

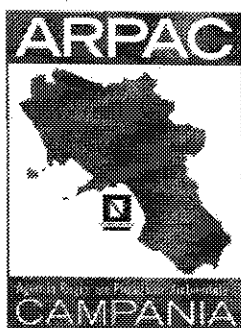
REGIONE CAMPANIA

Prot. 2019. 0689487 14/11/2019 12,24

Mitt. : ARPAC SALERNO

Ass. : 501709 Autorizzazioni ambientali e ri...

Classifica : 52.5.18. Fascicolo : 8 del 2019



Dipartimento Provinciale Salerno

Pec

Alla Giunta Regionale della Campania
U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Salerno
PEC: dg05.uod18@pec.regione.campania.it

Al Sig. Sindaco del Comune di Salerno
dott. Vincenzo Napoli
SALERNO
pec:protocollo@pec.comune.salerno.it

Alla Provincia di Salerno
archiviogenerale@pec.provincia.salerno.it

All'ASL Salerno
Dipartimento di Prevenzione
Via Nizza, n.146 - SALERNO
pec : protocollogenerale@pec.aslsalerno.it
dip.prevenzione@pec.aslsalerno.it

Alla Ditta Pisano & C. S.p.A.
Via Dei Greci, n.144 SALERNO
pec : fonderiepisano@pec.fonderiepisano.it

e p.c. **Alla Procura della Repubblica**
Presso il Tribunale di SALERNO
Pec: ricezioneatti.procura.salerno@giustiziacert.it

Oggetto: *Trasmissione relazione ispezione ordinaria AIA, ai sensi dell'art.29 decies, comma 3, del D.Lgs 152/20016 e ss.mm. e ii., effettuata presso la Ditta Fonderie Pisano & C. S.p.A. di Via Dei Greci, n.144 – Salerno*

Si trasmette, in uno alla presente, copia della relazione, corredata dai relativi allegati, delle attività concernenti l'Ispezione Ordinaria AIA, ex art.29 decies, comma 3, del D.Lgs 152/20016 e ss.mm. e ii., effettuata presso la Ditta Fonderie Pisano & C. S.p.A., con sede in Salerno alla Via Dei Greci, n.144.

Distinti saluti

Il Direttore del Dipartimento
dott. Antonio DE SIO

Il Responsabile Staff/Gerardo Pellegrino

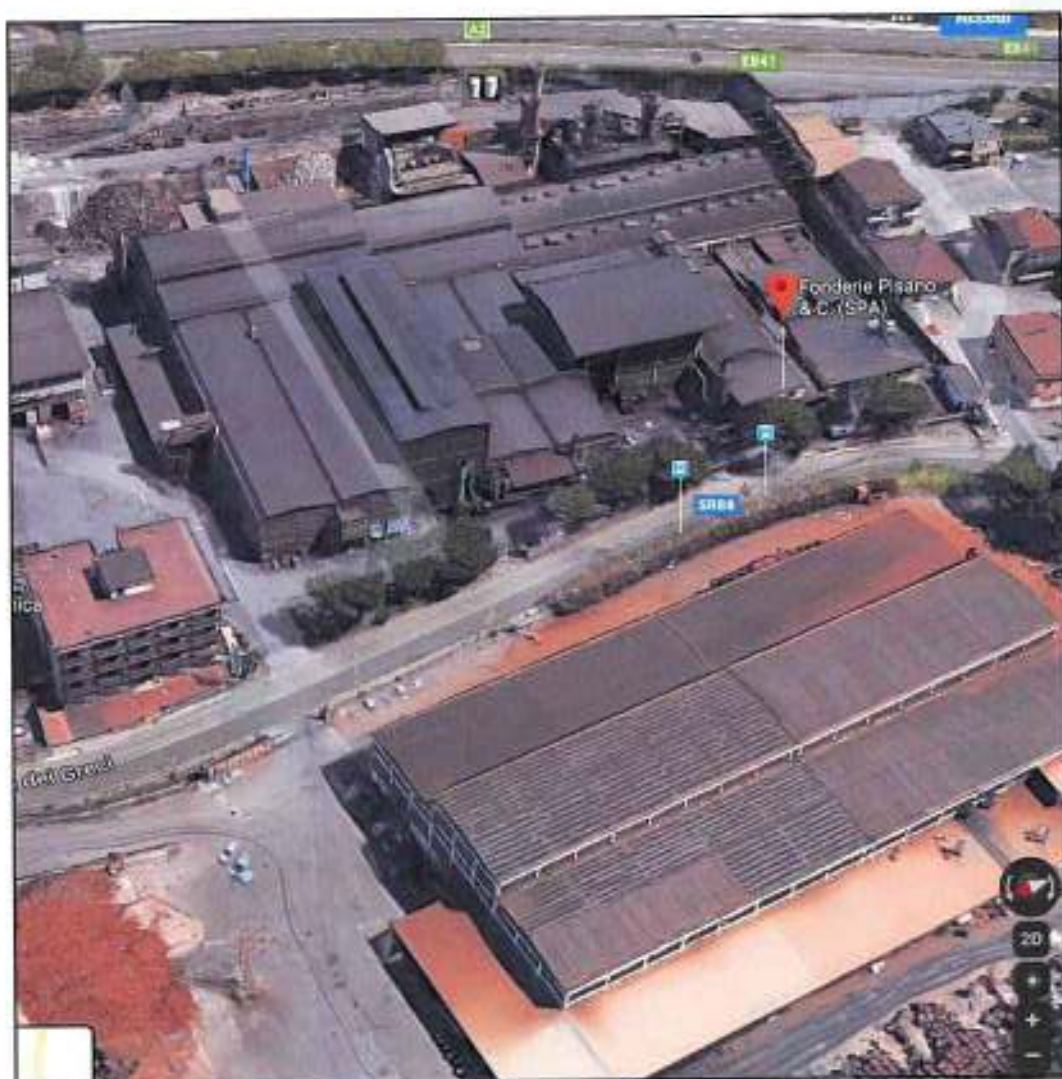


ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98
Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

tel. 0812326111 – fax 0812326225 – direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530638

ISPEZIONE ORDINARIA AIA
ex art 29 decies comma 3 del D.lgs 152/06 e ss.mm.ii

Ditta Fonderie Pisano
Via dei Greci, 144, 84135 Salerno SA



Salerno, 2019



INDICE GENERALE

Premessa	Pag.	3
1. Attività di verifica	"	4
1.1 Generalità	"	4
1.2 Attività espletate	"	7
2. Verifica delle BAT		19
3. Verifica Piano di monitoraggio e controllo	"	49
4. Periodo Transitorio	"	57
4.1 Valutazione ottemperanza periodo transitorio	"	58
5. Osservazioni/Criticità	"	60
6. Proposte Migliorative	"	62
7. Conclusioni	"	63

2



ARPAC – Agenzia Regionale Protezione Ambientale Campania – Ente di Diritto Pubblico istituito con L.R. 10/98

Sede Legale: via Vicinale S. Maria del Pianto – Centro Polifunzionale, Torre 1 – 80143 Napoli

tel. 0612326111 – fax 0612326225 – direzionegenerale.arpac@pec.arpacampania.it – www.arpacampania.it – P.I. 07407530636

Premesso che:

- L'Azienda è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, DD n. 149 del 26/07/2012, DD n. 166 del 06/02/2014, P.A. 228698 del 01/04/2014 e P.A. 352123 del 21/05/2015 per la seguente attività IPPC: "*Cod. 2.4: Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno*";
- la Ditta ha adottato, nel periodo transitorio, "*delle misure gestionali integrative ed aggiuntive al fine di fornire elevati standard di protezione ambientale*", così come riportato nel verbale della CdS del 13/11/2018, relativa all'approvazione del progetto di riesame.

