

**REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI UDINE
COMUNE DI CIVIDALE DEL FRIULI**

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

(Allegato 14)

SINTESI NON TECNICA



Ditta:

FABER INDUSTRIE S.p.A.

Via dell'Industria n° 23

33043 Cividale del Friuli (UD)

PREMESSA

L'Azienda Faber Industrie S.p.A. rientra come impianto soggetto ad A.I.A. al punto 2.6 dell'allegato 1 al D.Lgs. 59 del 18/02/2005 "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

SCHEDA INFORMATIVA GENERALE

Ragione sociale FABER INDUSTRIE S.p.A.
Cividale del Friuli - Via dell'Industria, 23 - XI^a Z.I.
Partita I.V.A. 00168400307
Telefono : 0432 706711
Fax : 0432 700332

Stabilimenti Faber 1
Via dell'Industria, 23 - XI^a ZONA
INDUSTRIALE 33043 - CIVIDALE DEL FRIULI
(UD)

Faber 2
Via del Commercio, 5-7 - XI^a ZONA
INDUSTRIALE 33043 - CIVIDALE DEL FRIULI
(UD)

Faber 3
Via dell'Industria, 64 - XI^a ZONA
INDUSTRIALE 33043 - CIVIDALE DEL FRIULI
(UD)

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO

Faber Industrie S.p.A. è insediata nella XI^a Zona Industriale che si estende nei territori comunali di Cividale del Friuli e di Moimacco. Gli stabilimenti sommano una superficie coperta di 47.000 m² su aree di proprietà di complessivi 201.000 m².

I siti produttivi Faber sono insediati, secondo il Piano Urbanistico di entrambe i comuni, in area classificata come "zona industriale omogenea D1 – area ad interesse regionale".

Il territorio presenta insediamenti produttivi del settore meccanico, siderurgico, riparazione veicoli e lavorazione del legno.

Nell'area industriale è presente un metanodotto SNAM che trasporta gas metano alla pressione di 8÷12 bar. Il sito è interessato dall'arrivo di una linea elettrica con cavo

interrato AT 20Kv con successivo smistamento interno su cabine AT ed ulteriore trasformazione locale in BT.

2. CICLI PRODUTTIVI

2.1. Descrizione storica dell'impianto

Faber Industrie S.p.A. iniziò la produzione di bombole in acciaio per gas compressi nel 1972. L'avvio fu favorevole soprattutto nel settore delle attrezzature subacquee, punto di forza della Faber in tutti questi anni. Alla fine del 1973, con la crisi energetica, si creò una forte richiesta di bombole di metano per autotrazione, quale alternativa ai carburanti liquidi. Il mercato delle bombole di metano richiedeva un prodotto più confacente alle sue necessità: una bombola di maggiori capacità, di diversa dimensione, di maggiore leggerezza. Fu deciso di avviare la costruzione di una seconda linea produttiva di bombole, sempre con la tecnologia dello stampaggio profondo di dischi da lamiera, ma per un prodotto di dimensione tre volte maggiore.

La Faber ebbe la costanza di seguire qualsiasi progetto di metanizzazione in tutto il mondo, fino agli attuali 40 – 50 paesi nei cinque continenti che rappresentano il suo mercato globale.

Nell'ultimo decennio fu ridefinito un diverso modo di commercializzare le bombole, un modo orientato ad offrire un servizio unito ad un severo controllo della qualità. Il cliente doveva essere convinto che la qualità del prodotto era tale da non dover procedere ad ulteriori operazioni di controllo prima di avviare le bombole all'utilizzo.

Nel 1994 si ottenne la certificazione di qualità secondo ISO 9001 alla quale si aggiunse nel 2002 la certificazione ambientale ISO 14001 per tutti gli stabilimenti.

Alla fine degli anni novanta fu decisa la costruzione a Cividale di un secondo stabilimento per installare ulteriori linee di produzione.

Forte negli ultimi anni è risultata la spinta proveniente dal settore automobilistico a livello mondiale, sia per motivi economici che per motivi ecologici, con lo sviluppo in serie di propulsori alimentati a gas naturale per nuovi tipi di vetture, che avranno come serbatoio una bombola ad alta pressione. La Faber è coinvolta, in questa attività, con l'industria automobilistica dei cinque continenti, dagli Stati Uniti al Giappone, dall'Europa al Sud America.

2.2. Descrizione ciclo produttivo

Negli stabilimenti Faber si effettuano le lavorazioni per la costruzione del prodotto finito ovvero bombole per gas compressi e liquefatti. I processi produttivi realizzati negli stabilimenti sono uguali. Le lavorazioni, i macchinari e gli impianti si differenziano solamente per la dimensione del prodotto da realizzare.

