

SINTESI NON TECNICA

D.Lgs. 152/2006 Parte II, art. 29 sexies, comma 6 bis

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

FRIULPRESS-SAMP-S.p.A.

*Via Zona industriale, n.5
Sesto al Reghena(PN)*



CONSILIA SRL
CONSULENZA & FORMAZIONE

ESECUTORI DEL SERVIZIO:

Via San Giacomo, n. 42/12

SAN MARTINO AL TAGLIAMENTO (PN)

Telefono: 0434 454926

E-mail: info@consiliasrl.net

Sito web: www.consiliasrl.net

DOCUMENTO REDATTO A CURA DI : ing Luca Sabino

Documento firmato digitalmente

INDICE

1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto ippc.....	3
2. Cicli produttivi	4
2.1. Attività produttive	4
2.2. Attività di fusione/pressofusione	6
2.3. Attività di lavorazioni meccaniche	10
3. Energia	11
3.1 Produzione di energia	11
3.2. Consumo di energia	12
4. Emissioni.....	12
4.1 Emissioni in atmosfera	12
4.2 Scarichi idrici	12
4.3 Emissioni sonore.....	13
4.4 Rifiuti	13
5. Sistemi di abbattimento/contenimento	15
6. Bonifiche ambientali	16
7. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante	16
8. Valutazione integrata dell'inquinamento.....	16

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

L'Azienda è insediata in un lotto di ca. 60.000 m² di cui 18.000 m² coperti.

Il lotto è individuato dai seguenti dati catastali relativi al Comune di Sesto al Reghena:

- Foglio n° 27
- Mappali n° 300, 302, 358, 371, 372

Il vigente *Piano Regolatore Generale* (PRG) del Comune di Sesto al Reghena inquadra la zona come **D: industriale/artigianale**, e, più precisamente, **D2** e le aree confinanti sono definite dal citato PRG nel modo seguente:

- Area lato Nord e lato Sud ed Est come **E: agricola**
- Area lato Ovest come **D: industriale/artigianale**

Nella documentazione inviata è presente l'estratto del PRGC).

Dall'esame del *Piano Territoriale Regionale* e da altra normativa regionale si è verificato che il Sito in esame:

- non è posto in aree soggette a *vincolo idrogeologico*,
- non è posto in aree di *ricarica degli acquiferi*,
- non è posto in aree di *interesse naturalistico e di tutela paesaggistica* di livello regionale,
- non è posto in *riserve integrali* dello Stato,
- non è posto in aree destinate all'*istruzione di parchi o riserve naturali regionali* o in *aree sottoposte a tutela paesaggistica*.

È presente un *Piano di Classificazione Acustica Ambientale*: lo Stabilimento ricade in zona classificata come "Area prevalentemente industriale" (Classe di destinazione V). Relativamente ai recettori più vicini alla cintura che delimita il confine è stata attribuita la Classe IV "Area ad Intensa attività umana". È stata effettuata una campagna di misure del rumore che ha evidenziato il rispetto dei limiti (la Relazione è all'interno della documentazione inviata).

L'Impianto è ubicato in zona industriale. Sono presenti degli spazi di sosta per i veicoli industriali che accedono alle Aziende presenti nell'area e non vi sono nelle vicinanze recettori sensibili.

Nel raggio di possibile eventuale ricaduta delle principali emissioni inquinanti, entro 1km dal perimetro dell'impianto, nella sottostante *Tabella* si riportano gli eventuali recettori sensibili.

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Si (insediamenti industriali-artigianali, agricoli)
Case di civile abitazione	Si (abitato di Sesto al Reghena, Marignana)
Scuole, ospedali, etc.	Si (edifici scolastici)
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si (campo di calcio)
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (S.P. 56, S.P. 28)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Fiume Reghena, Cao Maggiore, roggia)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si (terreni agricoli)
Pubblica fognatura	Si (depuratore)
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	No
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Si
Altro (specificare)	---

L'impianto IPPC in esame non è inserito, relativamente al Comune in cui è ubicato, in specifici piani regionali, provinciali o di bacino o di risanamento ambientale.