Vista la nota della GRC prot. nr. 0035439 del 17/01/2019;

Viste le Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018, con le quali è stato istituito il Gruppo di Lavoro interdipartimentale, costituito da:

Dott.ssa Lucia D'Arienzo	Dirig. A.T. Avellino- Responsabile del Gruppo
Ing. Giuseppina Merola	Dirig. A.T. Dip. Caserta e Dip. Salerno ad interim
Dott.ssa Caterina Scarpa	Dirig. Coord. di supp. e racc. per il Dip. Di Salerno
C.T.P. P.I. Sergio De Pietro	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici
C.T.P. Ing. Marisa Canterino	Tec. BN- Aria e Agenti Fisici-Componente Rumore
C.T.S.E. P.I. Umberto Sarno	Tec. AV- Aria e Agenti Fisici-Componente Rumore
C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno	Tec. SA- Acque Reflue
C.T.P. Ing. Raffaella Attianese	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati
C.T.P. Dr Rosario Reina	Tec. SA- Suolo Rifiuti e Siti Contaminati

si è proceduto all'ispezione Ordinaria AIA ai sensi del art 29 decies del D.lgs 152/06, dettagliata nei paragrafi seguenti.

Si rappresenta altresì che in data 02/07/2019, si è proceduto ad un'ispezione AIA STRAORDINARIA (Verbale di verifica ispettiva straordinaria AIA prot. n. 0039738 del 02/07/2019), congiuntamente ai CC del Nucleo Operativo Ecologico di Salerno, resasi necessaria a "seguito delle numerose segnalazioni pervenute in merito alle molestie odorigene nell'area dell'opificio.





I. Attività di verifica

I.1 Generalità

Le attività ispettive, eseguite nell'ambito dell'ispezione ordinaria AIA, sono state svolte, nei giorni: 10-11-12-22-24 luglio e 10 ottobre dell'anno 2019, come riportato sinteticamente nello schema seguente, nel quale per completezza espositiva si riportano anche le attività espletate in data 02.07.2019, per l'ispezione straordinaria.

Si precisa che le attività espletate, sono state svolte dai tecnici presenti a ciascun sopralluogo ognuno per le rispettive competenze così come individuate nelle *Disposizioni Commissariali n. 64/2018 e n. 69/2018*.

DATA ISPEZIONE e n. di verbale	Tecnici ARPAC afferenti al GdL intervvenuti	Sintesi delle attività svolte
02/07/2019 Verbale prot. n. 39738/2019 del 02/07/2019	Dott.ssa Lucia D'Arienzo Dott.ssa Caterina Scarpa C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno C.T.P. Ing. Raffaella Attianese C.T.P. Dr Rosario Reina C.P.S.E. Umberto Sarno C.T.P. ing. Marisa Canterino CCTA NOE di Salerno Lgt. Franco Ferrara Mar. Magg. Gaetano Aliberti	(Lo stabilimento non era in attività) <ul style="list-style-type: none"> Misure fonometriche del rumore residuo Verifica generale impianto abbattimento del camino E1
10/07/2019 Verbale N° LDA_CS_SDP_AF _LS_RA_RR_1007 2019	Dott.ssa Lucia D'Arienzo Dott.ssa Caterina Scarpa C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno C.T.P. Ing. Raffaella Attianese C.T.P. Dr Rosario Reina Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di	<ul style="list-style-type: none"> Campionamento delle emissioni in atmosfera al camino E1 (polveri e metalli, NOX, SO2, CO, CO2, O2), verbale di campionamento VGDPS-100719-AERFI, Campionamento dello scarico delle acque provenienti dall'impianto di trattamento acque meteoriche di prima pioggia con verbale di campionamento n. SLFA100719-01; Verifica area di carico del cubilotto

	<p>campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Verifica Aree di stoccaggio delle materie prime • Verifica delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti; • Acquisizione documentazione
<p>11/07/2019 N° LDA_GM_CS_S DP_AF_LS_RA_ RR_MC_1107201 9</p>	<p>Dott.ssa Lucia D'Arienzo Ing. Giuseppina Merola Dott.ssa Caterina Scarpa C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno C.T.P. Ing. Raffaella Attianese C.T.P. Dr Rosario Reina C.T.P. Ing. Marisa Canterino</p> <p>Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Campionamento delle emissioni in atmosfera sul camino E2 (polveri e SOV) e sul camino E4 (polveri), come da verbale di campionamento n. DPS-110719-ARFI, • Misurazioni fonometriche sul perimetro aziendale nei punti previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo. • Verifica delle BAT così come elencate nel verbale N°LDA_GM_CS_SDP_AF_LS_RA_RR_MC_11072019 • Acquisizione documentazione
<p>12/07/2019 N° LDA_CS_SDP_A F_LS_RA_RR_M C_12072019</p>	<p>Dott.ssa Lucia D'Arienzo Dott.ssa Caterina Scarpa C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno C.T.P. Ing. Raffaella Attianese C.T.P. Dr Rosario Reina C.T.P. Ing. Marisa Canterino</p> <p>Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Campionamento delle emissioni in atmosfera sui camini:- E3 (parametro polveri totali);- E7 (parametro polveri totali)- E1(parametro sostanze organiche volatili), come da verbale di campionamento n. VGDP-120719-ARFI, • n. 2 misure all'esterno dello stabilimento sul lato sud, in corrispondenza delle abitazioni vicine; in particolare in prossimità dell'ingresso dell'edificio sito in via dei Greci 142, ed in prossimità dell'edificio adiacente alle barriere montate sul lato sud dello stabilimento Pisano. • Verifica sullo stato di applicazione delle BAT. N°LDA_CS_SDP_AF_LS_RA_RR_MC_12072019 • Acquisizione documentazione
<p>22/07/2019</p>	<p>C.T.P. P.I. Sergio De Pietro</p> <p>il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Campionamento delle emissioni in atmosfera sul camino E15/a, E15/b, (COV) E16 (COV e polveri) come da verbale di campionamento n. VG-DPS-220719-ARFI,

[Handwritten signatures and initials]

<p>24/07/2019 N° GM_SDP_RA_R R_24072019</p>	<p>Ing. Giuseppina Merola C.T.P. P.I. Sergio De Pietro C.T.P. Ing. Raffaella Attianese C.T.P. Dr Rosario Reina Il tecnico De Pietro è stato coadiuvato nell'attività di campionamento dall'assistente tecnico Giuseppe Valvo</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Campionamento delle emissioni in atmosfera sui camini:- E14 (parametro polveri totali);- E11 (parametro polveri totali e ammoniaca- come da verbale di campionamento n. VGDPS-240719-ARFI, • E' stata inoltre misurata nuovamente la portata per il camino E16 (finitura verniciatura) per verificare il dato di detto parametro fluidodinamico, • Verifica delle BAT così come da verbale N° GM_SDP_RA_RR_24072019 • Acquisizione documentazione
<p>10/10/2019 N. LDA_AF_RA_LS 10102019-SAI (la ditta non è in attività)</p>	<p>Dott.ssa Lucia D'Arienzo C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno C.T.P. Ing. Raffaella Attianese</p>	<p>Verifica documentale e richiesta documentazione. Durante l'accertamento i tecnici ARPAC hanno constatato che i cubilotti ed i forni di colata erano spenti. Si è rilevato altresì che le pannellature perimetrali in plastica del capannone reparto fusione, risultano in alcuni punti disconnesse, a tal proposito la parte dichiara che la causa di quanto riscontrato è ascrivibile al forte vento dei giorni precedenti. <u>Il GI richiede l'immediato ripristino delle pannellature e comunque prima della ripresa delle attività prevista per il 21/10/2019.</u></p>

Nell'Allegato 1 sono riportati i verbali delle verifiche ispettive

Intervenuti per la parte	Date
Ing. Ercolino Domenico Dott. Flaviano Pisano	02/07/2019
Ing. Ercolino Domenico Dott. Flaviano Pisano Dott. P. Paolillo	10/07/2019
Ing. Ercolino Domenico Dott. Flaviano Pisano Dott. P. Paolillo	11/07/19
Ing. Ercolino Domenico Dott. Flaviano Pisano	12/07/2019
Sig. Cannavale Luca impiegato ditta	22/07/2019
Ing. Ercolino Domenico Dott. Flaviano Pisano	24/07/2019
Ing. Ercolino Domenico	10/10/2019

1.2 Attività espletate

Per la matrice SUOLO e RIFIUTI sono state effettuate le seguenti attività

Verifica area di carico del cubilotto: sul piazzale di carico sono presenti n. 1 cumulo di boccami di ritorno per una volumetria stimata a vista in circa 10mc, n. 1 cumulo di end of waste quali: rottami ferrosi, banda stagnata e ghisa per una volumetria stimata a vista in circa 15 mc totali, n. 1 cumulo di carbone per una volumetria stimata a vista in circa 5 mc, n. 1 cumulo di materia prima costituita da ghisa in pani per una volumetria stimata a vista in circa 1 mc.