Partendo dai dischi in lamiera, il processo produttivo si sviluppa sino ad arrivare al prodotto finito; inizia dal trattamento termico di ricottura seguito dalla preparazione superficiale del materiale ferroso, la fosfatazione. Segue la deformazione a freddo del disco. La lamiera piana è pressata fino a formare un cilindro. Dopo ogni processo di deformazione a freddo il semilavorato deve essere trattato termicamente per eliminare gli stress residui conseguenti alla deformazione. Il processo prosegue con la sabbiatura del semilavorato e con la formazione a caldo dell'ogiva dove appositi rulli brandeggianti traslano il materiale fino ad ottenere la chiusura completa della bombola. Seguono il trattamento termico di bonifica, le lavorazioni meccaniche, i controlli di qualità e le finiture.

Manutenzione impianti

Il servizio di manutenzione è operativo su tutti i turni produttivi e si divide in meccanica ed elettrico/elettronica. Gli interventi di manutenzione si distinguono in:

- manutenzione ordinaria preventiva;
- manutenzione straordinaria programmata;
- manutenzione predittiva ;
- manutenzione correttiva.

3. ENERGIA

Faber industrie s.p.a. Non produce energia propria. Il sito è interessato dall'arrivo di una linea elettrica con cavo interrato at 20kv con successivo smistamento interno su cabine at ed ulteriore trasformazione locale in bt 380v.

4. EMISSIONI

4.1 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera dei siti produttivi Faber sono tutte autorizzate dalla regione Friuli Venezia-Giulia con diverse delibere rilasciate nel corso degli anni. Tutte le delibere sono recentemente state unificate dalla stessa regione in un unico decreto autorizzativo n° ALP.10 - 2662 – UD/INAT/577/8 del 14/11/2006. Il monitoraggio delle emissioni è eseguito da un laboratorio esterno accreditato con cadenza annuale come definito dal decreto autorizzativo. Le analisi effettuate evidenziano le caratteristiche costruttive/funzionali di ciascun punto di emissione. I metodi di prova sono conformi alle normative di riferimento UNI 10619:2001, UNI EN 13284-1:2003, UNI EN 13649:2002.

Gli impianti di sabbiatura e di taglio al plasma sono dotati di sistemi di abbattimento delle polveri.

Il flusso di aria prima di essere espulso passa sulle cartucce filtranti (10 ÷ 18 a seconda delle portate) con il relativo assorbimento delle polveri. Il principio è il seguente: i gas carichi di polvere entrano nel filtro dove incontrano le cartucce filtranti. Le cartucce trattengono la polvere e rilasciano solo il gas. Le cartucce sono ripulite automaticamente con un getto di aria in controlavaggio che fanno ricadere le polveri nel punto di raccolta del sistema di abbattimento.

4.2 Scarichi idrici

I tre siti produttivi recapitano in rete fognaria con due distinte autorizzazioni allo scarico rilasciate dall'Acquedotto Poiana S.p.A., Aut. n°31614 del 09/10/03 e Aut. n°001245 del 0701/05. In data 09/10/06, è stata richiesto il rinnovo dell'autorizzazione allo scarico per i siti Faber1 e Faber2, e l'emissione di un unico documento per tutti tre i siti.

Nei tre siti produttivi (Faber1, Faber2 e Faber3), l'acqua inviata alla rete fognaria è costituita dalle acque nere, dalle acque di processo e dalle acque meteoriche. Le acque nere sono generate dallo scarico dei servizi igienici (w.c. e docce) e quindi assimilabili ad un refluo domestico.

Una parte dell'acqua emunta dal pozzo ed utilizzata nei processi di raffreddamento non viene a contatto con i materiali in lavoro e viene integralmente riciclata dopo essere stata raffreddata mediante torri evaporative. L'acqua utilizzata per il raffreddamento delle attrezzature dell'impianto vengono raccolte e convogliate in apparecchi atti a separare per gravità la calamina e le tracce oleose (disoleatori). L'acqua così trattata viene immessa nella rete delle acque bianche e meteoriche e tutte inviate alla rete fognaria comunale. Le acque di raffreddamento dei forni vengono interamente riutilizzate nello stesso ciclo.

Il monitoraggio della qualità dei reflui è condotto semestralmente come indicato dall'autorizzazione allo scarico. Le acque nere devono rispettare i limiti previsti per lo scarico in rete fognaria mentre le acque bianche devono rispettare i limiti previsti per lo scarico in acque superficiali.