2. CICLI PRODUTTIVI

L'Azienda produce una gamma estesa di getti in leghe di alluminio e ZAMA a partire da lingotti certificati ed è attivo in molti settori industriali quali a titolo esemplificativo, ma non esaustivo:

- automotive (supporti, pulegge, componenti per gli azionamenti, valvole farfallate, ...);
- industria motociclistica (cilindri, testate, carter, componenti per impianti frenanti,...);
- filtri, valvole e regolatori di pressione per aria compressa e gas,...

2.1. Attività produttive

Le attività dell'Azienda possono essere divise in due tipologie: l'attività di fusione e pressofusione alluminio e lega ZAMA e le attività di lavorazioni meccaniche (sbavatura, sabbiatura, burattatura, lavorazioni meccaniche per asportazione di truciolo,...) asservite all'attività principale di pressofusione.

La prima attività di pressofusione è un'attività IPPC (di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006), mentre la seconda non rientra tra le attività IPPC.

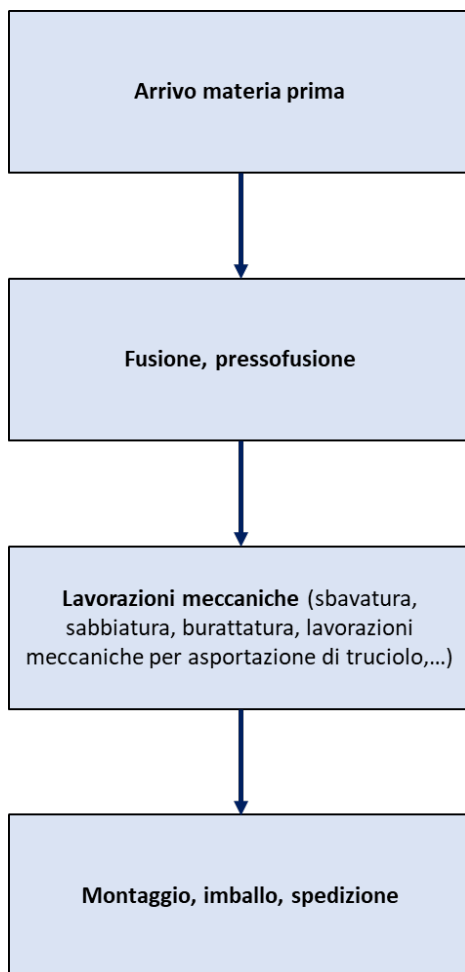
Le attività sono svolte in edifici diversi, siti in Via Zona Industriale, distinti con i numeri civici 5, 5/1, 6 e 6/2, situati come riportato in *Figura 1*:

Figura 1



Di seguito si riporta lo schema del processo produttivo e la descrizione delle varie fasi: nei prossimi paragrafi si entrerà più nel dettaglio riguardo alle due attività di fusione/pressofusione e lavorazioni meccaniche.

Figura 2



Arrivo materia prima

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le operazioni di gestione delle materie prime per l'utilizzo nel ciclo produttivo.

Le materie prime sono principalmente costituite da lingotti di alluminio e lega Zama, stoccate e custodite in magazzino (civico 5 - 5/1). Vengono consegnate da veicoli industriali (autotreni o autoarticolati) con una frequenza pari a circa 4 camion/settimana.

Per quanto riguarda l'attività di "lavorazioni meccaniche", le materie prime sono principalmente costituite da graniglia, sabbia, microsferi in vetro per sabbiatrici e granigliatrici. Vengono consegnate da veicoli industriali (autotreni o autoarticolati) con una frequenza pari a circa 2 camion/anno.

I rifiuti in uscita sono "imballaggi misti", "plastica", "legno",...

Fusione, pressofusione

La fase prevede la fusione della materia prima (lingotti certificati), in forni fusori alimentati a gas, per il successivo spillaggio in siviera. Sono inoltre effettuati la scorifica nel forno fusorio ed il degasaggio in siviera, a spillaggio avvenuto.

Il materiale fuso è trasferito dalla siviera ai forni elettrici (dosatore/bacino) dell'isola di pressofusione; il metallo fuso è quindi iniettato a pressione nello stampo (pressofusione). Avvenuta la solidificazione si esegue l'apertura dello stampo/prensa e l'estrazione automatizzata del getto, per il successivo raffreddamento ad

acqua o aria. Lo stampo/presa viene lubrificato, per il successivo reimpiego. I bocconi sono asportati e recuperati per la successiva rifusione. (civico 5 - 5/1).