Verifica Aree di stoccaggio delle materie prime: nell'area D1 risulta stoccata in cumulo ghisa in pani; nell'area D2 risultano stoccati in cumuli rottami ferrosi, acciaio, boccami di ritorno, banda stagnata e ghisa. Detti materiali sono stoccati in cumuli separati per tipologia, su area pavimentata in cls dotata di sistema di raccolta dei liquidi di percolazione che confluiscono nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche, così come da Decreto Dirigenziale n. 149.

I carboni sono stoccati in cumulo sotto tettoia, su area pavimentata in cls dotata di sistema di raccolta dei liquidi di percolazione che confluiscono nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche, così come da Decreto Dirigenziale n. 149.

La pavimentazione superficialmente si presenta, a vista, in non perfette condizioni, tuttavia non si evidenziano lesioni tali da comprometterne l'impermeabilizzazione.

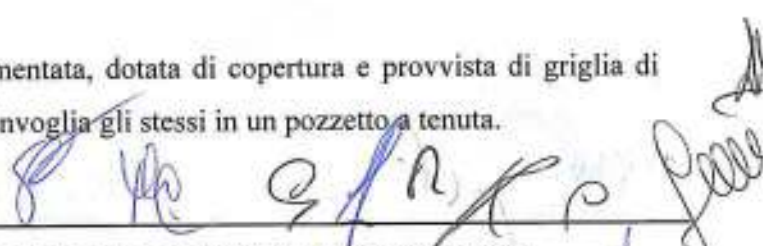
I cumuli di materie prime non superano in altezza il muro perimetrale (lato EST).

E' stato realizzato un dosso sul lato di accesso all'area di stoccaggio dei carboni, al fine di contenerne l'eventuale fuoriuscita.

Verifica delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti: sull'area DR1 risultano stoccati in cumuli, separati a mezzo di paratia, i rifiuti classificati con CER 100908 (forme e anime da fonderia) e CER 100903 (scorie di fusione).

Sull'area DR2 risultano stoccati: n. 9 big bags contenenti rifiuti classificati con CER 120117 (polveri da granigliatura), n. 2 big bags contenenti rifiuti classificati con CER100909*(polveri abbattimento fumi cubilotti). Non risultano depositati rifiuti classificati con, CER 150202* (materiali filtranti stracci pericolosi).

Detti rifiuti sono stoccati su area confinata e cementata, dotata di copertura e provvista di griglia di raccolta di eventuali liquidi di percolazione che convogliano gli stessi in un pozzetto a tenuta.



Sull'area DR3 risultano stoccati, su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 160601* (batterie al piombo) collocate in contenitore in plastica chiuso. La cisterna metallica munita di bacino di contenimento, adibita allo stoccaggio del rifiuto CER 130208* (oli usati), risulta vuota.

Sull'area DR4 risultano stoccati, in contenitori metallici, su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 150203 (materiali filtranti, stracci), CER 120121 (corpi di utensile e materiale di rettifica esauriti, diversi di quelli alla voce 120120*), CER 150102 (imballaggi in plastica), CER 150101 (imballaggi in carta e cartone). Il rifiuto CER 150110* (imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze) non è presente.

Sull'area DR5 risultano stoccati, in contenitori metallici, su area pavimentata posta all'interno del capannone, i seguenti rifiuti: CER 150101 (imballaggi in cartata e cartone), CER 150102 (imballaggi in plastica), CER 150203 (assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi diversi di quelli di cui alla voce 150202*). Il rifiuto CER 150110* (imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze) non è presente.

In merito alle tipologie di rifiuto quali CER 150202* e CER 150110*, non presenti nelle aree di deposito all'atto del sopralluogo, si è presa visione dell'ultimo FIR relativo allo smaltimento rilevando che:

- il rifiuto classificato con CER 150110* risulta smaltito in data 28.03.2019 con FIR PJP 183476/2017. A tal proposito l'Ing. Ercolino dichiara che attualmente tutti i fornitori di materie ausiliarie liquide forniscono il prodotto in cisterne da 1000 l in sostituzione dei normali fustini da 20 l determinando pertanto una diminuzione della frequenza degli smaltimenti;
- il rifiuto classificato con CER 150202* risulta smaltito in data 21.12.2018 con FIR n. XFIR 006298/2018. A tal proposito l'Ing. Ercolino dichiara che la buona pratica del ricambio di queste maniche filtranti avviene con cadenza biennale e comunque in relazione all'efficacia della filtrazione. L'efficacia viene gestita con l'utilizzo di un pressostato differenziale che ne rileva le perdite di carico.

Si rappresenta infine che:

- i rifiuti rinvenuti sono stoccati separatamente ed in conformità a quanto riportato nella relazione avente ad oggetto " Istanza per la regolarizzazione amministrativa delle modifiche attuate a

8 



seguito di Diffida dell'Autorità Competente prot. nr 2016. 0119396 del 19.02.2016 e verificata da ARPAC nella visita ispettiva del 02/07/2018;

- il rifiuto: "polveri da granigliatura" dal 01.01.2019 viene smaltito col CER 120117 in sostituzione del CER 120102 così come determinato in sede di Conferenza dei Servizi per approvazione Riesame AIA.

Si rappresenta altresì che durante l'ispezione dell'11/07/2019 si è riscontrata, in prossimità del deposito D12, situato nel capannone officina, la presenza di n. 2 cisterne e n. 2 fusti contenenti olio idraulico utilizzato per le ordinarie attività di manutenzione e pertanto si è ritenuto opportuno prevedere la realizzazione di un bacino di contenimento e/o qualunque altro accorgimento volto a contenere eventuali fuoriuscite accidentali. Durante l'ispezione del 12/07/2019, in merito a tale prescrizione, si è preso atto che la ditta ha realizzato un bacino di contenimento atto a contenere le eventuali fuoriuscite accidentali.

Di seguito si riporta l'Elenco Documentazione in parte acquisita durante l'ispezione AIA ed in parte trasmessa dalla Ditta (ns prot n. 43755 del 19/07/2019 e nr. 42637 del 15/07/2019):

- Programma carica cubilotti del 10-11-12.07.2019;
- schede attestanti la pulizia dei piazzali con la frequenza prescritta per il periodo transitorio (da gennaio 2019 a tutt'oggi);
- MUD 2019;
- registro di carico e scarico da gennaio 2019;
- FIR 2019 ultimo smaltimento, uno per ogni tipologia;
- scheda I aggiornata con l'ultimo MUD e parziali 2019;
- rapporti di prova rifiuti smaltiti nel 2019;
- registro controllo per pulizia vasca di raccolta acque di dilavamento piazzali e aree di stoccaggio (tabella n. 9 PMeC) e relativi FIR.
- calcolo pese terre di fonderia da avviare in produzione e di scarto,
- certificato analitico del COKE, bollettino n. 0007450 del 10.07.2019
- procedura in qualità "controllo del rottame ferroso in entrata"

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

Per la matrice ARIA sono state effettuate le seguenti attività

Dalla verifica preliminare è emerso che l'azienda è in esercizio e le emissioni autorizzate come da DD n. 149 del 26/07/2012 sono le seguenti:

