del verbale.

Cordiali Saluti

Ing. Vito Del Buono
338/6890454

Allegato(i)

- 01 - Lettera di trasmissione SIRPRESS conferenza del 14-09-2021.pdf (487 Kb)
- 02 - Relazione tecnica.pdf (2090 Kb)
- 03 - Piano di Monitoraggio e Controllo - 2021 Rev2.pdf (715 Kb)
- 04 Allegato_SCHEDA I.pdf (285 Kb)
- 05 PLANIMETRIA EMISSIONI SIRPRESS.pdf (3746 Kb)
- 06 PLANIMETRIA RIFIUTI SIRPRESS.pdf (3309 Kb)

Giunta Regionale della Campania
Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti
U.O.D. 50 17 05 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Avellino
PEC uod.501705@pec.regione.campania.it

AL COMANDO PROVINCIALE DEI VIGILI DEL FUOCO
Località Qattrograne,4
83100 Avellino AV
com.avellino@cert.vigilfuoco.it

All'ARPAC
Dipartimento Provinciale di Avellino
Via Circunvallazione n. 162
83100 Avellino
Pec arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it

Alla Seconda Università degli Studi di Napoli
Dip.to Scienze e Tecnologie Ambientali
Biologiche e Farmaceutiche
c.a. Prof. Marialaura Mastellone
Pec. dip.scienzeetecnologiedf@pecunina2.it

OGGETTO: Richiesta di riesame con valenza di rinnovo e modifiche non sostanziali A.I.A. per l' "Impianto IPPC 2.5 b "produzione di componenti motoveicolistici in lega leggera pressofusa (alluminio) e lavorazioni meccaniche " – ubicato in zona ind.le di NUSCO.

INTEGRAZIONI conferenza dei servizi del 28/10/2021

In riferimento alla nota Prot. 0534720 del 28/10/2021 in merito "Impianto IPPC 2.5 b "produzione di componenti motoveicolistici in lega leggera pressofusa (alluminio) e lavorazioni meccaniche" situato presso l'Area ASI di NUSCO (AV), la scrivente al fine di **CHIARIRE e/o INTEGRARE** quanto richiesto dal verbale di conferenza dei servizi del 28/10/2021, con la seguente riscontra puntualmente i contenuti del verbale.

In merito a quanto esposto dall'ARPAC:

EMISSIONI IN ARIA

- Si rappresenta che le materie prime e/o ausiliarie (in particolare distaccanti e/o oli lubrificanti) utilizzate all'interno del processo lavorativo che potrebbero generare composti organici volati vengono già monitorati dall'azienda e i valori misurati non hanno mai superato i limiti previsti dal decreto legislativo 152/06 (50 mg/Nm³);
- Il PMC è stato aggiornato inserendo, relativamente al punto ED 35, gli inquinanti polveri e rame;
- La planimetria emissioni è stata aggiornata e resa leggibile suddividendo per colore i settori di captazione e i relativi camini di emissione. Al fine di descrivere al meglio le linee di captazione, di seguito si riporta una tabella sintetica delle isole di pressofusione e dei relativi punti di emissione:

| PUNTI DI EMISSIONE | IDENTIFICATIVO MACCHINARIO |
|--------------------|----------------------------|
| CAMINO E3 | ISOLA 11 |
| | ISOLA 12 |
| | ISOLA 21 |
| CAMINO E1 | ISOLA 14 |
| | ISOLA 16 |
| | ISOLA 25 |
| | ISOLA 26 |
| CAMINO E5 | ISOLA 17 |
| | ISOLA 18 |
| | ISOLA 27 |
| | ISOLA 28 |
| CAMINO E2 | ISOLA34 |
| | ISOLA 35 |
| | ISOLA 36 |
| | ISOLA 44 |
| | ISOLA 45 |
| CAMINO E4 | ISOLA 31 |
| | ISOLA 41 |
| | ISOLA 42 |
| | ISOLA 43 |
| CAMINO E7 | FORNI FUSORI |

- La tabella C6 emissioni diffuse è stata integrata con la colonna modalità di prevenzione.
- La tabella C6 inquinanti monitorati è stata aggiornata e integrata con le colonne “metodica di campionamento” e “analisi per ogni singolo parametro monitorato”.

SISTEMA TRATTAMENTO FUMI

- Il sistema di abbattimento presente in azienda è riconducibile a un sistema misto composto dall'unione dei due sistemi appresso indicati (conformi alla DGR 243/15):
 - Statico con separatore di gocce
 - A maniche con filtro a maglia metallica.

Lo stabilimento è asservito da 5 impianti di aspirazione: ad ogni impianto è affidato un gruppo di isole (come da tabella del paragrafo precedente) da cui le polveri, composte anche di nebbie oleose, vengono aspirate tramite cappe installate sulla parte superiore di ogni pressa tra piano mobile e piano fisso, più un sesto impianto che aspira i fumi dei forni fusori. Tutti gli impianti hanno motori elettrici con potenze medie di 110 Cv direttamente alimentati dalla rete elettrica, sono composti da una girante aspirante e un vano contenente da 24 a 36 filtri a paglia metallica.

Come già chiarito, in merito al trattamento delle nebbie oleose avviene attraverso un sistema di aspirazione e successivo convogliamento in un vano nel quale avviene l'intercettazione meccanica delle particelle di olio, in filtri a labirinto; si specifica che questi ultimi sono dei prefiltri che operano secondo il principio della separazione inerziale: l'inquinante trasportato dal flusso d'aria deve percorrere un tratto tortuoso e le forze di inerzia lo portano a impattare sulla superficie del filtro, lì rimane intrappolato. In virtù della finitura di altissimo livello i filtri in acciaio inox sono lavabili, facilmente pulibili e destinati a durare a lungo. I rifiuti prodotti riguardano gli oli (EER 13.02.08*) che si depositano in appositi contenitori a tenuta e vengono smaltiti regolarmente.

La frequenza e i parametri di controllo sono stati aggiornati all'interno del PMeC in ottemperanza delle schede tecniche e delle normative di settore.

RIFIUTI

- Come si evince dalla relazione tecnica i rifiuti presenti nella tabella sono riferiti a quelli prodotti nell'anno 2019. In via cautelativa, considerato che l'azienda potrebbe produrre diverse tipologie di rifiuti alcuni non prevedibili, in quanto non relativi alla produzione ordinaria ma ad operazioni di manutenzione, montaggio o smontaggio macchinari, si è provveduto a inserire all'interno del PMeC un elenco con più codici EER che l'azienda potrebbe produrre.

Si precisa che tali tabelle non devono ritenersi vincolanti in quanto la gestione dei rifiuti avviene sempre secondo le procedure previste dal D.Lgs. 152/06 ed in particolare si effettua la caratterizzazione degli stessi ogni qualvolta si origina un nuovo rifiuto.

- I codici EER 060315* e 060315* sono stati eliminati erroneamente dalla relazione tecnica, si tratta di rifiuti prodotti nell'anno 2019 i quali non sono generati dal ciclo produttivo, ma provenienti da operazioni occasionali di manutenzione straordinaria;
- La scheda I a seguito delle integrazioni sopra descritte è stata aggiornata inserendo la stima delle quantità di tutti i rifiuti prodotti;
- I rifiuti assimilabili agli urbani, non vengono conferiti al servizio di raccolta comunale, ma smaltiti attraverso ditta autorizzata e per tale motivo sono stati inseriti all'interno della tabella rifiuti prodotti del PMeC.

SUOLO

- La società ha provveduto ad effettuare le attività di monitoraggio sul suolo e sulle acque sotterranee, trasmettendo i relativi risultati, come già comunicato nella precedente lettera di chiarimento ed al contempo il piano di monitoraggio è stato integrato con la tabella T15 come da linee guida PMeC.

In merito a quanto osservato dal dipartimento di Scienze e tecnologie Ambientali Biologiche e Farmaceutiche nella persona della dott.ssa Mastellone:

- si intende chiarire che il monitoraggio sulle polveri avviene in modalità discontinua con cadenza semestrale.