Questa *fase* sarà meglio e più dettagliatamente descritta ai successivi *paragrafi*.

Lavorazioni meccaniche

Tale attività consiste nell'esecuzione di tutte le lavorazioni necessarie ad ottenere il prodotto desiderato, sia esso un "getto grezzo" sbavato ed eventualmente sabbiato, o un prodotto finito ed è costituito da una o più delle seguenti lavorazioni: sbavatura, sabbiatura, burattatura, lavorazioni meccaniche per asportazione di truciolo.

Questa *fase* sarà meglio e più dettagliatamente descritta ai successivi *paragrafi*.

A completamento si eseguono inoltre ulteriori lavorazioni manuali di finitura e meccaniche multiple, come ad esempio la tornitura.

Questa *fase* sarà meglio e più dettagliatamente descritta ai successivi *paragrafi*.

Montaggio, imballo, spedizione

Quando necessario si esegue il montaggio dei pezzi finiti mediante macchine meccaniche a lavorazione automatica. Il prodotto finito è imballato e stoccato a magazzino per la successiva spedizione finale.

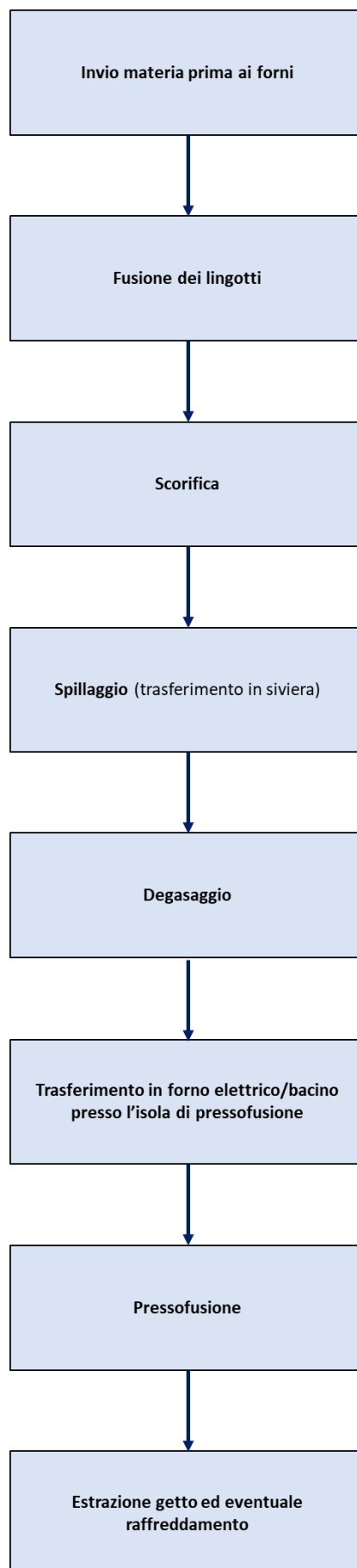
La spedizione avviene mediante veicoli industriali (autotreni o autoarticolati) con una frequenza di accesso e carico pari a circa 20 camion/settimana (si veda la *Scheda C*).

2.2. Attività di fusione/pressofusione

Come accennato al precedente *paragrafo*, l'attività di fusione parte da lingotti certificati e verificati dal Fornitore. Le fasi dell'attività di *fusione/pressofusione* sono quelle riportate in *Figura 3*.

Di seguito si descrivono le varie *fasi* che costituiscono l'attività in esame e, alla fine, si riportano i *dati generali di esercizio* relativi alle emissioni in atmosfera, generazione di rifiuti, utilizzo delle risorse idriche, emissione di rumore e utilizzo energetico.

Figura 3



Invio materia prima ai forni

I lingotti – a seconda delle caratteristiche richieste dal getto – vengono prelevati con carrelli elevatori dal magazzino e caricati nei forni fusori utilizzati. La bocca di carico di ciascun forno è dotata di una cappa aspirante in modo da captare gli eventuali gas che fuoriescono ed inviarli ad emissione convogliata in atmosfera. Anche l'alimentazione a gas di ciascun forno fusorio è dotata di camino per convogliare in atmosfera i gas di combustione.