PUNTI DI EMISSIONE	FASI DI LAVORAZIONE	INQUINANTI AUTORIZZATI	IMPIANTI DI ABBATTIMENTO
E1	Fusione: Cubilotto 1 e 2	<i>Polveri Totale, SiO₂, SO₂, NO_x, CO, COV, Metalli (Cr - Co - Cd - Ni - As - Pb - Mn - Cu - Sn - Zn - V), PCDD/PCDF, IPA</i>	<i>Post-combustore a gas GPL, Ciclone e Filtro a Tessuto</i>
E2	Colata e raffreddamento	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E3	Distaffatura - Sterratura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Torre di lavaggio</i>
E4	Finitura - Granigliatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E5 - E6	Finitura - Granigliatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E7	Recupero e prep. Terre	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E8	Finitura Molatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E9	Recupero e prep. Terre	<i>Polveri Totali</i>	<i>Torre di lavaggio</i>
E10	Finitura - Granigliatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E11	Fabbricazione Anime	<i>Polveri Totali, Fenolo, Formaldeide, Ammoniaca</i>	<i>Non previsto</i>
E12	Fabbricazione Anime	<i>Polveri Totali, Fenolo, Isocianati, Ammine</i>	<i>Scrubber a umido</i>
E13	Bruciatore GPL	<i>(In deroga)</i>	<i>Non previsto</i>
E14	Finitura Molatura	<i>Polveri Totali</i>	<i>Filtro a Tessuto</i>
E15a	Finitura Verniciatura	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Cabina a velo d'acqua</i>
E15b	Finitura Verniciatura	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Cabina a velo d'acqua</i>
E16	Finitura Verniciatura	<i>Polveri Totali, COV</i>	<i>Non previsto</i>

Tabella 1: Quadro emissivo autorizzato DD 149/2012

Si è proceduto, nelle normali condizioni di attività, alle misure e al campionamento dai camini di seguito indicati nei giorni 10, 11, 12, 22 e 24 luglio 2019 (Cfr. Verbali di campionamento allegati Allegato 2), riscontrando, così come riportato nella seguente tabella, i seguenti valori di temperatura, velocità e portata, nonché le concentrazioni dei diversi parametri:

CAMINO	TEMPERATURA (°C)	VELOCITA' (m/s)	PORTATA (Nm ³ /h)
E1	59,5	9,80	72.374
E2	42,9	4,74	16.477
E3	38,1	19,50	47.684
E4	44,9	17,32	26.590
E7	45,7	7,61	40.866
E11	54,5	7,14	2.677
E14	43,0	4,84	11.715
E15A	30,2	12,76	9.235
E15B	29,2	13,74	9.978
E16	52,2	12,09	8.120

Tabella 2: Valori di Temperatura-Velocità e portata misurate

[Handwritten signatures and initials]

Camino Emissione	Parametro	Unità di misura	Conc. Rilevata media	Metodo	Incertezza di misura ⁽¹⁾ (mg/Nm ³)	Valore limite di emissione mg/Nm ³
E1	Polveri T.	mg/Nm ³	0,05	UNI EN 13284-1:03	--	25
E1	SO ₂	mg/Nm ³	79,407	UNI 10393:1995	13,68	2000
E1	NO _x	mg/Nm ³	30,754	UNI EN 14792:2006	6,11	650
E1	CO	mg/Nm ³	31,909	UNI EN 15058:2006	6,3	1000
E1	COV	mg/Nm ³	2,68	UNI EN 12619:2013	0,77	50
E1	Cromo T.	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Cobalto	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Cadmio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	0,2
E1	Nichel	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Arsenico	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	1
E1	Piombo	mg/Nm ³	0,01	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Manganese	mg/Nm ³	0,008	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Rame	mg/Nm ³	0,03	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Tallio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	0,2
E1	Antimonio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	5
E1	Vanadio	mg/Nm ³	<0,005	UNI EN 14385:2004	--	5
E2	Polveri T.	mg/Nm ³	0,12	UNI EN 13284-1:03	--	25
E2	COV	mg/Nm ³	2,11	UNI EN 12619:2013	0,63	25
E3	Polveri T.	mg/Nm ³	9,79	UNI EN 13284-1:03	2,31	20
E4	Polveri T.	mg/Nm ³	0,73	UNI EN 13284-1:03	--	20
E7	Polveri T.	mg/Nm ³	0,56	UNI EN 13284-1:03	--	20
E11	Polveri T.	mg/Nm ³	1,44	UNI EN 13284-1:03	0,45	20
E11	Ammoniaca	mg/Nm ³	<0,26	CTM 027/97	-	5
E14	Polveri T.	mg/Nm ³	0,23	UNI EN 13284-1:03	--	20
E15A	Polveri T.	mg/Nm ³	0,06	UNI EN 13284-1:03	--	20
E15A	COV	mg/Nm ³	10,47	UNI EN 12619:2013	2,45	300
E15B	Polveri T.	mg/Nm ³	0,06	UNI EN 13284-1:03	--	20
E15B	COV	mg/Nm ³	9,71	UNI EN 12619:2013	2,29	300
E16	Polveri T.	mg/Nm ³	0,08	UNI EN 13284-1:03	--	20
E16	COV	mg/Nm ³	< 0,5	UNI EN 13649:2002	---	300

⁽¹⁾La stima dell'incertezza di misura è stata effettuata usando l'equazione di Horwitz/Thompson (Procedura di rif. ARPAC PT 5.4 T del 19/10/15).

La tabella dei valori di concentrazione riscontrati sono stati desunti dai seguenti documenti ARPAC che si allegano:

Rapporti di prova nri - 16526 del 17/07/2019, 16747, 16748, 16749, 16750 del 19/7/19, 17749, 17750, 17503, 17504, 17505 del 29/7/19, 17792 del 16/9/19.

Rapporti di misura Strumentazione - Misura HORIBA PG350 del 10/7/19 per camino E1, Misura FID - PCF Elettronica del 12/7/19 per camino E1, Misura FID - PCF Elettronica del 11/7/19 per camino E2, Misura FID - PCF Elettronica del 22/7/19 per camino E15a, Misura FID - PCF Elettronica del 22/7/19 per camino E15b. (cfr Allegato 3)

Tabella 3: Concentrazioni dei diversi parametri analizzati ai camini

Dalla valutazione dei dati analitici (Allegato 3) ottenuti e dall'esame del ciclo produttivo, delle materie prime utilizzate e della documentazione tecnica relativa all'impianto, si ritiene che:

"Le caratteristiche delle emissioni valutate sono conformi a quanto stabilito dal D.Lgs. 152/06 s.m.l. - Parte V".

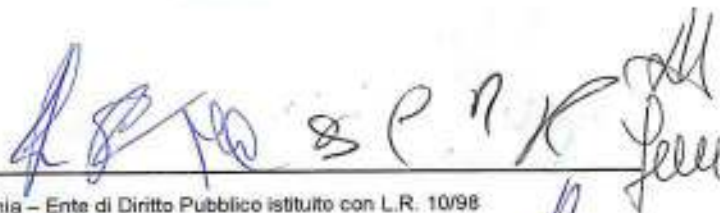
Relativamente al quadro emissivo si rappresenta che:

- per il punto di emissione Camino E1 relativo alla fase di fusione della ghisa è stato riscontrato il funzionamento di n. 2 bruciatori a GPL per ogni cubilotto nella parte sommitale della bocca di carico con funzione di post-combustione per l'ottimizzazione della ossidazione dei vari composti. Allo stato non risulta installata per singolo cubilotto né una termocoppia per la verifica e registrazione delle temperature, né un contatore volumetrico del gas GPL consumato in questa fase;
- non sono stati campionati i camini: E5/6, E8, E9 e E10 perché non in funzione, in conformità a quanto previsto dalla gestione nel "periodo transitorio";
- non si è proceduto al campionamento del solo camino E12 (formazione anime a freddo), regolarmente funzionante, a causa del protrarsi delle operazioni di verifica sui camini dotati di maggiore portata volumetrica e quindi più significativi in termini di emissioni in atmosfera;
- a causa di problemi tecnici riconducibili alla rete laboratoristica interna, non è stato possibile campionare alcuni parametri del Camino E1 – (Silice Cristallina, Diossine e IPA), e del Camino E11 – (Fenolo e Formaldeide).

Inoltre, in merito alla chiusura della cabina di verniciatura, già realizzata con film plastico, la ditta ha provveduto alla sostituzione di detta chiusura con materiale plastico rigido, imbullonato alla struttura. Di tale sostituzione, la ditta ha provveduto a dare comunicazione all'ARPAC mediante invio di documentazione fotografica a mezzo PEC.