A quanto sopra elencato, alla presente si allegano i documenti elencati:

- PMC aggiornato;
- Relazione Tecnica aggiornata;
- Planimetria emissioni
- Planimetria ubicazioni rifiuti

Nusco, 11/11/2021

Il Tecnico

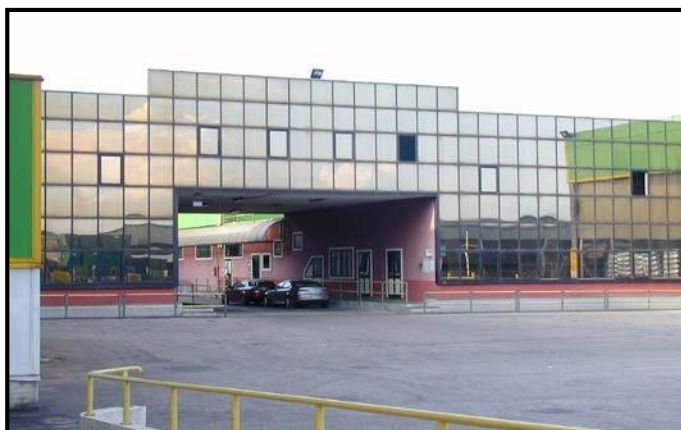
Ing. Vito Del Buono





Comune di NUSCO

(Provincia di Avellino)



Autorizzazione Integrata Ambientale
Istanza di Riesame con valenza di rinnovo

RELAZIONE TECNICA

Data: NOVEMBRE 2021



Sommario

| | |
|---|-----------|
| Premessa | 3 |
| 1. Parte Prima: Identificazione dell'impianto IPPC | 4 |
| Informazioni generali..... | 4 |
| Inquadramento urbanistico-territoriale | 5 |
| 2. Parte Seconda: Cicli produttivi | 7 |
| Attività produttiva e cicli tecnologici | 7 |
| Consumi prodotti | 17 |
| Approvvigionamento idrico | 18 |
| Emissioni in atmosfera..... | 18 |
| Scarichi idrici | 24 |
| Rifiuti | 35 |
| Emissioni sonore | 40 |
| Energia | 42 |
| Incidenti rilevanti | 43 |
| 3. Parte Terza: Informazioni tecniche integrative | 43 |
| 4. Parte Quarta: Valutazione integrata ambientale | 44 |

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 parte dell'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.*

Ciò premesso, 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 Signor 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.

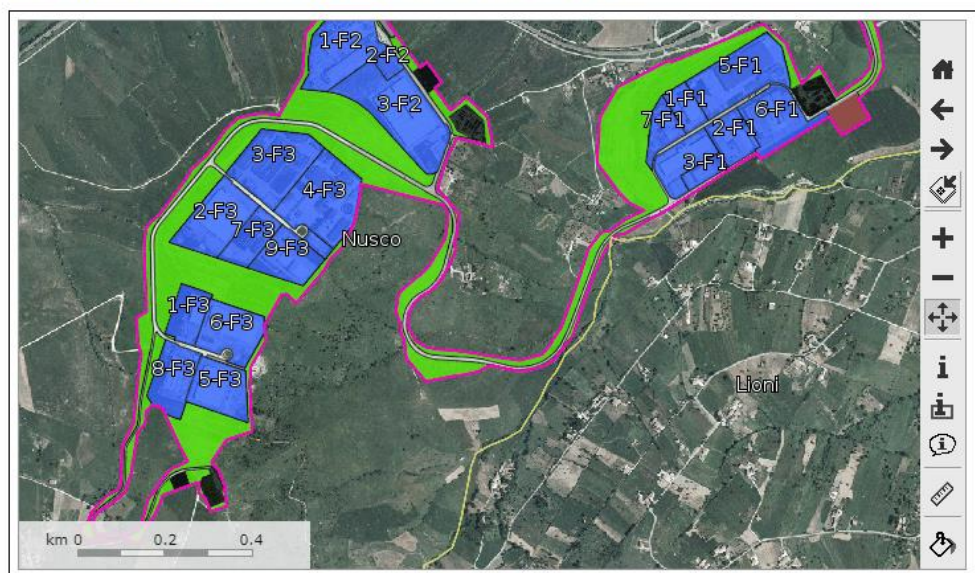
L'insediamento risulta essere distante circa 38 Km da Avellino, ed è facilmente raggiungibile grazie alle comode strade di accesso e collegamento.

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 industriali di Nusco – Lotto 6-F1: Sirpress Srl

| Aziende Insediate | | |
|--|---|--|
| Lotto 1 F/1 - ROTOSTAMPA S.r.L. | Lotto 2 F/1 - VICENZI S.p.A. | Lotto 3 F/1 - ECOSISTEM S.r.L. |
| Lotto 4 F/1 - CONDOR S.p.A. | Lotto 5 F/1 - AUTO AVIO S.r.L. | Lotto 6 F/1 - SIRPRESS S.r.L. a socio unico |
| Lotto 7 F/1 - ALLUMINIO ITALIA S.r.L. | Lotto 1 F/2 - SEDIVER S.p.A. | Lotto 2 F/2 - FIB SUD S.R.L. |
| Lotto 3 F/2 - TARGETTI SANKEY S.p.A. | Lotto 1 F/3 - A.S.A. S.r.L. | Lotto 2 F/3 - DESMON S.P.A. |
| Lotto 3 F/3 - SAM SALUMIFICIO MERIDIONALE S.p.A. | Lotto 4 F/3 - LIBERO EDIFICATO | Lotto 5 F/3 - DESMON S.P.A. |
| Lotto 6 F/3 EDIFICATO - ASSEGNATO | Lotto 7 F/3 - IPSA S.P.A. IN LIQUIDAZIONE | Lotto 8 F/3 - C.M.S. S.p.A. |
| Lotto 9 F/3 - LIBERO EDIFICATO | Lotto 10 F/3 - ECOSISTEM S.r.L. | |

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 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. 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 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.

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 servito 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

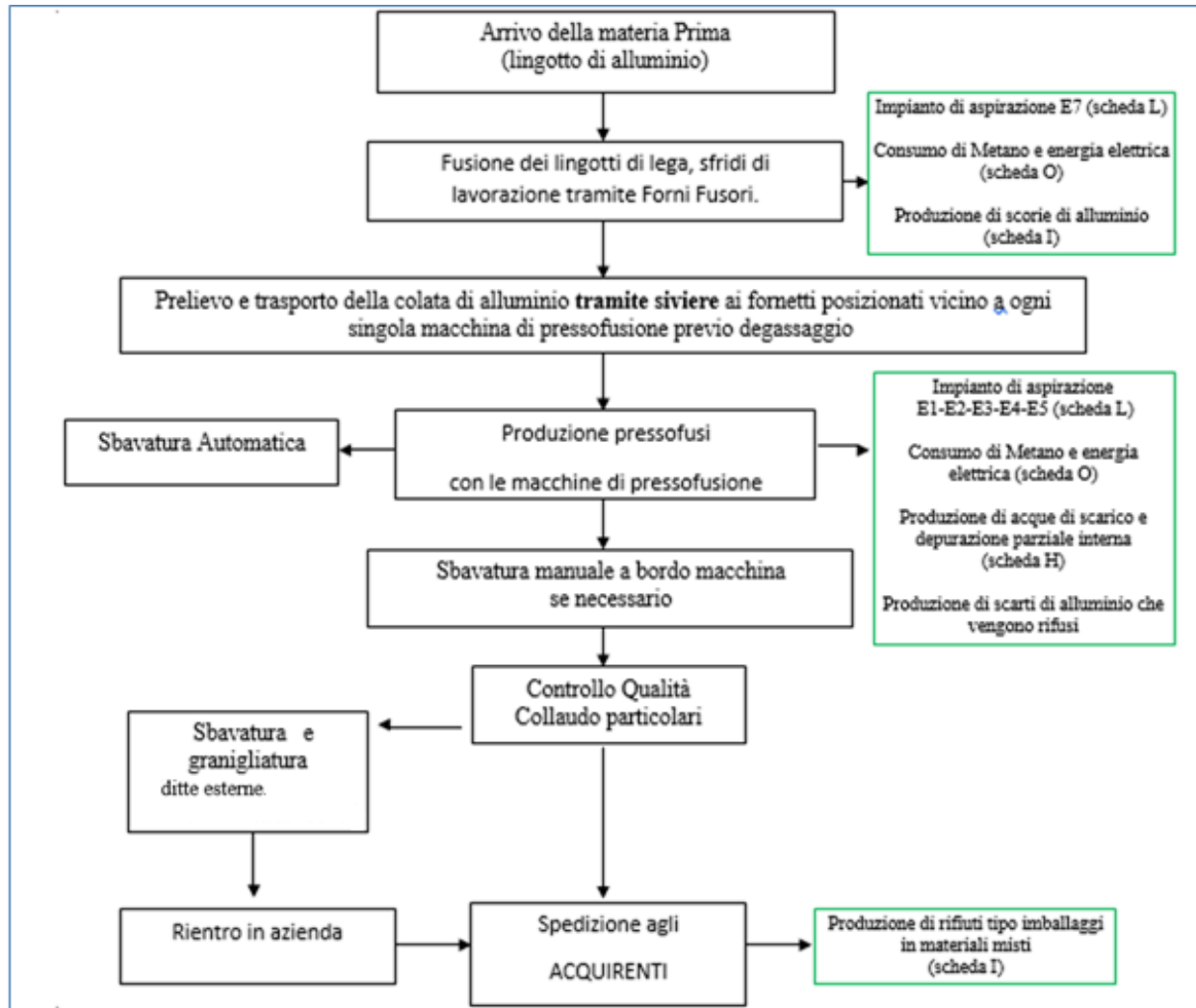
chimica e termica in modo da limitare al massimo i processi di cracking termico e, di conseguenza, la formazione di sostanze da essi derivate.