In questa fase vengono generati rifiuti inerenti all'imballaggio (reggette in plastica, bancali in legno,...).

Fusione dei lingotti

I lingotti permangono all'interno del forno fusorio (chiuso ermeticamente e dotato di camino per convogliare i gas dall'interno del forno all'atmosfera) finchè non si ha una completa trasformazione dallo stato solido allo stato liquido.

Scorifica

Al completamento della suddetta trasformazione, viene aperta una apposita "bocca" del forno (dotata di cappa aspirante) per procedere alla *scorifica*, cioè alla rimozione delle impurità presenti nel metallo e che si originano durante la fusione salendo in superficie.

In questa fase viene generato il rifiuto 10 03 15*.

Spillaggio (trasferimento in siviera)

La lega fusa e scorificata, sempre sotto cappa, viene trasferita per caduta naturale dal forno fusorio in un apposito recipiente – detto "siviera" – per essere trasportato con un carrello elevatore ad un'isola di pressofusione.

Degasaggio

La siviera viene dapprima trasportata sotto cappa e, mediante un mescolatore, la lega fusa viene agitata per far fuoriuscire i gas sviluppati nel passaggio dallo stato solido a quello liquido.

Trasferimento in forno elettrico/bacino presso l'isola di pressofusione

La lega fusa e de-gasata viene trasferita dalla siviera al forno di attesa/crogiolo per l'iniezione a pressione all'interno dello stampo. Anche questi forni di attesa/crogioli sono sotto cappa per il convogliamento dei gas prodotti.

Pressofusione

Il metallo fuso viene iniettato nella pressa contenente lo stampo per la realizzazione del getto.

Estrazione getto ed eventuale raffreddamento

Trascorso il tempo necessario per la solidificazione della lega iniettata, la pressa viene aperta ed il getto viene estratto. Da qui si procede al taglio del bocchame (che viene poi riutilizzato nel processo con la sua introduzione nel forno fusorio) e all'invio all'*attività* di "lavorazioni meccaniche".

Dati generali di esercizio

Forni

La potenzialità produttiva è limitata dal numero di presse per la fusione e delle successive macchine per la lavorazione meccanica, infatti, tenuto conto dei tempi di caricamento dei forni, fermi per manutenzione, numero di presse per realizzare i getti e capacità di lavorazione dei getti stessi, la produzione utilizza alternativamente i forni, in quanto il funzionamento a pieno regime per 24 ore al giorno produrrebbe una

quantità di alluminio fuso notevolmente superiore alla capacità di realizzazione di getti mediante le presse e di lavorazione degli stessi, pertanto si valuta che in un anno ciascun forno fusorio funzioni per la fase di fusione al 50%, e cioè 12 ore/giorno, fermo restando che comunque oltre alla fase di fusione vi è quella di scorifica e di eventuale “mantenimento” in cui il metallo fuso resta in attesa nel forno, quindi non vi è corrispondenza tra le ore di funzionamento per la “vera e propria” fusione e le ore di funzionamento delle aspirazioni relative alle emissioni convogliate in atmosfera.

Emissioni in atmosfera

In questa *attività*, le emissioni convogliate in atmosfera derivano esclusivamente dai forni fusori, forni di attesa/crogioli, cappe relative al degasaggio e presse.

Il monitoraggio degli inquinanti avviene con periodicità annuale ed è eseguito da Laboratorio esterno.

Punto di emissione con Rif. E21

Il punto di emissione sarà modificato con l’aggiunta di una seconda pressa per la *pressofusione*: la struttura, le dimensioni e gli accessi per il campionamento del punto di emissione **non** subiranno alcuna modifica.

Anche i limiti di emissione previsti dal PMC in vigore non subiranno modifiche. Si ritiene che potenzialmente entrambe le presse possano essere in funzione contemporaneamente, ma non per tutto il ciclo produttivo (ad esempio in una viene iniettato il metallo, mentre nell’altra sta avvenendo il raffreddamento del metallo precedentemente iniettato). Tenuto conto delle emissioni rilevate negli ultimi due anni, e di quanto suddetto, si considera la media attuale ed il valore ottenuto sarà aumentato del 70% per prevedere la concentrazione degli inquinanti immessi nel camino a seguito della modifica; il motore dell’aspiratore non subirà alcuna modifica, pertanto la portata non subirà variazioni.

