



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

PREMESSA

La Società NATIONAL CAN S.r.l., con sede legale in via Polcareccia, snc – Zona Industriale – FISCIANO (SA), ha acquisito il compendio immobiliare ex Ceramiche UDA S.p.A., sito in Via Tiberio Claudio Felice,31 – Zona Industriale – SALERNO, mediante la partecipazione e aggiudicazione dell'asta per la vendita con procedura ad evidenza pubblica, del suddetto immobile.

Il rogito di acquisto è stato poi stipulato, alla presenza del notaio Gustavo Trotta, il giorno 20.07.2018, repertorio 111024, Racc. 45746, e registrato presso l'Agenzia delle Entrate di Pagani il 10.08.2018 n. 8070 Serie 1T.

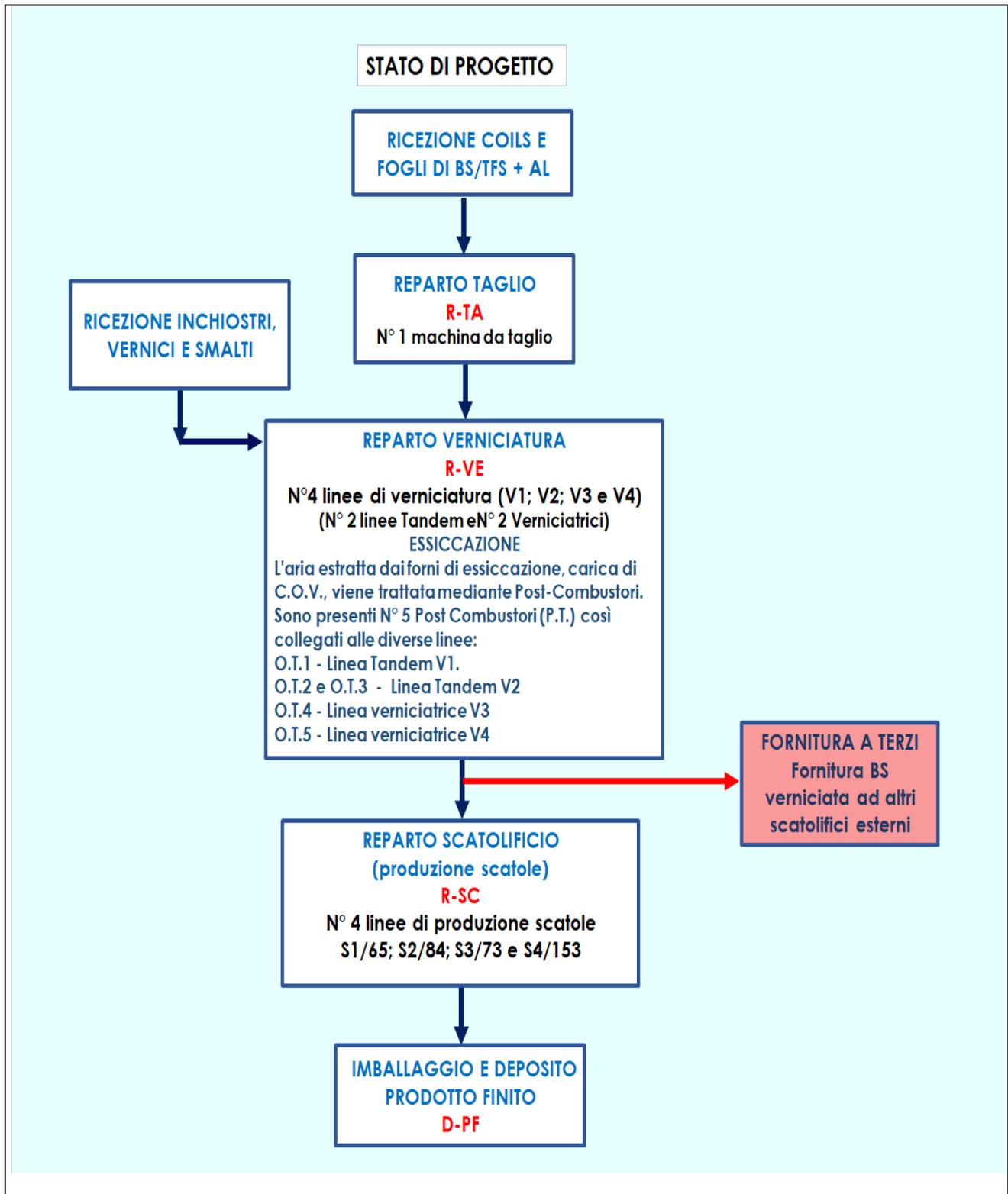
In sintesi

La configurazione del parco linee produttive sarà il seguente:

REPARTO	LINEE	ATTIVITÀ IPPC
Taglio – R-T	Una singola linea di taglio	NO
Verniciatura R-V	N° 4 linee di verniciatura ✓ Linea di Verniciatura “TANDEM” V1 ✓ Linea di Verniciatura “TANDEM” V2 ✓ Linea di Verniciatura “VERNICIATRICE” V3 ✓ Linea di Verniciatura “VERNICIATRICE” V4	SI
Scatolificio R-SC	N° 4 Linee produzione scatole ✓ Linea produzione scatole S1 ✓ Linea produzione scatole S2 ✓ Linea produzione scatole S3 ✓ Linea produzione scatole S4	NO



¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.