4.3 Emissioni sonore

La zona industriale non ha ancora una classificazione acustica che distingue i valori limite diurni e notturni di emissione acustica. Gli impianti, per la loro configurazione impiantistica non generano valori di emissioni acustiche significative. I monitoraggi eseguiti nel corso degli anni attestano valori al di sotto del limite previsto (70dBA) per entrambe gli impianti. Il rilevamento del livello sonoro continuo equivalente $Leq(A)$ è stato effettuato durante il periodo di massimo disturbo in periodo diurno ed in assenza di eventi eccezionali.

4.4 Rifiuti

I rifiuti generati dalle attività produttive svolte in Faber sono soggetti ad una raccolta differenziata interna che permette di avviare a recupero circa l'80% dei rifiuti complessivamente prodotti. Le categorie si distinguono tra rifiuti pericolosi e non pericolosi.

La gestione dei rifiuti in Faber avviene secondo il processo di seguito riportato:

- *classificazione e attribuzione codifica Europea CER*
- *raccolta differenziata*
- *trasporto interno*
- *deposito temporaneo*
- *conferimento a soggetti terzi autorizzati*
- *registrazioni*

Trattamento termico di ricottura

La fase produttiva non genera rifiuti. Eventuali rifiuti sono prodotti dalle attività di manutenzione meccanica/elettrica.

Tranciatura meccanica

Il rifiuto è prodotto dalla pulizia dell'impianto e quindi dalla raccolta delle polveri e scaglie prodotte nello svolgimento del coil. Il rifiuto è raccolto in bigbag e conferito a soggetto terzo con CER 120117. Altro rifiuto ha origine dallo sfrido di taglio lamiera, avviato ad operazioni di recupero con CER 120199.

Lubrificazione dischi e semilavorati

I rifiuti che si producono dalle attività di lubrificazione dei dischi sono da attribuire alla pulizia dei fanghi depositi al fondo vasca. Le operazioni di pulizia sono eseguite con cadenza regolare. Il materiale fangoso estratto è raccolto in bigbag, ed è conferito a soggetto terzo autorizzato con CER 110108*. Altri rifiuti sono prodotti dalla rimozione del bagno di lavaggio. Il bagno viene aspirato con autobotte dal soggetto terzo autorizzato al quale viene conferito il rifiuto. Il codice attribuito è CER 110112.

Deformazione a freddo

La fase produttiva non genera rifiuti. Eventuali rifiuti sono prodotti dalle attività di manutenzione meccanica/elettrica o scarti di lavorazione.

Sabbiatura del semilavorato

Il rifiuto è costituito dalla polvere di sabbiatura esausta e dalla polvere dei sistemi di abbattimento. Raccolto in bigbag e conferito a soggetto terzo con CER 120117.

Chiusura bombola (ogivatura)

I rifiuti sono prodotti dalla fase di taglio a misura effettuato sul semilavorato prima della chiusura e dagli scarti di produzione. Gli spezzoni di acciaio sono raccolti in cassoni e conferiti con CER120199. L'altro rifiuto presente nella fase produttiva è la polvere del filtro di abbattimento del sistema di taglio. Il rifiuto è raccolto in bigbag e conferito al soggetto terzo con CER 120102.

Lavorazioni meccaniche

I rifiuti che si generano dalla lavorazione del bocchello bombola sono la limatura e i trucioli metallici dalle operazioni di foratura e filettatura. Il materiale non pericoloso è raccolto in cassoni e conferito a soggetto terzo autorizzato con il CER 120101.

Trattamento termico di bonifica (tempra e rinvenimento)

I rifiuti derivano dalle attività di pulizia delle vasche di tempra dove avviene il deposito della scoria. Il materiale estratto viene raccolto in bigbag e conferito al soggetto terzo con il codice CER120115. Quando necessita la sostituzione del bagno di tempra, lo stesso viene aspirato con autobotte dal soggetto terzo autorizzato al quale viene conferito con CER120109*.