Nell'ambito di detta comunicazione, la ditta ha altresì rappresentato di aver effettuato interventi di ripristino della pavimentazione sconnessa di quest'area, così come verificato in sede di sopralluogo.

Si è constatata l'installazione di un misuratore in continuo di polveri e nel corso dell'ispezione dei giorni 10-11-12 luglio, il GI ha acquisito i report giornalieri delle polveri rilevate dal predetto misuratore.



Per la componente RUMORE sono state effettuate le seguenti attività

Sopralluoghi con misura

Data	Tipo di rumore	Personale
02/07/2019	Rumore residuo	Canterino-Sarno
11/07/2019	Rumore ambientale	Canterino
12/07/2019	Rumore ambientale vicino ricettori	Canterino

In data 02/07/2019 è stata effettuata una ispezione straordinaria AIA presso la ditta in oggetto ma, appena giunti sul luogo si è venuti a conoscenza del fatto che le attività produttive erano ferme dal 22/06/2019. Visto il periodo di fermo produttivo, la Ditta stava effettuando operazione di manutenzione ordinaria. Si è pertanto deciso di effettuare misure fonometriche lungo Via dei Greci, nel punto P02, al fine di valutare il rumore residuo in questo punto e confrontarlo con le misure di rumore ambientale misurato nel precedente sopralluogo del 11/12/18.

Nei giorni 11/07/2019 e 12/07/2019 sono state effettuate, nell'ambito dell'ispezione ordinaria AIA, misure fonometriche presso lo stabilimento delle fonderie Pisano nei punti indicati in Fig.1



Fig.1: Indicazione dei punti in cui sono state effettuate le misure fonometriche

In tab. 4 sono riportati i valori misurati nei punti indicati in Fig.1. Tali punti sono stati indicati nella relazione di impatto acustico a firma dell'Ing. Scovotto, acquisita al prot. ARPAC n. 39348 del 01/07/2019, per i rilievi fonometrici condotti durante le operazioni di autocontrollo.

Inoltre sono state effettuate anche misure nei pressi dei ricettori più vicini nei punti indicati con R1 e R2; i valori misurati sono riportati in Tab.4.

Durante le misure fonometriche, in conformità a quanto previsto dalla gestione nel "periodo transitorio" era in funzione il solo camino E7, mentre i camini E5-6 non erano in funzione.

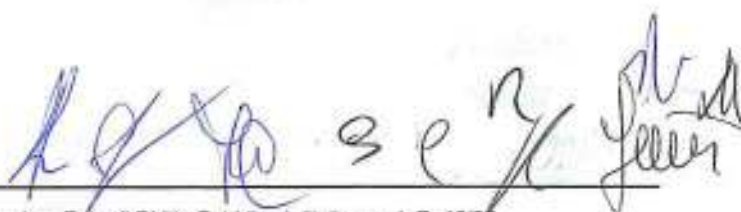
Data	Punto di misura	LAeq	L90	L95
02/07/19	P02	72,2	56,3	54,4
11/07/19	P01 ext	64,1	62,5	62,3
11/07/19	P01 int	66,4	62,7	62,3
11/07/19	P01 bis	72,1	62,8	62,2
11/07/19	P02	70,8	66,1	65,8
11/07/19	P03	70,4	68,0	67,7
11/07/19	P04	65,9	64,5	64,2
11/07/19	P05	81,0	80,0	79,8
11/07/19	P06	68,6	65,3	65,0
11/07/19	P07	61,9	60,0	59,7
11/07/19	P08	60,5	53,5	52,9
12/07/19	R1- Via dei Greci	64,5	61,5	61,2
12/07/19	R2 Via dei Greci 142	62,0	61,0	60,5

Tabella 4 Misure fonometriche effettuate in data 02/07/19, 11/07/2019 e 12/07/2019

Non sono state evidenziate componenti tonali o impulsive del rumore investigato.

Il Comune di Salerno è dotato di Zonizzazione Acustica e l'area in esame ricade in Classe V con limiti di emissione pari a 65 dB(A) e limite di immissione pari a 70 dB(A) nel periodo diurno.

Le misure nei punti P1ext, P02, P03, P06, P07 sono fortemente influenzate dal traffico lungo Via dei Greci. In tab 5 è riportato il numero di passaggi di automezzi, (riportato su base oraria) nei diversi punti di misura.



Punto rilievo	Flusso orario		
	Autovetture (N/h)	Moto (N/h)	Veicoli pesanti (N/h)
P01bis (11/07/2019)	756	90	20
P02 (02/07/2019)	632	89	21
P02 (11/07/2019)	750	90	5
P06 (11/07/2019)	660	95	10

Tab. 5 Flusso di traffico, su base oraria, rilevato su via dei Greci nelle misure fonometriche effettuate in data 02/07/19 e 11/07/2019.

Facendo riferimento alla norma UNI10855, al fine di mascherare il contributo dovuto al traffico stradale, si prendono in esame i valori di L90.

Si effettua un confronto con i limiti previsti dalla normativa vigente riportando in tab. 6 i valori misurati lungo il confine dell'azienda in via dei Greci, arrotondati a 0,5 dB(A), così come previsto dal Decreto del 16/03/98. L'orario di lavoro dell'azienda ricade nell'intero periodo diurno (06:00-22:00), pertanto i valori misurati sono considerati rappresentativi del rumore prodotto durante tutto il periodo di lavoro e vengono direttamente confrontati con i valori normativi.

Data	Punto di misura	LAeq	L90	L95	Limite di emissione	Limite di immissione
02/07/19	P02(residuo)	72,0	56,5	54,5	---	---
11/07/19	P01 ext	64,0	62,5	62,5	65	70
11/07/19	P01 bis	72,0	63,0	62,0	65	70
11/07/19	P02	71,0	66,0*	66,0	65	70
12/07/19	Via dei Greci 142-R1	64,5	61,5	61,0	65	70
12/07/19	Via dei Greci-R2	62,1	60,8	60,6	65	70

Tab. 6 Confronto tra i valori misurati all'esterno dello stabilimento ed i limiti per la Classe V nel periodo diurno ed arrotondati a 0,5 dB(A)

Dall'esame dei valori riportati in tab. 6 si osserva che nel punto P02 si registra un valore di rumore ambientale leggermente superiore al limite di emissione, pari a 65 dB(A), analogamente a quanto avvenuto con la misura effettuata in data 11/12/2018. Nella misura di rumore residuo effettuata in data 02/07/2019 si è registrato un L90 pari a 56,3 dB(A).

Per ricavare il livello della sorgente specifica L_s (rumore prodotto dalle Fonderie Pisano) si effettua una operazione di differenza sonora tra i due livelli L90 ricavati nella misura di rumore ambientale L_A e di L_R utilizzando la formula:

$$L_s = 10 \lg [10^{L_{A/10}} - 10^{L_{R/10}}] = 10 \log [10^{66/10} - 10^{56,5/10}] = 65,5 \text{ dB(A)}$$

si ottiene che il valore di rumore attribuibile alle Fonderie Pisano è pari a 65,5 dB(A).

Risultati analoghi si ottengono anche confrontando la misura di rumore ambientale del 11/12/2018 con la misura del 02/07/19.

Considerando che le misure fonometriche sono affette da errore di misura e che il solo errore strumentale è pari 0,5 dB(A), il valore di 65,5 dB(A), considerata l'incertezza del dato, possono ritenersi rientranti nei limiti normativi.