Per ogni singolo reparto sono riportati i dati relativi allo stato di progetto.

RMP - Ricezione Materie Prime – RBS – Ricezione Coils

La banda stagnata acquistata viene inviata all'azienda dal costruttore della stessa. Il materiale pallettizzato, superato i controlli in accettazione, viene stoccato negli appositi magazzini. -

La stessa cosa avviene in riguardo alla ricezione dei prodotti chimici (vernici e oli).-

Materie prime in ingresso (previsione)

1	Coils di BS/TFS
2	Vernici liquide
3	Diluenti
4	Oli e lubrificanti
5	Vernice in polvere
6	Coperchi in BS

Impatti ambientali della fase lavorativa

1	Emissioni in Atmosfera	La fase non prevede emissioni in atmosfera.
2	Scarichi Idrici	La fase di lavorazione non prevede utilizzo di acqua

3	Rifiuti	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica

REPARTO TAGLIO – R-T

In questo reparto avviene il taglio della banda stagnata o cromata in pacchi grezzi (fogli in banda stagnata o cromata).

Il Fornitore di Materia Prima, dalle materie prime, realizza una bobina in acciaio con rivestimento di Cromo (TFS - Tin Free Steel) o di Stagno (ETP - Elettrolitic Tin Plate, comunemente denominata Banda Stagnata BS), di larghezza e spessore definiti, dati riportati nell'ordine emesso a fornitore, e lunghezza variabile.

La bobina viene denominata tecnicamente coil il cui peso si aggira intorno ai 10.000 kg.

Il Coil viene portato al Reparto di Taglio dove viene tagliato (processo di tranciatura meccanica a freddo) in fogli di lunghezza definita (dimensioni variabili circa 950 x 1200 mm) e li corredda di una etichetta.

Da un coil si ricavano mediamente cinque pacchi.

La linea di trasformazione della materia prima è costituita essenzialmente dalle seguenti macchine:

- 1) **Carroponte** (Utilizzato per la movimentazione dei rotoli);
- 2) **Ribaltatore** (Utilizzato per la rotazione di 90 gradi del rotolo per il posizionamento in macchina);
- 3) **Decoiler** (Utilizzato per lo svolgimento del rotolo);
- 4) **Spianatrice** (Utilizzata per eliminare la curvatura del materiale);
- 5) **Spessimetro** (Strumento di controllo continuo dello spessore del materiale);
- 6) **Cerca fori** (Strumento di controllo continuo per il rilevamento forati);
- 7) **Cesoia** (Utilizzata per il trancio misurato del materiale);
- 8) **Impilatori** (Utilizzato per impilare i fogli);

Impatti ambientali della fase lavorativa

1	Emissioni in Atmosfera	La fase non prevede emissioni in atmosfera.
2	Scarichi Idrici	La fase di lavorazione non prevede utilizzo di acqua

3	Rifiuti (previsione)	
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	150106	Imballaggi in materiali misti
C.E.R.	120199	Ritagli di BS/TFS
C.E.R.	150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
C.E.R.	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione

REPARTO VERNICIATURA – R-V

In questo reparto avviene la verniciatura dei pacchi grezzi (fogli in banda stagnata o cromata).

I pacchi passano nel Reparto Verniciatura dove vengono verniciati. Per ogni vernice viene impostata una specifica temperatura che permette la corretta essiccazione della vernice stessa.

Durante la produzione vengono effettuati i seguenti controlli dal macchinista che opera sull'impianto e dal Controllo Qualità:

- ✓ Controllo dell'aderenza della vernice sul supporto metallico;
- ✓ Controllo della cottura della vernice;
- ✓ Controllo della porosità del film di vernice applicato;
- ✓ Quantità del film secco di vernice sul foglio.

Sul foglio di controllo vengono riportati i dati del bar code (codice a barre presente sulla etichetta identificativa) del pacco e del lotto della vernice usata per garantire una piena rintracciabilità della produzione effettuata.

Nella tabella sottostante sono riportate le singole macchine che configurano il reparto.

	LINEE DI VERNICIATURA	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
1	TANDEM V1	N°1 Ossidatore Termico non integrato
2	TANDEM V2	N°2 Ossidatori Termici integrati
3	VERNICITRICE V3	N°1 Ossidatore Termico integrato
4	VERNICIATRICE V4	N°1 Ossidatore Termico integrato

Impatti ambientali della fase lavorativa

1	Emissioni in Atmosfera (stima)	La fase prevede emissioni in atmosfera di C.O.V. (emissioni totali= emissioni convogliate + emissioni diffuse)
2	Scarichi Idrici	La fase di lavorazione non prevede utilizzo di acqua
3	Rifiuti (previsione)	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	150106	Imballaggi in materiali misti
C.E.R.	120199	Scarto fogli verniciati BS/TFS
C.E.R.	070304*	Solventi esausti
C.E.R.	080111*	Vernici esauste
C.E.R.	080113*	Morchie di vernici (fanghi)
C.E.R.	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
C.E.R.	150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
C.E.R.	150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
C.E.R.	160303*	Tubi di aspirazione vernici

R-SC – Reparto Scatolificio.