La concentrazione prevista è comunque nelle *più gravose condizioni di esercizio* e non più alta dell’80% del limite previsto.

Per quanto riguarda le *emissioni diffuse* correlate all’attività in esame, vengono effettuati i seguenti monitoraggi:

Tabella 1

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Frequenza di controllo
Fumi provenienti dalla lega fusa	Forni fusori (civico n.5)	Cappa di captazione	Annuale – Laboratorio esterno
Vapori dovuti all’evaporazione dell’acqua di raffreddamento	Vasche di raffreddamento (civico n.5)	N.A.	Annuale – Laboratorio esterno
Fumi provenienti dalla lega fusa	Forni fusori (civico n.5/1)	Cappa di captazione	Annuale – Laboratorio esterno

Generazione di rifiuti

Alcuni rifiuti sono trasversali a tutte le *attività*: si provvederà ad elencare i rifiuti prodotti e le attività connesse al termine della presente *Relazione*.

Utilizzo delle risorse idriche

Le risorse idriche sono prevalentemente utilizzate per il raffreddamento: comunque il processo avviene mediante scambiatori di calore, cioè da un lato vi è acqua a circuito chiuso che raffredda le presse ed i getti, e dall’altro vi è il passaggio di acqua di falda che attraverso uno scambiatore raffredda senza alcun contatto diretto l’acqua a circuito chiuso, perciò non vi è possibilità di contaminazione dei reflui. Il consumo di acqua

(approvvigionata da pozzo, ma poi scaricata nella sua quasi totalità – a meno della parte che evapora – nella roggia Ghizziola) è pari a 198.675 mc.

Emissione di rumore

L'emissione di rumore è visibile in dettaglio nella Relazione allegata.

Si provvederà ad elencare i rifiuti prodotti e le attività connesse al termine della presente *Relazione*.

Utilizzo energetico

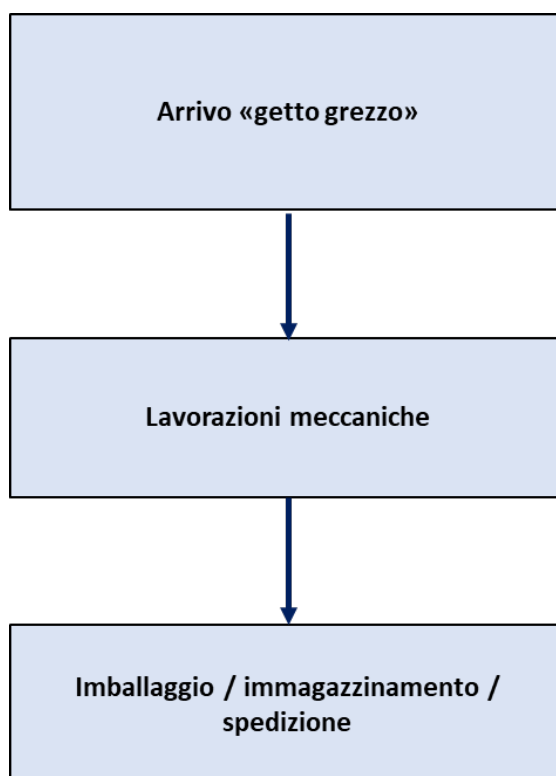
Il consumo di *energia elettrica* e *termica* (gas metano) è quasi totalmente dedicata all'*attività* produttiva di *fusione/pressofusione*.

2.3. Attività di lavorazioni meccaniche

Come accennato al *paragrafo 2.1*, l'*attività* di *lavorazioni meccaniche* parte dal getto "grezzo" per arrivare ad un semilavorato o ad un prodotto finito. Le fasi dell'*attività* di *lavorazioni meccaniche* sono quelle riportata in *Figura 4*.

Di seguito si descrive la *fase* relativa alle *lavorazioni meccaniche*, compresi i *dati generali di esercizio* relativi alle emissioni in atmosfera, generazione di rifiuti, utilizzo delle risorse idriche, emissione di rumore e utilizzo energetico, in quanto la prima e la terza fase sono relative al solo spostamento dei semilavorati/prodotti ed imballaggio.