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 interamente servito 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 attualmente viene effettuata esternamente da ditte terze.

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 obsoleti, 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 aziona 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 è presente un impianto di degassaggio.

L'impianto di degassaggio 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.
- 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, l'isola n.14 nel mese di luglio 2021, l'isola n.15 nel mese di luglio 2021, l'isola 22 nel mese di luglio 2021, l'isola 23 nel mese di luglio 2021). Attualmente, le isole di pressofusione (MPF) riattivate e revisionate a seguito della ripresa lavorativa del 2012, sono: isola 11, isola 12, isola16 (in fase di installazione), isola 25, isola 26, isola 31, isola 32, isola 33, isola 34, isola 35, 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), il tutto convogliato in un unico punto di emissione, sempre previo pretrattamento (vedi planimetria punti di emissione).

Ad oggi, dunque, le isole funzionanti sono 19.

Sono già state 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.

Sbavatura e Grinigliatura

I particolari pressofusi prodotti sono sottoposti ad operazioni di sbavatura e di granigliatura, 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 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 questa attività è totalmente effettuata esternamente (da terzisti), con la conseguente dismissione degli impianti dedicati e dei punti di emissione.

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.

| Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Stato fisico | Impianto/fase di utilizzo |
|--|--------------------|-------------------------|--------------|---------------------------|
| 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 |
| Antischiuma | Materia secondaria | fustini | liquido | trattamento acque |
| Polielettrolita enionico | Materia secondaria | fustini | liquido | trattamento acque |

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 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 167,5 m³.

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.

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).

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 Dicembre 2020.

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 riferite all'anno 2020, 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 ³] | Flusso di massa [g/h] | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [g/h] |
| E1 | 51.554 | Nebbie oleose | 10 | - | 2,4 | 0,09 | 113 |
| | | SOV | 100 | | | 0,14 | 5,35 |
| | | Polveri totali | 5 | | | 1,5 | 40,14 |
| E2 | 40.964 | Nebbie oleose | 10 | - | 24 | 0,10 | 6,29 |
| | | SOV | 100 | | | 0,08 | 5,03 |
| | | Polveri totali | 5 | | | 1,00 | 62,93 |
| E3 | 89.782 | Nebbie oleose | 10 | - | 24 | 0,08 | 4,77 |
| | | SOV | 100 | | | 0,78 | 0,819 |
| | | Polveri totali | 5 | | | 0,42 | 0,044 |
| E4 | 27.112 | Nebbie oleose | 10 | - | 24 | 0,20 | 4,98 |
| | | SOV | 100 | | | 0,11 | 6,55 |
| | | Polveri totali | 5 | | | 0,74 | 44,10 |
| E5 | 50.676 | Nebbie oleose | 10 | - | 24 | 0,09 | 3,96 |
| | | SOV | 100 | | | 0,22 | 9,67 |
| | | Polveri totali | 5 | | | 1,12 | 49,23 |
| E7 | 50.918 | Nebbie oleose | 10 | - | 24 | 0,10 | 3,93 |
| | | SOV* | 100 | | | 0,06 | 2,36 |
| | | Polveri totali | 20 | | | 5,73 | 222,08 |

| | | | | | | | |
|------|---|------------------------|----------|---|----|-------|---------|
| | | HCl | 50 | | | 2,93 | 115,09 |
| | | HF | 5 | | | 0,11 | 4,32 |
| | | NOx | 50 | | | 0,99 | 0,155 |
| | | SOx | 15 | | | 0,84 | 33,00 |
| | | COV | 50 | | | 0,060 | 2,36 |
| | | <u>NH₃*</u> | 250 | | | 0,39 | 15,32 |
| | | CO | 5 | | | <1 | <0,0001 |
| | | <u>COT*</u> | 5 | | | <5 | <0,0005 |
| | | <u>PCDD+PCDF*</u> | 0,01-0,5 | | | <0,01 | <0,0001 |
| | | Cl ₂ ** | 3 | | | - | - |
| | | Piombo | 5 | | | <0,1 | <0,1 |
| 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 14792:2017.

Tali emissioni 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..

La BAT 10, come riportato nel paragrafo 1.1.5 “monitoraggio delle emissioni nell’area”, consiste nel monitorare le emissioni a camino nell’aria, almeno con la frequenza indicata ed in conformità e compatibilmente con le attività svolte ed associate alle BAT indicate in tabella:

BAT 10

| Parametro | Monitoraggio associato a | Frequenza minima del monitoraggio | Norma/e |
|-----------|--------------------------|-----------------------------------|---------|
| | | | |

| | | | |
|-------------|---|-----------------|------------|
| Polveri (2) | Alluminio: BAT 56, BAT 58, BAT 59, BAT 60, BAT 61, BAT 67, BAT 81 , BAT 88 | In continuo (1) | EN 13284-2 |
|-------------|---|-----------------|------------|

A tal proposito l'attuale processo presente in Sirpress è quello afferente alla BAT 81 (Polveri), per cui l'unico parametro da monitorare sono le polveri con i limiti previsti, mentre le altre BAT indicate non sono applicabili. Poiché i valori monitorati sono sotto i limiti di legge utilizzando i filtri a paglia metallica, in caso di superamento verrà applicato quanto espresso nella BAT 81.

| Parametro | BAT-AEL (mg/Nm ³) (1) |
|-----------|-----------------------------------|
| Polveri | 2 – 5 |

- (1) Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.

Quanto sopra esposto è stato ricivisto in ottemperanza delle seguenti normative:

- D.lgs 152/2006
- Decisione UE 2016/1032 (BAT 81-BAT84)
- DGRC 243/2015
- DGRC 4102/92

Di seguito si riporta la tabella riepilogativa degli inquinanti oggetto del seguente riesame:

| Punto di emissione | Parametro/ inquinante | Metodo di misura | Riferimento legislativo |
|------------------------|---|--|-------------------------------|
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | Temperatura | UNI 10169 | D.lgs 152/2006 |
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | Portata | UNI 10169 | D.lgs 152/2006 |
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | Polveri totali (comprese nebbie oleose) | UNI EN 13284-2017 METODO UNICHIM N 759 | Decisione UE 2016/1032 BAT 81 |

| | | | |
|------------------------|-----------------|-----------------------------------|---|
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | COV | UNI EN 13649:2015 | D.lgs 152/2006 |
| E7 | HCl | UNI EN 1911-1,2,3 | DGRC 4102/92 Decisione UE 2016/1032 BAT 84 |
| E7 | HF | NIOSH 79030 1994 | Decisione UE 2016/1032 BAT 84 |
| E7 | NOx | UNI EN 14792:2017 | DGRC 4102/92 DGR 243/2015 |
| E7 | SOx | UNI EN 14791:2006 | DGRC 4102/92 DGR 243/2015 |
| E7 | CO | UNI EN 15058:2006 | DGRC 4102/92 DGR 243/2015 |
| E7 | Cl ₂ | UNI EN/TS 16429/16 UNI EN 1911 | Decisione UE 2016/1032 BAT 84 |
| E7 | Piombo | UNI EN 14385:2004 | DGRC 4102/92 DGR 243/15 |
| ED35 | Polveri totali | M.U. 2010:11 | DGRC 4102/92 DGR 243/15 |
| ED35 | Rame | EPA 6010C | DGRC 4102/92 DGR 243/15 |

Il sistema di abbattimento presente in azienda è riconducibile a un sistema misto composto dall'unione dei due sistemi appresso indicati (conformi alla DGR 243/15):

- Statico con separatore di gocce
- A maniche con filtro a maglia metallica.

Lo stabilimento è asservito da 5 impianti di aspirazione: ad ogni impianto è affidato un gruppo di isole (come da tabella del paragrafo precedente) da cui le polveri, composte anche di nebbie oleose, vengono aspirate tramite cappe installate sulla parte superiore di ogni pressa tra piano mobile e piano fisso, più un sesto impianto che aspira i fumi dei forni fusori. Tutti gli impianti hanno motori

elettrici con potenze medie di 110 Cv direttamente alimentati dalla rete elettrica, sono composti da una girante aspirante e un vano contenente da 24 a 36 filtri a paglia metallica.