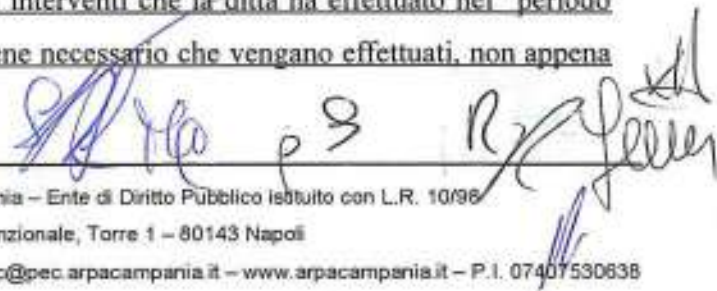
In occasione delle misure effettuate in data 11/07/2019 è stato possibile rilevare la rumorosità nelle varie zone dell'impianto. In particolare in prossimità del forno, nel punto P05, il rumore registrato è risultato pari a 81 dB(A) ed è dovuto al funzionamento delle apparecchiature di ventilazione al servizio del forno di fusione. Sebbene il punto di misura sia in prossimità dell'autostrada, dall'esame del tracciato fonometrico non si evincono fluttuazioni dovute al traffico perché il rumore in questa parte dell'impianto produttivo maschera il rumore proveniente dall'autostrada.

La rumorosità rilevata in questo punto è interna al perimetro aziendale pertanto non viene effettuato un confronto con i limiti del DPCM 14/11/97 (poiché il punto è interno allo stabilimento produttivo, e non sono presenti ricettori vicini visto che il confine dell'impianto è ubicato in prossimità dell'autostrada) ma la misura in questo punto risulta utile alla caratterizzazione della rumorosità prodotta nei diversi punti dello stabilimento produttivo delle Fonderie Pisano, anche in relazione ad altre fonti di rumore come l'autostrada.

Le misure effettuate nel giorno 12/07/2019 hanno permesso di caratterizzare la rumorosità rilevata nei pressi dei ricettori. Dai valori riportati in tab. 6 si evince il rispetto dei limiti di emissione e di immissione. Non è possibile effettuare considerazioni sul rispetto del differenziale poiché non sono state condotte misure negli ambienti abitativi all'interno delle abitazioni private.

Pertanto si conclude che l'attività delle Fonderie Pisano nel periodo transitorio, considerati gli accorgimenti adottati in tale periodo, in particolare il funzionamento non contemporaneo delle apparecchiature al servizio dei camini E5-6/E7, rispetta i limiti normativi previsti dal DPCM 14/11/997.

I valori misurati raggiungono il limite di emissione della Classe V pertanto si ribadisce quanto già riportato nella relazione prot.72955 del 17/12/18: gli interventi che la ditta ha effettuato nel "periodo transitorio" non possono considerarsi esaustivi: si ritiene necessario che vengano effettuati, non appena



possibile, gli interventi di mitigazione acustica riportati nel progetto di miglioramento acustico allegato al Procedimento di riesame AIA (Relazione del 16/09/2018 a firma dell'Ing. Giovanni Ferrara).

Nell'allegato 4 si riportano: La descrizione della strumentazione impiegata per le misure fonometriche e modalità operative, report delle misure fonometriche, foto interventi di contenimento acustico.

Per la matrice ACQUE REFLUE sono state effettuate le seguenti attività

Relativamente alla matrice Acque Reflue, nel corso dei sopralluoghi effettuati in data 10/07/2019, 11/07/2019 e 12/07/2019 sono state svolte verifiche generali, di tipo essenzialmente documentale, tese a verificare la corretta attuazione del PmcC e delle prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

La Ditta, come indicato nel DD 149/2012, produce:

- acque reflue provenienti dai servizi igienici con recapito finale in fognatura;
- acque reflue meteoriche provenienti dai piazzali.

Le acque meteoriche vengono inviate all'impianto di trattamento (sedimentazione e disoleazione) autorizzato e poi recapitate nel Fiume Irno.

Le acque meteoriche di prima pioggia, dopo aver subito il trattamento, vengono immesse nel fiume Irno nel punto di scarico denominato S2 (cfr Planimetria allegato T al DD n. 149 del 26/07/2012) mentre le acque di seconda pioggia vengono immesse nel fiume Irno nel punto di scarico denominato S3 (cfr Planimetria allegato T al DD n. 149 del 26/07/2012).

Si precisa che nella presa d'atto N° 228698 del 01.04.2014, si legge, testualmente, che l'Autorità Competente "...*esaminata la documentazione presentata, tenuto conto della valutazione espressa dall'Università del Sannio, del parere favorevole del Dipartimento ARPAC di Salerno e che nessun elemento ostativo è pervenuto da parte del comune di Salerno entro i termini stabiliti; prende atto ai sensi dell'art 29 nonies, comma 1 del d.lgs 152/06 e ss.mm.ii. della modifica non sostanziale proposta all'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata DD n.149 del 26/07/2012, modificato DD n. 166 del 06/02/2014, consistente in :*

1. *drenaggio e canalizzazione acque meteoriche affioranti*
2. *installazione di un impianto automatico di sbavature.*

Nel corso dell'ispezione del 10/07/2019 è stato rilevato che lo scarico S2 era attivo mentre risultava inattivo lo scarico S3.



Poichè la portata dello scarico S2, nel pozzetto fiscale, risultava estremamente esigua, per non compromettere la rappresentatività del campione si è proceduto ad un campionamento, delle acque reflue trattate, nel punto di immissione nel fiume Irno ed indicato con la sigla S2 nella Planimetria allegato T al DD n. 149 del 26/07/2012. Tale modalità operativa di campionamento è stata condivisa dal Dirigente responsabile del Gruppo Ispettivo.

Il campione medio composito, prelevato nell'arco delle tre ore, è stato sottoposto ad analisi chimiche, e batteriologiche.

Dal rapporto di prova N° 20190016464 emesso dall'Area Analitica del Dipartimento Provinciale di Salerno, relativo alle determinazioni chimiche e microbiologiche eseguite sul campione in uscita e dal giudizio espresso dall'analista, che si riporta testualmente, si evince che: *"Relativamente ai parametri esaminati, e valutata l'incertezza associata ai valori, ove incida sul giudizio di conformità, si conclude che i parametri esaminati risultano CONFORMI, in quanto i valori di concentrazione sono inferiori ai limiti stabiliti dalla Tab. 3, All.5, parte III del D.Lvo 152/06 succ. int. per lo scarico finale in acque superficiali."*

Nell'allegato 5 si riporta il verbale di campionamento acque di scarico, il relativo RdP e foto dei punti di scarico S2 e S3.

2. Verifica delle BAT

Durante le attività ispettiva, si è proceduto alla verifica delle BAT, nella seguente Tabella si riportano:

- descrizione della BAT;
- lo stato di attuazione come da Decreto Autorizzativo;
- la modalità di attuazione come da Decreto Autorizzativo;
- lo stato riscontrato all'atto dell'ispezione;
- esito.

Matrice SUOLO e RIFIUTI

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 11.07.2019	Esito
<i>BAT generali per tutti tipi di fonderie</i>				
GESTIONE DEI FLUSSI DI MATERIALI				
I. ADOTTARE STOCCAGGI SEPARATI DEI VARI MATERIALI IN INGRESSO, PREVENENDO DETERIORAMENTI E PERICOLI	Applicati a	Tutti i materiali in ingresso, in relazione alle loro caratteristiche merceologiche, vengono stoccati in specifiche aree. Le materie prime sono stoccate tutte a parco all'esterno, su pavimento impermeabilizzato, con sistema di raccolta delle acque e successiva vasca di contenimento (vedi planimetria rete acque reflue): Ghise in pani; *Rottame di acciaio; *Rottami di ghisa; *Bocconi, ritorni e scarti interni; *Coke metallurgico; *Castina (calcare CaCO3). Le sabbie e gli additivi per le terre di	Verifica visiva: si è proceduto a verificare le aree di deposito di tutti i materiali in ingresso alla ditta riportati nella scheda F rilevando che tutti i materiali in ingresso risultano stoccati separatamente nelle aree specifiche.	Applicata