L'attività di questo reparto è legata alla saldatura ed assemblaggio dei contenitori metallici per alimenti.

Sono presenti nel reparto N°4 linee di produzione scatole dai formati diversi.

Come indicato dalla tabella C.2 nel reparto arriva il metallo verniciato dal reparto verniciatura e i coperchi da fornitori esterni.

Ciascuna linea di produzione è essenzialmente composta dalle seguenti macchine:

- ✓ Mettifogli (Utilizzato per il prelievo dei fogli dal pacco e riporli sul piano della cesoia).
- ✓ Cesoia (Utilizzata per il taglio dei fogli in fascette di formato appropriato).
- ✓ Saldatrice (Utilizzata per la saldatura delle fascette in corpi scatole).
- ✓ Verniciatura (Utilizzata per la copertura della saldatura).
- ✓ Forno (Utilizzato per l'asciugatura del side stripe).
- ✓ Rastrematrice (utilizzata per rastremare un lato della scatola)
- ✓ Bordatrice (Utilizzata per bordare li corpo scatola).
- ✓ Cordonatrice (Utilizzata per cordonare la scatola).
- ✓ Aggraffatrice (Macchina per assemblaggio del coperchio).
- ✓ Provatrice (Macchina per controllo perdite).
- ✓ Pallettizzatore (Macchina per la formatura del bancale).
- ✓ Area di fasciatura (Applicazione del film in plastica di protezione).

Descrizione del processo produttivo:

La materia prima in fogli proveniente dagli altri reparti di produzione viene posizionata con carrelli elevatori elettrici sui mettifogli il quale trasporta i fogli alla cesoia rotativa la quale attraverso due operazioni di taglio ricava dal foglio delle fascette di opportune dimensioni rendendole alla macchina saldatrice.

Dal magazzino di quest'ultima le fascette vengono prelevate ed attraverso un processo di calandratura e saldatura elettrica vengono formati i corpi scatole. Una stazione di spruzzatura ricopre la parte saldata per prevenirla da aggressioni esterne e trasferita al forno di essiccazione (tempo di permanenza scatola circa 12 s temperatura 300°C)

Il corpo scatola attraverso dei trasporti viene trasferito alla bordatrice che effettua il bordo alla scatola per l'alloggio del coperchio successivamente applicato e alla cordonatrice che effettua dei cordoni per aumentare le caratteristiche meccaniche del contenitore. L'operazione successiva è quella effettuata dalla aggraffatrice che assembla il coperchio, proveniente da fornitori esterni, al corpo scatola. Le tre operazioni sopra descritte sono di tipo meccanico.

Il contenitore così formato arriva alla provatrice che con un processo di pressione o vuoto controlla la tenuta della scatola. Il barattolo è pronto per essere confezionato dal pallettizzatore, fasciato, etichettato e trasportato in magazzino prodotti finiti pronto per la spedizione al cliente finale.

Nella tabella sottostante sono riportate le singole macchine che configurano il reparto.

LINEA PRODUZIONE SCATOLE	
1	Linea S1/65
2	Linea S2/84
3	Linea S3/73
4	Linea S4/153

Impatti ambientali della fase lavorativa

1	Emissioni in Atmosfera	La fase prevede emissioni in atmosfera di C.O.V. (emissioni convogliate reparto scatolificio)
2	Scarichi Idrici	La fase di lavorazione non prevede utilizzo di acqua
3	Rifiuti	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150106	Imballaggi in materiali misti
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	120199	rifiuti non specificati altrimenti (Lavorazione e trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli)
C.E.R.	080201	Polveri di scarto di rivestimenti
C.E.R.	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
C.E.R.	150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno
C.E.R.	150110*	Imballaggi vuoti contenenti residui di sost. pericolose

IDPF – Imballaggio e deposito prodotto finito.

I prodotti finiti pallettizzati sono depositati nell'apposito magazzino. La movimentazione all'interno dell'opificio è sempre eseguita con transpallet e carrelli elevatori elettrici.

Impatti ambientali della fase lavorativa

1	Emissioni in Atmosfera	La fase non prevede emissioni in atmosfera.
2	Scarichi Idrici	La fase di lavorazione non prevede utilizzo di acqua
3	Rifiuti (previsione)	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno

Allegati alla presente scheda²

...	Y...

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

Ditta richiedente NATIONAL CAN S.r.l.

Sito di Via Tiberio Claudio Felice, 31 - SALERNO
--

Eventuali commenti