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 |
| Aspirazione fumi da saldatrice | ED35 | Attrezzzeria | Filtri elettrostatici | Controllo filtri Pulizia Filtri | semestrale | responsabile manutenzione |

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 operativa 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.

| 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 |
|-------------------------|------------------------|---|----------------|---------------------------------------|-----------------|
| 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 NH ₄) | ≤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 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).

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 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 | | 0,4 | 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 ₂ S) | ≤2 | <0,1 |
| Solfiti (come SO ₃) | ≤2 | <0,1 |
| Solfati (come SO ₄) | ≤1000 | 10,36 |
| Cloruri | ≤1200 | 27,28 |
| Fluoruri | ≤12 | 0,12 |
| Fosforo totale (come P) | ≤10 | 1,81 |
| Azoto ammoniacale (come NH ₄) | ≤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/ 1 00mL |
| 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.

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 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, Goronszy Sequencing Batch Reactor Technology, 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.

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 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 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 160101 | 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 |

I rifiuti indicati con i codici ERR sono indicativi della gestione dei rifiuti correnti ma tale tabella non è vincolante in quanto la caratterizzazione dei rifiuti prodotti avviene ogni qualvolta si origina un nuovo rifiuto. Questi ultimi possono provenire da operazioni di manutenzione, di montaggio o smontaggio occasionali.

La società di recente ha avviato una politica di gestione dei rifiuti urbani indifferenziati volta al recupero delle frazioni valorizzabili, che prevede la suddivisione in:

- 20.03.01 (rifiuti urbani non differenziati)
- 15.02.02*(assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti⁹ , stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose)
- 20.01.01 (carta e cartone)
- 15.01.02 (Imballaggi di plastica)
- 15.01.01 (imballaggi di carta e cartone)

A tal proposito di seguito si riporta la tabella riepilogativa dei rifiuti che l'azienda potrebbe produrre nel suo ciclo lavorativo:

| Rifiuti prodotti | Codice CER | Attività di provenienza | Modalità di gestione | Destinazione recupero/ smaltimento |
|--|-------------------|--------------------------------|---|---|
| pitture e vernici di scarto , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose | 08.01.11* | Produzione | contenitori in plastica | D |
| Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317 | 080318 | Uffici | contenitori in plastica | D |
| Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315 | 100316 | Produzione | Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili | R |
| rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose | 100323* | produzione | Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili | D |
| 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 |
| Imballaggi di carta e cartone | 150101 | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | R |
| Imballaggi di plastica | 150102 | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | R |
| Imballaggi metallici | 150104 | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | R |
| Imballaggi di materiali misti | 150106 | Uffici / area produzione | cassoni | R |

| | | | | |
|---|---------|--------------------------|-------------------------------------|---|
| | | | scarrabili/Contenitore metallico | |
| Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze | 150110* | Produzione | cassoni scarrabili | D |
| assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti ⁹ , stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose | 150202* | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | D |
| Pneumatici fuori uso | 160103 | Produzione/manutenzione | Contenitore | R |
| 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 |
| apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13 | 160214 | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | R |
| Batterie al piombo | 160601* | Produzione | contenitori metallici | R |
| 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 contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali | 190813* | Trattamento acque | contenitori metallici | D |

| | | | | |
|---|---------|--------------------------|-----------------------|---|
| Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio | 200121* | Uffici / area produzione | contenitori metallici | D |
| Rifiuti urbani non differenziati | 200301 | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | R |
| Carta e cartone | 200101 | Uffici / area produzione | cassoni scarrabili | R |

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)

| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P1 | |
|---|------|
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 57,7 |
| Livello LAFmax (fast) | 75,5 |
| Livello LASmax (slow) | 71,9 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P2 | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 60,4 |
| Livello LAFmax (fast) | 83,8 |
| Livello LASmax (slow) | 79,5 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P3 | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 63,5 |
| Livello LAFmax (fast) | 80,9 |
| Livello LASmax (slow) | 78,8 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P4 | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 68,1 |
| Livello LAFmax (fast) | 88,5 |
| Livello LASmax (slow) | 80,3 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P5 | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 68,5 |
| Livello LAFmax (fast) | 70,0 |
| Livello LASmax (slow) | 69,5 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P6 | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 66,8 |
| Livello LAFmax (fast) | 78,6 |
| Livello LASmax (slow) | 74,3 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P7 | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | 68,1 |
| Livello LAFmax (fast) | 78,4 |
| Livello LASmax (slow) | 74,7 |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA POSTAZIONE P8 | |
| 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)

E' stata inoltre eseguita una misura nei pressi del ricettore che si ritiene maggiormente sensibile.

| SCHEDA PUNTO DI MONITORAGGIO | | POSTAZIONE P1 |
|---------------------------------------|------------|----------------|
| AREA | | FOTO RICETTORE |
| Regione | Campania | |
| Comune | Nusco (AV) | |
| DESCRIZIONE | | |
| Strumentazione utilizzata | Fonometro | |
| Altezza di installazione | 1,5 mt | |
| Fase di monitoraggio | Diurno | |
| Frequenza di misura | 1 volta | |
| Data misura | 16.12.2015 | |
| SCHEDA RIEPILOGATIVA RICETTORE 297 m | | |
| Livello equivalente totale (LAeq dBA) | | 52,6 |
| Livello LAFmax (fast) | | 67,4 |
| Livello LASmax (slow) | | 49,8 |

(i valori del ricettore sensibile sono riconducibili alle indagini fonometriche condotte nel 2016)

Il Comune di NUSCO ha provveduto alla stesura del Piano di Zonizzazione Acustica con deliberazione del Consiglio Comunale di Nusco (AV) numero 32 del 19/12/2006, così come previsto dall'art.6 della L. 447/95, classificando l'area interessata dove sorge lo stabilimento come Area Esclusivamente Industriale- Classe VI.

| Livello sonoro equivalente relativo alle classi di destinazione d'uso del territorio | | |
|--|------------------------|--------------------------|
| Classi di destinazione d'uso | Tempi di riferimento | |
| | Diurno (06.00 – 22.00) | Notturno (22.00 – 06.00) |
| I aree particolarmente protette | 47 dB(A) | 37 dB(A) |
| II aree prevalentemente residenziali | 52 dB(A) | 42 dB(A) |
| III aree di uso misto | 57 dB(A) | 47 dB(A) |
| IV aree di intensa attività umana | 62 dB(A) | 52 dB(A) |
| V aree prevalentemente industriali | 67 dB(A) | 57 dB(A) |
| VI aree esclusivamente industriali | 70 dB(A) | 70 dB(A) |

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 | |
| 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 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, 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 Best's 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. | <ul style="list-style-type: none"> 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). |
| 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 | <ul style="list-style-type: none"> a) Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati; b) Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto; c) Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime; d) Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di | 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>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>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</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</p> |

| | | | |
|---|---|-----------------|---|
| (cfr. BAT 1) | | | 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 ricopro sia le aree relative alla lettera c) che quelle alla lettera d). |
| BAT 10 | Ciclo di lavorazione disciplinato dalla BAT 81 | Applicata | |
| 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 | Utilizzo di materie prime non contenenti mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie. | Applicata | - |

| | | | |
|---|--|-----------------|--|
| processo pirometallurgico | | | |
| BAT 13. Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOx derivanti da un processo pirometallurgico | a) Bruciatori a basse emissioni di NOx; b) Bruciatori a ossigeno. | 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 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 | - | Non applicabile | Nessuna operazione relativa all'essiccamento ed all'eliminazione |

| | | | |
|---|---|-----------------|---|
| 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 | | | 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 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 | utilizzare un filtro a maniche. | Applicata | L'azienda utilizza filtri a labirinto e in paglia metallica e i valori monitorati sono al disotto dei limiti di legge. |
| 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 | - | Non applicabile | Non vi è l'utilizzo di materie prime secondarie contaminate |

| | | | |
|---|--|-----------------|--|
| esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con altre tecniche specifiche | | | |
| BAT 84. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl ₂ 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, | Le materie prime vengono introdotte in funzione del forno utilizzato e vengono regolati e mantenuti costanti i parametri di processo | Applicata | l'azienda utilizza filtri a labirinto e in paglia metallica e i valori monitorati sono al disotto dei limiti di legge. |
| 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

| 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 ₂ o N ₂ /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. | <p>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.</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> | 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"> • Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e per la sicurezza. • Riutilizzo interno dei bocconi e dei ritorni. • Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorire il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento. • Utilizzo di materie prime e materiali | Applicata | - |

| | | | |
|--|--|-----------|---|
| | ausiliari forniti sfusi o in contenitori 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"> • Separazione delle diverse tipologie di acque reflue; • Raccolta delle acque e l'utilizzazione di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico; | Applicata | - |
| Forni a suola (a riverbero) per fusione di alluminio | <ul style="list-style-type: none"> • Convogliamento delle emissioni del forno e loro evacuazione attraverso un camino. • 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. | Applicata | - |
| Forni a tino (shaft) per fusione di alluminio | <ul style="list-style-type: none"> • Efficace captazione dei fumi sopra il piano di caricamento del forno. • Evacuazione dei gas esausti attraverso un camino. | Applicata | - |
| Colata e raffreddamento | <ul style="list-style-type: none"> • Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte; • Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco; • Nelle produzioni di grossi getti, colati "in campo o "in fossa", ove il lay out non consente di installare | 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> |

| | | | |
|--|---|--|--|
| | cappe per aspirazione localizzata, realizzare una adeguata ventilazione generale. | | |
|--|---|--|--|

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

NUSCO, NOVEMBRE 2021

IL TECNICO





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)

NOVEMBRE 2021



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.