<p>2. STOCCAGGIO DEI ROTTAMI E DEI RITORNI INTERNI SU SUPERFICI IMPERMEABILI E DOTATE DI SISTEMI DI RACCOLTA E TRATTAMENTO DEL PERCOLATO. IN ALTERNATIVA LO STOCCAGGIO PUÒ AVVENIRE IN AREE</p>	<p>Applicat a</p>	<p>formatura (bentonite e nero minerale), vengono stoccati in appositi silos, ed in particolare: *N° 1 silos da 20 m 3 cad. per sabbie; *N° 2 silos da 30 m 3 cad per premiscelato (bentonite+ nero minerale); In capannone vengono stoccate le sabbie priverstite (per produzione anime) approvvigionate in big bag. Il refrattario per i forni, all'interno di Big Bag, vengono stoccati al coperto sotto tettoia. I prodotti pericolosi vengono stoccati nei seguenti depositi: *1 Deposito oli lubrificanti *1 Deposito bombole (ossigeno, acetilene, propano, miscela gas per saldature) *1 serbatoio ossigeno 10 m.3</p>	<p>Verifica visiva: tutte le materie prime, e pertanto anche i rottami e i ritorni interni, risultano stoccati allo scoperto, in cumuli separati, nelle zone dedicate allo stoccaggio delle stesse. Dette aree (D1 e D2) sono dotate di superficie impermeabile e di sistema di raccolta degli eventuali liquidi di percolazione che convogliano gli stessi nell'impianto di trattamento acque reflue, così come previsto dal Decreto 149/2012. Si precisa che la pavimentazione</p>	<p>Applicata</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------

[Handwritten signatures and initials in blue ink]



<p>COPERTE.</p>		<p>★Rottami di ghisa; ★Boccam, ritorni e scarti interni; I rottami utilizzati sono sfridi e scarti di lavorazione e materiali selezionati, esenti da oli, grassi, ecc.</p>	<p>superficialmente si presenta, a vista, in non perfette condizioni, tuttavia non si evidenziano lesioni tali da comprometterne l'impermeabilizzazione. Le attività di manutenzione della pavimentazione, così come dichiarato dalla Ditta, trattandosi di "edilizia libera", inizieranno appena ottenuto il nuovo Decreto autorizzativo.</p>	
<p>3. RIUTILIZZO INTERNO DEI BOCCAMI E DEI RITORNI</p>	<p>Applicat a</p>	<p>Tutto il boccame ed i ritorni interni e gli eventuali scarti di fusione sono regolarmente riutilizzati nel ciclo produttivo della fonderia come costituenti delle cariche dei forni fusori.</p>	<p>Verifica documentale: I boccam e i ritorni vengono riutilizzati nel ciclo produttivo della fonderia così come riportato nel Programma Carico Cubilotti e nella Procedura Operativa Interna P.O.I. 8.5.1 che prevede l'impiego dei boccam e dei ritorni tra i materiali da inserire nella carica metallica al forno</p>	<p>Applicata</p>
<p>4. STOCCARE SEPARATAMENTE I VARI TIPI DI RESIDUI E RIFIUTI, IN MODO DA FAVORIRNE IL CORRETTO RIUTILIZZO, RICICLO O SMALTIMENTO</p>	<p>Applicat a</p>	<p>Tutti i rifiuti ed i residui derivanti dalle varie fasi del ciclo produttivo, vengono stoccati separatamente in aree specifiche, suddivise secondo il tipo di rifiuto/residuo (codice CER), nel modo seguente: - 1 area stoccaggio in cumuli all'esterno su area pavimentata (pos. Dr 1) , per terre esauste (CER 10.09.08); - 1 stoccaggio all'aperto, in cassoni metallici scarrabili posti su pavimento impermeabilizzato (pos Dr 2), per scorie</p>	<p>Verifica visiva: I rifiuti sono stoccati separatamente nelle aree di deposito temporaneo, così come rilevato durante la visita ispettiva del 10.07.2019 e pertanto in conformità alle modifiche attuate a seguito di Diffida dell'Autorità Competente prot. nr 2016. 0119396 del 19.02.2016.</p>	<p>Applicata</p>

Handwritten signatures and initials at the bottom of the page.

<p>5. UTILIZZO DI MATERIALI ALLA RINFUSA O CONTENITORI RICICLABILI</p>	<p>Applicat a</p>	<p>Dove possibile, tutte le principali materie prime e materiali ausiliari vengono approvvigionati allo stato sfuso (ghise in pani, rottami, coke, castina, sabbie, premiscelato) o in contenitori del fornitore riciclabili (resine, catalizzatori), ovvero in big bags, successivamente riutilizzati per contenere rifiuti polverulenti da avviare a smaltimento.</p>	<p>di fusione (CER 10.09.03) ; - Big Bag, stoccati su piazzale, per assimilabili ai rifiuti urbani (plastica, cellophan, stracci non contaminati da sostanze pericolose) (CER 15.01.06), e per carta e cartone (CER 15.01.01 e 15.01.02) ; - 1 area stoccaggio Big Bag (pos Dr 3) stoccati al coperto in apposito capannone per polveri filtri impianti di depurazione emissioni forno fusorio (CER 10.09.10) Tutti i rifiuti /residui vengono avviati a smaltimento o ad attività di riutilizzo, conformemente alle indicazioni della vigente normativa (D.L.gs. 152/06 e s.m.i.)</p>	<p>Verifica visiva. Le materie prime vengono stoccate sfuse in cumuli. Ove possibile la ditta favorisce il riciclo dei contenitori quali ad esempio i big bags utilizzati per la sabbia in ingresso, che vengono riutilizzati per contenere rifiuti polverulenti. Inoltre l'Ing. Ercolino dichiara che è previsto anche il vuoto per pieno dei contenitori idonei quali cassoni metallici e che dal 01 gennaio 2019, per quanto riguarda le sostanze liquide ausiliarie, è prevista la sostituzione dei normali fustini da 20 l con l'impiego in</p>	<p>Applicata</p>
------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------



<p>6. UTILIZZO DI SISTEMI DI SIMULAZIONE, MODALITÀ DI GESTIONE E PROCEDURE PER AUMENTARE LA RESA DEI METALLI E PER OTTIMIZZARE I FLUSSI DI MATERIALI</p>	<p>La fonderia realizza una gamma di prodotti omogenei, con elevato grado di specializzazione. Tutti i cicli di fabbricazione vengono analizzati e progettati dall'Ufficio Tecnico aziendale, ottimizzando le fasi produttive, in particolare per quanto attiene i sistemi di colata ed alimentazione dei getti, allo scopo di ottenere i risultati qualitativi richiesti e ottimizzare le rese (peso colato/peso netto). Non viene utilizzato uno specifico software di simulazione in quanto in relazione alla omogeneità dei prodotti realizzati non risulta essere necessario per realizzare soluzioni "ottimali" in termini di resa anche in relazione ad una valutazione costi/benefici.</p>	<p>cisterne da 1000 l determinando, pertanto, una diminuzione della frequenza degli smaltimenti.</p>	
<p>22. IMPIEGARE COKE DI QUALITÀ CONOSCIUTA E CONTROLLATA</p>	<p>Tutte le partite di coke vengono fornite accompagnate dai certificati dei controlli di qualità effettuati dal fornitore, che definiscono le caratteristiche qualitative dei seguenti parametri. - pezzatura - umidità</p>	<p>Verifica documentale. Si acquisisce in copia il certificato analitico del COKE, bollettino n. 0007450 del 10.07.2019.</p>	<p>Verifica documentale Si acquisisce in copia: - la carta di fabbricazione n. 3, linea HWS; -analisi quantometriche riferite al prodotto indicato nella carta di fabbricazione n. 3.</p> <p>Parz. Applicata</p>
	<p>Applicata</p>		<p>Applicata</p>

[Handwritten signatures and initials]