Figura 4



Dati generali di esercizio

Lavorazioni meccaniche

Le lavorazioni consistono nella *sbavatura*, *sabbatura*, *granigliatura* e lavorazione per asportazione di truciolo dei "grezzi di fusione".

Emissioni in atmosfera

In questa *attività*, le emissioni convogliate in atmosfera derivano principalmente dalle sabbiatrici e granigliatrici.

Il punto di emissione con Rif. N2 (lavatrice ad alcool, con emissione estremamente bassa di inquinanti) non è soggetto a monitoraggio, secondo quanto riportato nel PMC vigente. Tutti i punti di emissione sono accessibili al campionamento secondo le Norme UNI 10169 e UNI EN 13284 – 1.

I punti con Rif. E26 ed E27 saranno completamente spostati (per ragioni di logistica interna) dal civico 6/2 al civico 5/1 nella loro completezza, pertanto non vi sarà variazione di emissione di inquinanti né di geometria ed accessi.

Il monitoraggio degli inquinanti avviene con periodicità annuale ed è eseguito da Laboratorio esterno.

Per quanto riguarda le *emissioni diffuse* correlate all'*attività* in esame, vengono effettuati i seguenti monitoraggi:

Tabella 2

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Frequenza di controllo
Vaporizzazione di lubrificante	Lubrificazione stampi (civico n.5)	Cappa di captazione	Annuale – Laboratorio esterno
Possibili aerodispersi da emulsioni (95% acqua, 5% olio)	Centri di lavoro (civico n.6)	N.A.	Annuale – Laboratorio esterno
Impurità depositate sui pezzi meccanici e diffuse dal getto di aria compressa	Soffiaggio pezzi meccanici con aria compressa (civico n.6)	Cappa di captazione	Annuale – Laboratorio esterno
Polveri dovute alle operazioni di sabbiatura e nastratura	Operazioni di sabbiatura e nastratura (saltuarie) (civico n.6/2)	Cappa di captazione	Annuale – Laboratorio esterno

Per una descrizione più dettagliata si rimanda alla **Scheda E**.

Generazione di rifiuti

Alcuni rifiuti sono trasversali a tutte le *attività*: si provvederà ad elencare i rifiuti prodotti e le attività connesse al termine della presente *Relazione*.

Utilizzo delle risorse idriche

Le risorse idriche sono prevalentemente utilizzate per l'*attività* di *fusione/pressofusione*.

Emissione di rumore

L'emissione di rumore è visibile in dettaglio nella *Relazione* allegata.

Si provvederà ad elencare i rifiuti prodotti e le attività connesse al termine della presente *Relazione*.

Utilizzo energetico

Le *risorse energetiche* sono prevalentemente utilizzate per l'*attività* di *fusione/pressofusione*.

3. ENERGIA

3.1 Produzione di energia

Non applicabile: in Azienda non viene prodotta energia.

3.2. Consumo di energia

Di seguito si riassume nella sua interezza quanto riportato nei precedenti capitoli:

Tabella 3

Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata [% su totale]	Energia elettrica consumata [% su totale]
Servizi Generali	Illuminazione	0%	2%
Servizi Generali	Riscaldamento ambienti	2%	0%
Servizi ausiliari	Aria compressa	0%	16%
Servizi ausiliari	Aspirazione	0%	11%
Servizi ausiliari	Pompaggi	0%	0%
Servizi ausiliari	Movimentazione	0%	1%
Servizi ausiliari	Riscaldamento processo	0%	0%
Servizi ausiliari	Raffrescamento processo	0%	0%
Produzione	Forno fusione	90%	2%
Produzione	Pressofusione	8%	64%
Produzione	Attrezzeria	0%	3%
Produzione	Manutenzione	0%	0%

4. EMISSIONI

4.1 Emissioni in atmosfera

Tutti i punti di emissione sono accessibili al campionamento secondo le Norme UNI 10169 e UNI EN 13284-1.

Sono previste le seguenti modifiche non sostanziali:

I punt con Rif. E26 ed E27 saranno completamente spostati (per ragioni di logistica interna) dal civico 6/2 al civico 5/1 nella loro completezza, pertanto non vi sarà variazione di emissione di inquinanti né di geometria ed accessi.