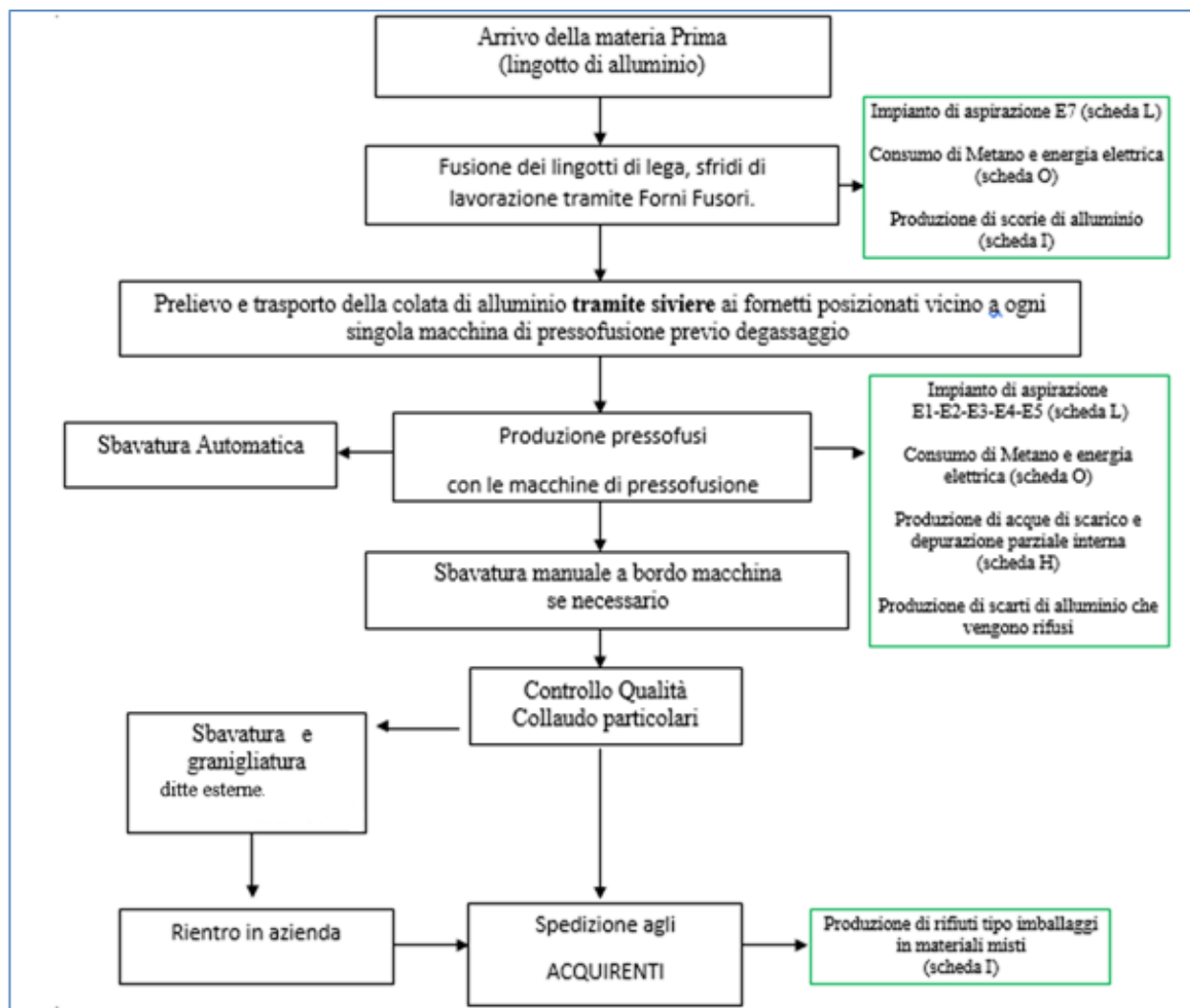
4. Processo produttivo

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

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

Tabella Prodotti Finito

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

Consumo risorse Idriche

Acqua

| Tipologia di approvvig | Punto di misura | Metodo misura | Fase di utilizzo | Quantità utilizzata | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting | Controllo Arpa |
|------------------------|-----------------|-----------------------|--|---------------------|-------------------------|---|-----------|----------------|
| Rete Idrica comunale | Contatore | Contatore volumetrico | Processo produttivo e servizi igienici | Lettura contatore | mensile | Cartacea | mensile | Annuale |

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 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 |

Inquinanti monitorati

| Punto di emissione | Parametro/ inquinante | Metodo di misura | Frequenza | Modalità registrazione e trasmissione | Reporting |
|------------------------|---|--|------------|---------------------------------------|------------|
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | Temperatura | UNI 10169 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | Portata | UNI 10169 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | Polveri totali (comprese nebbie oleose) | UNI EN 13284-2017 METODO UNICHIM N 759 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E1, E2, E3, E4, E5, E7 | COV | UNI EN 13649-2015 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | HCl | UNI EN 1911-1,2,3 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | HF | NIOSH 79030 1994 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | NOx | UNI EN 14792:2017 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | SOx | UNI EN 14791:2006 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | CO | UNI EN 15058:2006 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | Cl ₂ | UNI EN/TS 16429/16 UNI EN 1911 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| E7 | Piombo | UNI EN 14385:2004 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| ED35 | Polveri totali | M.U. 2010:11 | Semestrale | cartacea | semestrale |
| ED35 | Rame | EPA 6010C | Semestrale | cartacea | semestrale |

Sistemi di trattamento fumi: controllo di processo

| Punto di emissione | Sistema di abbattimento | Parametri di controllo del processo di abbattimento | Frequenza di controllo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting |
|---------------------------|---|--|-------------------------------|--|------------------|
| E1* | Abbattimento di polveri con granulometria >-20 e nebbie oleose Filtro in paglia metallica e a labirinto | Nessuno / verificare la Pulizia superfici interne | Trimestrale | cartaceo | annuale |
| E2* | Abbattimento di polveri con granulometria >-20 e nebbie oleose Filtro in paglia metallica e a labirinto | Nessuno / verificare la Pulizia superfici interne | Trimestrale | cartaceo | annuale |
| E3* | Abbattimento di polveri con granulometria >-20 e nebbie oleose Filtro in paglia metallica e a labirinto | Nessuno / verificare la Pulizia superfici interne | Trimestrale | cartaceo | annuale |
| E4* | Abbattimento di polveri con granulometria >-20 e nebbie oleose Filtro in paglia metallica e a labirinto | Nessuno / verificare la Pulizia superfici interne | Trimestrale | cartaceo | annuale |
| E5* | Abbattimento di polveri con granulometria >-20 e nebbie oleose Filtro in paglia metallica e a labirinto | Nessuno / verificare la Pulizia superfici interne | Trimestrale | cartaceo | annuale |

| | | | | | |
|-----|--|---|-------------|----------|---------|
| E7* | Abbattimento di polveri con granulometria >- 20 e nebbie oleose Filtro in paglia metallica e a labirinto | Nessuno / verificare la Pulizia superfici interne | Trimestrale | cartaceo | annuale |
|-----|--|---|-------------|----------|---------|

* I lavaggi dei filtri sono eseguiti in area dedicata con linea di scarico che porta i reflui inquinanti all'impianto di depurazione SIRPRESS.