Prova idraulica di tenuta e punzonatura matricola

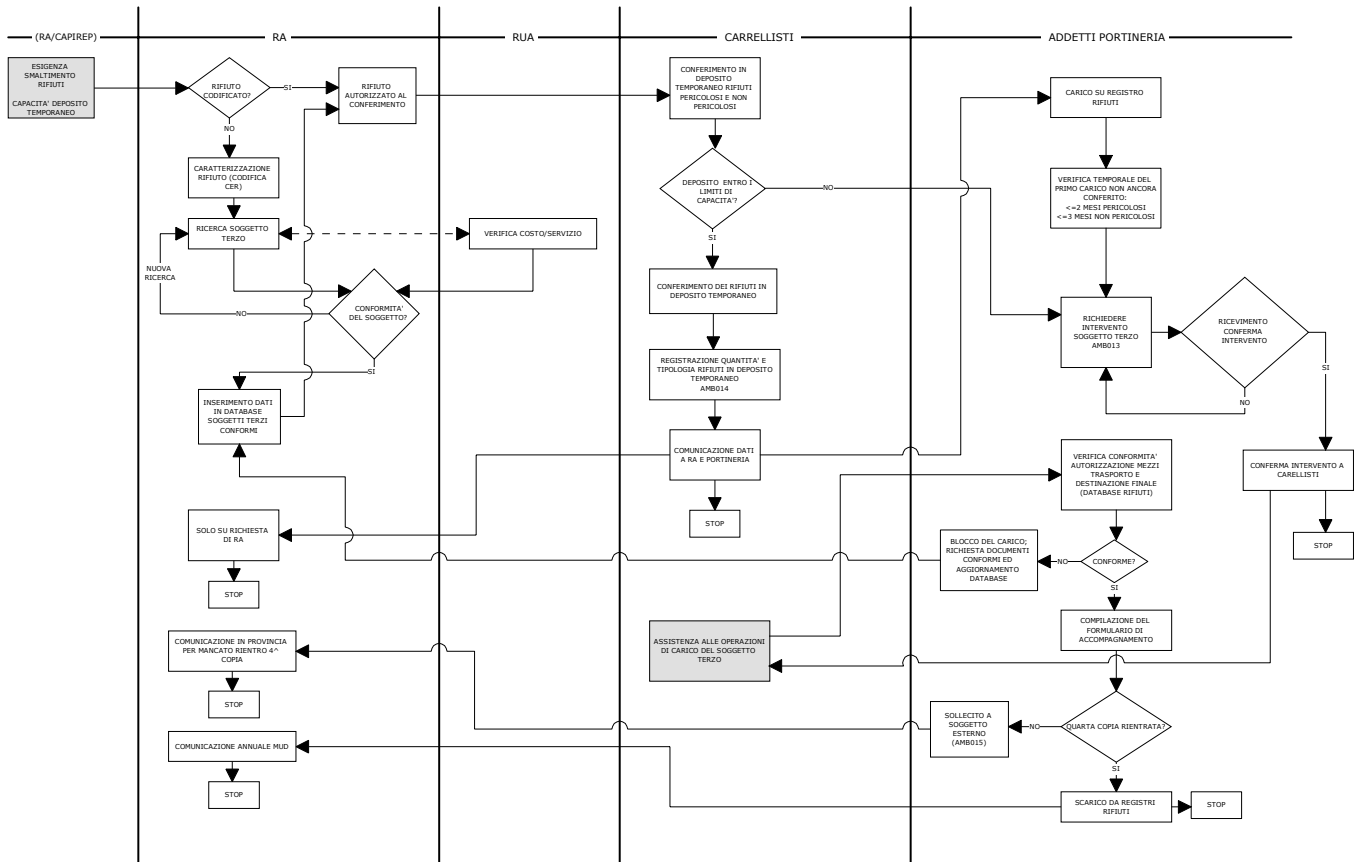
La fase produttiva non genera rifiuti.

Finiture e imballo

I rifiuti dalle operazioni di verniciatura e pulizia cabine sono raccolti in bigbag e conferiti a soggetto terzo con CER 080117* e CER 080199.

Altri rifiuti derivano dalle attività di manutenzione (sostituzione olio dagli impianti CER 130113*, guanti e stracci impregnati di olio, raccolti in bigbag e conferiti al soggetto terzo con CER 150202), dalle operazioni di imballo (CER 150103) e dalle attività di ufficio (carta e cartone CER 150101 e assimilabili agli urbani CER 150106).

SCHEMA FUNZIONALE NEL PROCESSO DI CONFERIMENTO RIFIUTI



VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Dalle analisi dei monitoraggi su reflui industriali, emissioni di gas in atmosfera ed emissioni acustiche nell'ambiente esterno, si deduce che le tecniche impiantistiche adottate garantiscono una buona prevenzione dell'inquinamento. Alle tecniche impiantistiche si deve aggiungere un'intensa attività di controllo coordinata da procedure ed istruzioni operative definite dal sistema di gestione ambientale accreditato secondo la normativa UNI EN ISO 14001:2004. Nella conduzione degli impianti è inoltre assicurata la presenza di personale adeguatamente addestrato e, quando necessario, qualificato per lo svolgimento di tutte le attività in "modo ambientalmente responsabile". I programmi di manutenzione ordinaria e straordinaria prevedono il mantenimento in efficienza delle apparecchiature di controllo al fine di evitare rischi ed incidenti ambientali.

Sono implementati piani di azione e procedure per la gestione delle emergenze per prevenire fenomeni di inquinamento ambientale. Il personale è formato per intervenire prontamente e ridurre i rischi ambientali.