Il punto di emissione con Rif. E21

Il punto di emissione sarà modificato con l'aggiunta di una seconda pressa per la *pressofusione*: la struttura, le dimensioni e gli accessi per il campionamento del punto di emissione **non** subiranno alcuna modifica.

Anche i limiti di emissione previsti dal PMC in vigore non subiranno modifiche. Si ritiene che potenzialmente entrambe le presse possano essere in funzione contemporaneamente, ma non per tutto il ciclo produttivo (ad esempio in una viene iniettato il metallo, mentre nell'altra sta avvenendo il raffreddamento del metallo precedentemente iniettato). Tenuto conto delle emissioni rilevate negli ultimi due anni, e di quanto suddetto, si considera la media attuale ed il valore ottenuto sarà aumentato del 70% per prevedere la concentrazione degli inquinanti immessi nel camino a seguito della modifica; il motore dell'aspiratore non subirà alcuna modifica, pertanto la portata non subirà variazioni.

La concentrazione prevista è comunque nelle *più gravose condizioni di esercizio* non più alta dell'80% del limite previsto.

4.2 Scarichi idrici

Sono presenti n.2 scarichi idrici industriali: lo scarico S1N relativo alle acque di raffreddamento (*attività di fusione/pressofusione*), lo scarico S8 relativo alle acque di raffreddamento dei compressori (*attività di lavorazioni meccaniche*) e lo scarico parziale Sp5, relativo all'area antistante la zona di lavaggio con idropulitrice. Tale zona non prevede scarichi: l'acqua viene gestita come rifiuto, ma tale scarico è presente per emergenza, in caso di spandimento accidentale.

Gli scarichi S1N ed S8 hanno un funzionamento costante nell'arco dell'anno (circa 24 ore/giorno per 230 giorni), mentre lo scarico Sp5 normalmente non funziona, se non per le acque meteoriche.

4.3 Emissioni sonore

Il Comune di Sesto al Reghena (PN) ha provveduto alla Zonizzazione prevista dal D.P.C.M. 14.11.97.

I limiti di accettabilità sono quelli relativi alla zona classificata come “Area prevalentemente industriale” (Classe di destinazione V). Relativamente ai *recettori* più vicini alla cintura che delimita il confine è stata attribuita la Classe IV “Area ad Intensa attività umana”.

I risultati delle misure evidenziano il rispetto dei limiti.

4.4 Rifiuti

I rifiuti sono gestiti prevalentemente in depositi temporanei esterni (non coperti) all’interno dei confini aziendali, come di seguito riassunto:

Tabella 4

CER	Descrizione	Fasi di provenienza	Stato fisico	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio
110112	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111	Tutte	Liquido	Esterno	Serbatoio chiuso orizzontale con vasca di contenimento
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	Lavorazioni meccaniche	Solido polverulento	Esterno	Big bag
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Lavorazioni meccaniche	Solido	Esterno	Cassone scarrabile con coperchio
120103	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi	Lavorazioni meccaniche	Solido	Esterno	Cassone scarrabile con coperchio
120117	Residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 120116	Lavorazioni meccaniche	Solido polverulento	Interno	Fusto
150101	Imballaggi di carta e cartone	Tutte	Solido	Esterno	Navetta
150102	Imballaggi di plastica	Tutte	Solido	Esterno	Navetta
150103	Imballaggi in legno	Tutte	Solido	Esterno	Serbatoio chiuso orizzontale con vasca di contenimento
150106	Imballaggi in materiali misti	Tutte	Solido	Esterno	Cassone scarrabile con coperchio
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Tutte	Solido	Esterno (prodotto in modo occasionale)	Cumulo
170405	Ferro e acciaio	Lavorazioni meccaniche	Solido	Esterno (prodotto in modo occasionale)	Navetta