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 | Pulizia periodica filtro 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 | Frequenza di controllo | Reporting | Durata Emissione h/giorno | Durata emissione giorni/anno | Latit | Long |
|----------------------|--|--|----------------------|------------------------|-----------|---|---|-----------|-----------|
| P1 | Piazzale ingresso anteriore | Impianto depurazione CGS (fognatura ASI acque bianche) | 470 | Mensile | Annuale | 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) | 2.309 | Mensile | Annuale | 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) | 3.740 | Mensile | Annuale | 24 | 220 | 40.877332 | 15.163072 |

Inquinanti monitorati

| Parametro/ Inquinante | u.d.m. | Punto emissione | Portata mc/a stimata | Frequenza autocontrollo | Modalità registrazione controlli | Reporting | Scarico in acque superficiali (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3) |
|---|------------|--------------------|----------------------------|----------------------------|---|-----------|---|
| pH | U/pH | P1 | 470 | Mensile | Cartacea su rapporti di prova di laboratorio | Annuale | 5.5-9 |
| Temperatura | °C | | | | | | (¹) |
| Colore | mg/L Pt/Co | | | | | | Non percettibile con diluizione 1:20 |
| Odore | | | | | | | Non deve essere causa di molestie |
| Materiali Grossolani | | | | | | | Assenti |
| Solidi speciali totali ² | mg/L | | | | | | ≤80 |
| BOD5 (come O ₂) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤40 |
| COD (come O ₂) ⁽²⁾ | 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 ₂ S) | mg/L | | | | | | ≤1 |
| Solfiti (come SO ₃) | mg/L | | | | | | ≤1 |
| Solfati (come SO ₄) ⁽³⁾ | mg/L | | | | | | ≤1000 |
| Cloruri ⁽³⁾ | mg/L | | | | | | ≤1200 |
| Fluoruri | mg/L | | | | | | ≤6 |
| Fosforo totale (come P) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤10 |
| Azoto ammoniacale (come NH ₄) | mg/L | | | | | | ≤15 |
| Azoto nitroso (come N) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤0,6 |
| Azoto nitrico (come N) ⁽²⁾ | 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 ⁽⁴⁾ | mg/L | | | | | | ≤0,1 |
| Tensioattivi totali | mg/L | | | | | | ≤2 |
| Pesticidi fosforati | mg/L | | | | | | ≤0,10 |
| Pesticidi totali (esclusi i fosforati) ⁽⁵⁾ | 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 ⁽⁴⁾ | UFC/100mL | | | | | | |
| Saggio di tossicità acuta ⁽⁵⁾ | % 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 | Portata mc/a stimata | Frequenza autocontrollo | Modalità registrazione controlli | Reporting | Scarico in acque superficiali (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3) |
|---|------------|--------------------|----------------------------|----------------------------|---|-----------|---|
| pH | U/pH | P2 | 2.309 | Mensile | Cartacea su rapporti di prova di laboratorio | Annuale | 5.5-9 |
| Temperatura | °C | | | | | | (¹) |
| Colore | mg/L Pt/Co | | | | | | Non percettibile con diluizione 1:20 |
| Odore | | | | | | | Non deve essere causa di molestie |
| Materiali Grossolani | | | | | | | Assenti |
| Solidi speciali totali ² | mg/L | | | | | | ≤80 |
| BOD5 (come O ₂) (²) | mg/L | | | | | | ≤40 |
| COD (come O ₂) (²) | 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 | mg/L | ≤0,5 | | | | | |

| | | | | | | | |
|---|------|--|--|--|--|--|--------|
| (come CN) | | | | | | | |
| Cloro attivo libero | mg/L | | | | | | ≤0,2 |
| Solfuri (come H ₂ S) | mg/L | | | | | | ≤1 |
| Solfiti (come SO ₃) | mg/L | | | | | | ≤1 |
| Solfati (come SO ₄) ⁽³⁾ | mg/L | | | | | | ≤1000 |
| Cloruri ⁽³⁾ | mg/L | | | | | | ≤1200 |
| Fluoruri | mg/L | | | | | | ≤6 |
| Fosforo totale (come P) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤10 |
| Azoto ammoniacale (come NH ₄) | mg/L | | | | | | ≤15 |
| Azoto nitroso (come N) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤0,6 |
| Azoto nitrico (come N) ⁽²⁾ | 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 ⁽⁴⁾ | mg/L | | | | | | ≤0,1 |
| Tensioattivi totali | mg/L | | | | | | ≤2 |
| Pesticidi fosforati | mg/L | | | | | | ≤0,10 |
| Pesticidi totali (esclusi i fosforati) ⁽⁵⁾ | 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 ⁽⁴⁾ | UFC/100mL | | | | | | |
| Saggio di tossicità acuta ⁽⁵⁾ | % 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 | Portata mc/a stimata | Frequenza autocontrollo | Modalità registrazione controlli | Reporting | Scarico in rete fognaria* (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3) |
|---|------------|--------------------|-------------------------|----------------------------|---|-----------|---|
| pH | U/pH | P3 | 3.740 | Mensile | Cartacea su rapporti di prova di laboratorio | Annuale | 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 ² | mg/L | | | | | | ≤200 |
| BOD5 (come O ₂) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤250 |
| COD (come O ₂) ⁽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 ₂ S) | mg/L | | | | | | ≤2 |
| Solfiti (come SO ₃) | mg/L | | | | | | ≤2 |
| Solfati (come SO ₄) ⁽³⁾ | mg/L | | | | | | ≤1000 |
| Cloruri ⁽³⁾ | mg/L | | | | | | ≤1200 |
| Fluoruri | mg/L | | | | | | ≤12 |
| Fosforo totale (come P) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤10 |
| Azoto ammoniacale (come NH ₄) | mg/L | | | | | | ≤30 |
| Azoto nitroso (come N) ⁽²⁾ | mg/L | | | | | | ≤0,6 |
| Azoto nitrico (come N) ⁽²⁾ | 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 ⁽⁴⁾ | mg/L | | | | | | ≤0,2 |
| Tensioattivi totali | mg/L | | | | | | ≤4 |
| Pesticidi fosforati | mg/L | | | | | | ≤0,10 |
| Pesticidi totali (esclusi i fosforati) ⁽⁵⁾ | 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 ⁽⁴⁾ | UFC/100mL | | | | | | |
| Saggio di tossicità acuta ⁽⁵⁾ | % 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 emissione | Metodi standard di riferimento | Riferimento legislativo | Note |
|--|------------|-------------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|------|
| pH | U/pH | P1 P2 P3 | APAT/IRSA-CNR 2060 | D. Lgs. 152/06 | - |
| Temperatura | °C | | APAT/IRSA-CNR 2100 | | - |
| Colore | mg/L Pt/Co | | APAT/IRSA-CNR 2020 | | - |
| Odore | | | APAT/IRSA-CNR 2050 | | - |
| Materiali Grossolani | | | IRSA-CNR 2090 | | - |
| Solidi sospesi totali ² | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 2090 | | - |
| BOD5 (come O ₂) ⁽²⁾ | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 5120 | | - |
| COD (come O ₂) ⁽²⁾ | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 5130 | | - |
| Alluminio | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Arsenico | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Bario | mg/L | | APAT/IRSA-CNR | | - |

| | | | | | |
|--|-----------|--|-------------------------|--|---|
| | | | 3020 | | |
| Boro | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Cadmio | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Cromo totale | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Cromo VI | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3150 | | - |
| Ferro | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Manganese | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Mercurio | mg/L | | EPA 3051° + EPA 7473 | | - |
| Nichel | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Piombo | mg/L | | | | - |
| Rame | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Selenio | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Stagno | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Zinco | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Cloruri ⁽³⁾ | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 4020 | | - |
| Fluoruri | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 4020 | | - |
| Fosforo totale (come P) ⁽²⁾ | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Azoto ammoniacale (come NH ₄) | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 4030 | | - |
| Azoto nitroso (come N) ⁽²⁾ | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 4050 | | - |
| Azoto nitrico (come N) ⁽²⁾ | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 4020 | | - |
| Idrocarburi totali | mg/L | | UNI EN ISO 9377- 2 | | - |
| Solventi organici aromatici | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 5140 | | - |
| Tensioattivi totali | mg/L | | APAT CNR IRSA5170 | | - |
| Solventi clorurati | mg/L | | EPA-8260 C | | - |
| Escherichia Coli ⁽⁴⁾ | UFC/100mL | | APAT/IRSA-CNR 7030 | | - |

| Parametro/ Inquinante | UM | Punto emissione | Metodi standard di riferimento | Riferimento legislativo | |
|------------------------------------|------|--------------------|-----------------------------------|----------------------------|---|
| BOD | mg/L | P4* | APAT/IRSA-CNR 5120 | D. Lgs. 152/06 | - |
| COD | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 5130 | | - |
| AL | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 3020 | | - |
| Solidi sospesi totali ² | mg/L | | APAT/IRSA-CNR 2090 | | - |

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, livello riempimento pozzetto principale, funzionamento pompa soffiante, controllo livelli di policloruro di alluminio, polielettrolita, anionica, antischiuma, brefoam 0 190 T, sodio idrato. | Giornaliero | Registro cartaceo | annuale |
| | Disoliazione – flocculazione (trattamento chimico- fisico) | 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 |
| Attività industriale | Nei pressi del ricettore sensibile | Nelle vicinanze del complesso industriale | 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 |
| Ricettore A | Si (classe III) | 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 |
|--|------------|-------------------------|--|-----------------------------------|--|------------------------------------|-------------|
| pitture e vernici di scarto , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose | 08.01.11* | Produzione | contenitori in plastica | D | Controllo Visivo e cartaceo, caratterizzazione annuale | informativo | settimanale |
| 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 | | | |
| rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose | 100323* | produzione | Cumuli al coperto / Cassoni scarrabili | D | | | |

| | | | | | | | |
|---|---------|-------------------|--|---|--|--|--|
| 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 | | | |
| Imballaggi di carta e cartone | 150101 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | R | | | |
| Imballaggi di plastica | 150102 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | R | | | |
| Imballaggi metallici | 150104 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | R | | | |
| Imballaggi di materiali misti | 150106 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili/Contenitore metallico | R | | | |
| Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze | 150110* | Produzione | cassoni scarrabili | D | | | |
| assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti ⁹ , stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose | 150202* | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | D | | | |

| | | | | | | | |
|--|---------|-------------------------|------------------------|---|--|--|--|
| Pneumatici fuori uso | 160103 | Produzione/manutenzione | Contenitore | R | | | |
| 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 | | | |
| apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13 | 160214 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | R | | | |
| Batterie al piombo | 160601* | Produzione | contenitori metallici | R | | | |
| 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 contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali | 190813* | Trattamento acque | contenitori metallici | D | | | |
| Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio | 200121* | Produzione/Uffici | contenitori metallici | D | | | |
| Rifiuti urbani non differenziati | 200301 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | R | | | |
| Carta e cartone | 200101 | Produzione/Uffici | cassoni scarrabili | R | | | |

Acque sotterranee

| Piezometro | Parametro | Metodo di misura | Frequenza | Modalità di registrazione |
|----------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|-----------------|---------------------------|
| Piezometro n. 1 | pH | APAT CNR IRSA 2060 man. 29 2003 | Biennale | Cartacea |
| | Temperatura acqua | APAT CNR IRSA 2100 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Conducibilità | APAT CNR IRSA 2030 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Ossidabilità | Metodo kubel | | Cartacea |
| | Cloruri | APAT CNR IRSA 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Solfati | IRSA-CNR 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Ferro | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | manganese | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Piombo | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Arsenico | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Azoto ammoniacale | APAT CNR IRSA 4030 A2 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Azoto nitroso | APAT CNR IRSA 4050 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Azoto nitrico | APAT CNR IRSA 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Nitrato | APAT CNR IRSA 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Coliformi fecali | APAT CNR IRSA 7020 B man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Coliformi totali | APAT CNR IRSA 7020 C man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Escherichia coli | APAT CNR IRSA 7020 C man. 29 2003 | | Cartacea |
| Idrocarburi totali C<12 | EPA 5030 C 2003 + EPA 8260 C 2006 | Cartacea | | |

| | | | | |
|-----------------|----------------------------|--|----------|----------|
| Piezometro n. 2 | pH | APAT CNR IRSA 2060 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Temperatura acqua | APAT CNR IRSA 2100 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Conducibilità | APAT CNR IRSA 2030 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Ossidabilità | Metodo kubel | | Cartacea |
| | Cloruri | APAT CNR IRSA 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Solfati | IRSA-CNR 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Ferro | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | manganese | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Piombo | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Arsenico | APAT CNR IRSA 3020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Azoto ammoniacale | APAT CNR IRSA 4030 A2 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Azoto nitroso | APAT CNR IRSA 4050 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Azoto nitrico | APAT CNR IRSA 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Nitrato | APAT CNR IRSA 4020 man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Coliformi fecali | APAT CNR IRSA 7020 B man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Coliformi totali | APAT CNR IRSA 7020 C man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Escherichia coli | APAT CNR IRSA 7020 C man. 29 2003 | | Cartacea |
| | Idrocarburi totali C<12 | EPA 5030 C 2003 + EPA 8260 C 2006 | | Cartacea |
| Suolo | Antimonio | UNI EN 13656:2004+UNI EN ISO 11885:2009 | Biennale | Cartacea |
| | Arsenico | UNI EN 13656:2004+UNI EN ISO 11885:2009 | | Cartacea |
| | Berillio | UNI EN 13656:2004+UNI EN ISO 11885:2009 | | Cartacea |
| | Cadmio | UNI EN 13656:2004+UNI EN ISO 11885:2009 | | Cartacea |
| | Cobalto | UNI EN 13656:2004+UNI EN ISO 11885:2009 | | Cartacea |
| | Cromo totale | UNI EN 13656:2004+UNI EN ISO 11885:2009 | | Cartacea |

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 ₄ /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 |
| Sistema di depurazione reflui aziendali | Controllo visivo | giornaliero | Mese di Gennaio | Mese di Dicembre | 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 |
| Vasche interrate dei depuratori aziendali | 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 magazzino | Kg di materia prima/Kg di prodotto versato in | Quantità di materia prima /quantità di versato a magazzino | semestrale | cartaceo | Semestrale |
| | 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 ³ /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 |
| Efficienza del sistema depurativo | % di abbattimento | Calcolo Analitico* BOD5 >20% COD >20% Al >50% Solidi Sospesi Totali > 60% | semestrale | cartaceo | Semestrale |

*Il calcolo deve essere effettuato raffrontando i valori in ingresso con i valori in uscita del depuratore aziendale

Responsabile nell'esecuzione del Piano

Gestore

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

Reperente IPPC

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------------|---------|-------------|---|--|--|--------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Nome | VITO | Cognome | DEL BUONO | | | | | | | | | | | | | |
| Telefono | 338.6890454 | fax | 0827/403519 | | | | e-mail | ingvitodelbuono@pec.it | | | | | | | | |
| indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto) | | | | Via Giotto, 05, 83040 Conza della Campania (AV) | | | | | | | | | | | | |

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

| Tipologia di intervento | Frequenza | Componenti ambientale interessata e numero di interventi | Totale interventi nel periodo di validità del piano |
|--------------------------------|------------------|---|--|
| Invio report | semestrale | Tutti quelli interessati | 30 |
| Campionamenti emissioni | semestrale | E1,E2,E3,E4,E5,E7 | 30 |
| Campionamenti scarichi | semestrale | P1,P2,P3 | 30 |
| Misurazione rumore esterno | triennale | P1,P2,P3,P4,P5,P6,P7,P8,RA | 5 |
| Monitoraggio adeguamenti | annuale | Verifiche del piano di adeguamento dell'impianto IPPC | 15 |
| Monitoraggio acque sotterranee | biennale | Piezometro 1 Piezometro 2 | 7 |
| Monitoraggio Suolo | biennale | Punto di prelievo | 7 |

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, NOvembre 2021



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|---|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|---------------------------|---|
| | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose | 0,1 | 0,1 | Produzione | 08.01.11* | Pericoloso | Liquido | Smaltimento | - |
| Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317 | 0,1 | 0,1 | Uffici | 08.03.18 | Non pericoloso | Solido | Smaltimento | - |
| Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315 | 500 | 350 | Produzione | 10.03.16 | Non pericoloso | Solido | Recupero | - |
| rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose | 0,1 | 0,1 | Produzione | 10.03.23* | Pericoloso | Solido | Smaltimento | - |
| Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi | 90 | 60 | Produzione | 12.01.03 | Non pericoloso | Solido | Recupero | - |
| Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione | 2,0 | 1,0 | Produzione | 13.02.08* | Pericoloso | Liquido | Recupero | - |
| Imballaggi di carta e cartone | 80,0 | 150 | Uffici / area produzione | 15.01.01 | Non pericoloso | Solido | Recupero | - |
| Imballaggi di plastica | 15,0 | 30,0 | Uffici / area produzione | 15.01.02 | Non pericoloso | Solido | Recupero | - |
| Imballaggi metallici | 5,0 | 5,0 | Uffici / area produzione | 15.01.04 | Non pericoloso | Solido | Recupero | - |
| Imballaggi in materiali misti | 90 | 30 | Produzione | 15.01.06 | Non pericoloso | Solido | Recupero | - |
| Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze | 15 | 5 | Produzione | 15.01.10* | pericoloso | Solido | Smaltimento | - |
| assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose | 1,0 | 3 | Uffici / area produzione | 15.02.02* | Pericoloso | Solido | Smaltimento | - |