CER	Descrizione	Fasi di provenienza	Stato fisico	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio
200101	Carta e cartone	Tutte	Solido	Esterno	Cassonetto comunale mobile
100315*	Schiumature infiammabili e che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose (ROTTAME ALLUMINIO SCHIUMATURE)	Fusione	Solido	Esterno	Cassone scarrabile con coperchio
110111*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Tutte	Liquido	Esterno	Tank
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Tutte	Liquido	Esterno	Tank
120112*	Cere e grassi esauriti	Tutte	Solido	Esterno	Fusto in container chiuso
120116*	Residui di materiale di sabbiatura, contenente sostanze pericolose	Lavorazioni meccaniche	Solido polverulento	Esterno	Big bag in container chiuso
130507*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	Tutte	Liquido	Esterno	Cisterna con vasca di contenimento
140602*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati	Tutte	Liquido	Esterno (coperto da tettoia)	Tank
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Tutte	Solido	Esterno (coperto)	Big bag in container chiuso
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Tutte	Solido	Esterno (coperto)	Big bag in container chiuso

CER	Descrizione	Fasi di provenienza	Stato fisico	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio
160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	Tutte	Solido	Interno (prodotto all'occorrenza)	Bancale
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Tutte	Solido	Interno (prodotto all'occorrenza)	Bancale
160305*	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	Tutte	Solido	(prodotto in modo occasionale)	Recipiente chiuso
161002*	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 161001	Tutte	Liquido	Esterno	Tank
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Tutte	Solido	Esterno (prodotto in modo occasionale)	Big bag
170903*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	Tutte	Solido	Esterno (prodotto in modo occasionale)	Cumulo
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Tutte	Solido	Esterno	Contenitore in plastica (Cassettoni)

5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

Emissioni in atmosfera

I punti di emissione in atmosfera dotati di sistemi di abbattimento sono quelli riportati in *Tabella 21*.

Tabella 21

Rif. identificativo	E11	E20	E22	E23	E24	E25	E26	E27
Attività	Fusione/pressofusione		Lavorazioni meccaniche					
Descrizione	Scorifica	Scorifica	Banco levigatura	Granigliatrice a tappeto	Granigliatrice a tunnel	Granigliatrice	Tunnel di sabbiatura	Granigliatrice
Sistema di contenimento	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a cartucce	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a cartucce	Filtro a maniche

Acque

È presente un *sedimentatore/disoliatore* per l'abbattimento dei reflui relativi allo scarico Sp5. Gli altri due scarichi (S1N e S8) non hanno sistemi di trattamento.

Emissioni sonore

A seguito osservazione di ARPA FVG in occasione di una visita di verifica corretta applicazione del PMC e delle prescrizioni, si è provveduto all'installazione al civico 5, a nord dell'Impianto, una parete fonoassorbente sul perimetro di confine in prossimità del locale compressori. Tale parete ha lunghezza pari a circa 20 m ed altezza pari a circa 2 m.

Rifiuti

Non sono presenti sistemi di abbattimento/contenimento in quanto non risultano necessari per questo aspetto ambientale.

6. BONIFICHE AMBIENTALI

Non applicabile

7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Non applicabile

8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Inquinamento ambientale provocato dalle emissioni in atmosfera

Pur non essendo trascurabile l'emissione annuale totale in kg/anno di inquinanti, tale aspetto è tenuto sotto controllo dalle attività di verifica/controllo/manutenzione presenti nelle procedure del Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001 per cui l'Azienda è certificata, inoltre la zona è industriale.

Negli anni non si sono mai verificati superamenti dei limiti previsti dal PMC vigente.

Inquinamento ambientale provocato dagli scarichi idrici

Data la tipologia degli scarichi che sono prevalentemente costituiti da acque "pulite" che non entrano a contatto con inquinanti, si considera tale aspetto trascurabile.

Inquinamento ambientale provocato dalle emissioni sonore

A seguito installazione di parete fonoassorbente nel punto maggiormente critico, non si ravvedono possibilità di inquinamento sonoro, in quanto i limiti sono ampiamente rispettati.

Inquinamento ambientale provocato dai rifiuti

Il deposito temporaneo avviene con particolare attenzione per evitare dilavamenti e conseguente trascinarsi di inquinanti, sfruttando cassoni scarrabili dotati di coperchio, cisterne fuori-terra dotate di vasca di contenimento,..., pertanto in condizioni ordinarie (quindi a meno di imprevedibili situazioni di emergenza, comunque previste e gestite dal Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001 per cui l'Azienda è certificata), tale aspetto non è rilevante.

L'azienda è certificata ISO 14001.