| | | | | | | | | |
|--|-----|-----|--------------------------|-----------|----------------|----------------|-------------|---|
| Pneumatici fuori uso | 0,1 | 0,1 | Produzione/manutenzione | 160107 | Non pericoloso | Solido | Recupero | |
| Filtri dell'olio | 0,1 | 0,1 | Produzione | 16.01.07* | Pericoloso | Solido | Recupero | - |
| componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.04 | 0,5 | 0,5 | Produzione | 16.01.21* | Pericoloso | Solido | Smaltimento | - |
| apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13 | 2,0 | 2,0 | Produzione | 16.02.14 | Non pericoloso | Solido | Recupero | |
| Batterie al piombo | 0,2 | 0,2 | Produzione | 16.06.01* | Pericoloso | Solido | Recupero | |
| Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose | 600 | 600 | Produzione | 16.10.01* | Pericoloso | Liquido | Smaltimento | |
| Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 160101 | 900 | 900 | Produzione | 16.10.02 | Non pericoloso | Liquido | Smaltimento | |
| Rame, bronzo, ottone | 6 | 5 | Produzione | 17.04.01 | Non pericoloso | Solido | Recupero | |
| Ferro e acciaio | 70 | 60 | Produzione | 17.04.05 | Non pericoloso | Solido | Recupero | |
| Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali | 220 | 150 | Trattamento acque | 19.08.13* | Pericoloso | Fango palabile | Smaltimento | |
| Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio | 0,1 | 0,1 | Uffici / area produzione | 20.01.21* | Pericoloso | Solido | Smaltimento | |
| Rifiuti urbani non differenziati | 0,5 | 0,5 | Uffici / area produzione | 20.03.01 | Non pericoloso | Solido | Recupero | |
| Carta e cartone | 1,0 | 1,0 | Uffici / area produzione | 20.01.01 | Non pericoloso | Solido | Recupero | |

I rifiuti indicati con i codici ERR sono indicativi della gestione dei rifiuti correnti ma tale tabella non è vincolante in quanto la caratterizzazione dei rifiuti prodotti avviene ogni qualvolta si origina un nuovo rifiuto.

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 (rifiuti prodotti nell'anno 2019)

| Descrizione del rifiuto | Quantità di Rifiuti | | | | Tipo di deposito | Ubicazione del deposito | Capacità del deposito (m ³) | Modalità gestione deposito | Destinazione successiva | Codice CER ⁵ |
|--|---------------------|---------|----------------|---------|---|-------------------------|---|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | Pericolosi | | Non pericolosi | | | | | | | |
| | Mg/anno | m3/anno | Mg/anno | m3/anno | | | | | | |
| 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 |
| 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* |

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

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

| Codice CER ⁶ | Descrizione rifiuto | Quantità | | Localizzazione dello smaltimento ⁷ | Tipo di smaltimento ⁸ |
|-------------------------|---------------------|----------|----------------------|---|----------------------------------|
| | | Mg/anno | m ³ /anno | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Sezione I.4 - Operazioni di recupero

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

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

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

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

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

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

| Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰ | Estremi Allegato |
|---|-------------------------|
| Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose | V |

| Eventuali commenti |
|---------------------------|
| |

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

Planimetria Punti di Emissione in Atmosfera



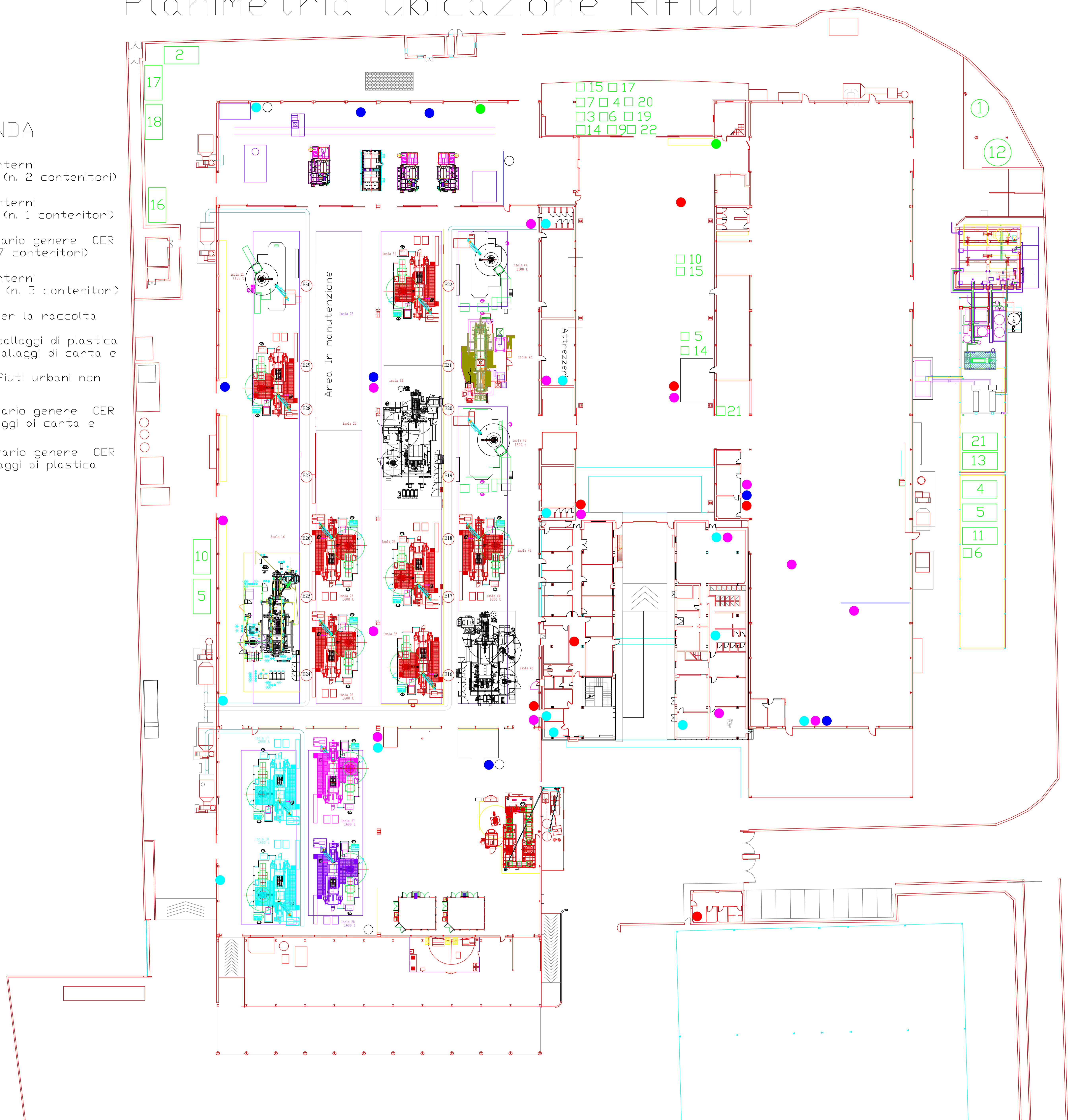
| | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| Planimetria punti di emissione | |
| SIRPRESS SRL | |
| LEGENDA | |
| | MACCHINA ISOLE DI PRESSOFUSIONE |
| | AREA IN MANUTENZIONE FONDERIA B |
| | FORNO FERGAL |
| | FORNO MARCONI FORNO DELTAIMPANTI |
| | LINEA ASPIRAZIONE FUMI |
| | PUNTO DI EMISSIONE |
| | E... |
| 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 CER 15 02 02* (n. 5 contenitori)
- Contenitori per la raccolta differenziata CER 15.01.02 imballaggi di plastica CER 15.01.01 imballaggi di carta e cartone CER 20.03.01 rifiuti urbani non differenziati
- Contenitori vario genere CER 15.01.01 imballaggi di carta e cartone
- Contenitori vario genere CER 15.01.02 imballaggi di plastica



- ① Area Deposito CER 10 03 16 (schiumature di alluminio)
- 2 Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 20 03 01 (rifiuti indifferenziati)
- 3 Contenitore da 1 mc 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 06 01* (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 Contenitore con bacino di contenimento CER 16 01 21* (componenti pericolosi, diversi da quelli di cui alla voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.04)
- 16 Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 15.01.02 (imballaggi di plastica)
- 17 Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 15.01.01 imballaggi di carta e cartone)
- 18 Cassone Scarrabile 6m X 3m CER 20.01.01 di carta e cartone)
- 19 Contenitore 08.01.11 * pitture e vernici di scarto , contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
- 20 Contenitore 20.01.21 * Tubi fluorescenti ed altri contenenti mercurio
- 21 Contenitore 170401 Rame, bronzo, ottone
- 22 Contenitore 150106 Imballaggi di materiali misti

NOVEMBRE 2021