			<p>- ceneri - Sostanze volatili Il coke utilizzato è conforme alla normativa che definisce le caratteristiche dei combustibili.</p>		
29. RIUTILIZZO DEI RESIDUI DI COKE (PARZIALMENTE BRUCIATO), ALL'INTERNO DEL FORNO	Applicata	<p>I residui di coke vengono totalmente utilizzati, ricaricandoli nel forno.</p>			BAT attinente squisitamente e ai processi produttivi
32. UTILIZZARE TECNICHE DI RECUPERO DELLE TERRE. LE AGGIUNTE DI SABBIA NUOVA DIPENDE DALLA QUANTITÀ DI ANIME PRESENTI E DALLA LORO COMPATIBILITÀ CON LE TECNICHE DI RECUPERO IMPIEGATE. PER LE SOLE TERRE A VERDE, LA PERCENTUALE DI RECUPERO	Applicata	<p>Le terre di formatura, dopo la distaffatura, vengono avviate al ciclo di riutilizzo. Le perdite di terra che si realizzano lungo l'intero ciclo, vengono compensate dalla sabbia derivante dal degrado delle anime introdotte nelle forme e, parzialmente, dalle aggiunte di sabbia nuova. Le terre sono recuperate al 100%, al netto della quota "fisiologica" persa lungo la linea di recupero e dei fini aspirati dagli impianti di depolverazione.</p>		<p>BAT attinente squisitamente ai processi produttivi</p> <p>In riferimento alla sabbia impiegata in impianto e al relativo bilancio di materia, la ditta fornisce: - calcolo peso terre di fonderia da avviare in produzione e di scarto; - polveri impianto terre HWS (fase di lavorazione).</p>	Applicata

[Handwritten signatures and initials]

[Handwritten signatures and scribbles]

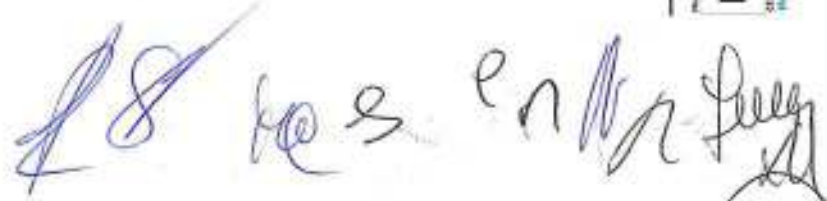


<p>RAGGIUNGIBILE È DEL 98%. SISTEMI CON ELEVATE PERCENTUALI DI ANIME CON LEGANTI INCOMPATIBILI CON IL SISTEMA DI RECUPERO, POSSONO RAGGIUNGERE PERCENTUALI DI RIUTILIZZO FRA IL 90 E IL 94%</p>			
<p>33. MINIMIZZARE L'UTILIZZO DI RESINE E LEGANTI, UTILIZZANDO SISTEMI DI CONTROLLO DEL PROCESSO (MANUALI O AUTOMATICI), E DI CONTROLLO DELLA MISCELAZIONE, PER LE PRODUZIONI DI SERIE CON FREQUENTI CAMBI DEI PARAMETRI PRODUTTIVI, LE BAT CONSISTONO NELL'UTILIZZARE SISTEMI DI ARCHIVIAZIONE ELETTRONICA DEI PARAMETRI PRODUTTIVI.</p>	<p>Il mescolatore SOGEMI utilizzato nei cantieri di formatura manuale, è dotato di moderni sistemi computerizzati di controllo e dosaggio dei vari componenti la miscela di formatura (sabbia, resina, catalizzatore), che garantisce il controllo ottimale del processo, minimizzando i consumi delle resine e del catalizzatore entro i limiti definiti nelle varie "ricette" impostate e memorizzate dal programma gestionale del PLC. Tutti i parametri di processo, sono definiti e controllati attraverso il Sistema di gestione Qualità aziendale.</p>	<p>Verificata la presenza del mescolatore SOGEMI che all'atto dell'ispezione risulta non in attività. L'ing. Ercolino dichiara che il mescolatore SOGEMI è a servizio della formatura chimica, di una tipologia di prodotti per i quali attualmente non vi è commessa.</p>	<p>Applicata</p>



Matrice ACQUE REFLUE

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 11.07.2019	Esito
ACQUE DI SCARICO				
11. SEPARAZIONE DELLE DIVERSE TIPOLOGIE DI ACQUE REFLUE	Applicat a	Le due tipologie di acque reflue prodotte (acque di prima e seconda pioggia ed acque nere provenienti dai servizi igienici) sono separate e originano differenti scarichi con differenti destinazioni (CIS e fognatura comunale).	Verifica documentale Si rimanda alla planimetria del progetto approvato e alla P.A. GRC prot. N. 2014.0228698 del 1/04/2014 con allegata planimetria "punti di approvvigionamento acqua e rete degli scarichi idrici".	Applicata
12. MASSIMIZZARE I RICIRCOLI INTERNI DELLE ACQUE DI PROCESSO	Applicat a	Le acque di raffreddamento (Forni fusori, centralina idraulica degli impianti di formatura, impianto recupero sabbia), sono inserite in circuiti chiusi di ricircolo, con reintegro della quota persa per evaporazione.	Verifica documentale. Si rimanda alla descrizione dei processi così come riportati nella documentazione presente agli atti. Visionato sistema di recupero (vasca di raccolta) acque scrubber che vengono riutilizzate per l'umidificazione dello stesso.	Applicata
13. TRATTAMENTO,	Applicat a	Prima degli scarichi in CIS (fiume Irno) le acque meteoriche vengono	Verifica visiva. L'azienda è dotata di impianto di	Applicata



<p>UTILIZZANDO OPPORTUNE TECNICHE, DI TUTTE LE ACQUE DEI PROCESSI DI DEPURAZIONE DELLE EMISSIONI E, IN GENERALE, DI TUTTE LE ACQUE REFLUE</p>	<p>opportunamente trattate con idonei sistemi di depurazione (sedimentazione e disoleazione). Le acque provenienti dagli impianti di abbattimento ad umido delle emissioni atmosferiche, vengono riutilizzate immettendole nel ciclo di umidificazione delle terre di formatura Non vengono scaricate acque di processo.</p>	<p>trattamento acque di prima pioggia (sedimentazione e disoleazione).</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------

Matrice ARIA

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 11.07.2019	Esito
<p>FINITURA DEI GETTI</p>	<p>Applicata</p>	<p>All'uscita degli impianti di formatura, le operazioni di finitura dei getti consistono in pulitura delle superfici esterne dei pezzi mediante granigliatrici ed eliminazione di bave, mediante sbavatura manuale. Sia le operazioni di granigliatura che di sbavatura dei getti vengono eseguite sotto aspirazione, le</p>	<p>E' stato verificato che le emissioni prodotte dalle operazioni di taglio, granigliatura e sbavatura dei getti (fase di finitura), afferenti ai camini E4, E5/6, E8, E10 ed E14, sono captate da impianti di aspirazione e depolverate con filtri a tessuto. Sono stati effettuati campionamenti dei camini E4 ed E14, mentre non è stato</p>	<p>Applicata</p>

El Jaber 11/09/19



		emissioni captate vengono successivamente depolverate con sistemi di filtrazione a secco con filtri a tessuto.	possibile campionare i camini E5/6, E8 ed E10 in quanto inattivi nel corso dell'ispezione.	
8. CAPTAZIONE ED EVACUAZIONE DEI GAS ESAUSTI PRODOTTI NELLE VARIE FASI DELLA FINITURA	Applicata	Tutte le emissioni prodotte dalle fasi di finitura descritte, sono opportunamente captati e trattati, ove necessario, come riportato ai punti precedenti.	E' stata verificata la presenza di sistemi di captazione e trattamento relativamente alle fasi di finitura, come descritto al punto precedente.	Applicata
9. UTILIZZO DI COMBUSTIBILI PULITI NEI FORNI DI TRATTAMENTO	Non applicabile	La fonderia Non effettua trattamenti termici sui getti.		Non applicabile
10. GESTIONE AUTOMATIZZATA DEI FORNI DI TRATTAMENTO TERMICO E DEL CONTROLLO DEI BRUCIATORI	Non applicabile	La fonderia Non effettua trattamenti termici sui getti.		Non applicabile
RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DIFFUSE				
16. LE BAT IN QUESTO CASO RIGUARDANO LE EMISSIONI NON PRODOTTE DIRETTAMENTE NEL PROCESSO PRODUTTIVO MA IN SEZIONI DI IMPIANTO CHE AD ESSO SONO CONNESSE, COME AD ESEMPIO GLI	Applicata	Tutte le fasi di movimentazione dei materiali polverulenti (sabbie, premiscelato, ecc), sono realizzate in un circuito chiuso a mezzo trasporto pneumatico. Tutte le aree esterne interessate dal transito di mezzi operatori, sono tenute regolarmente pulite, con	I materiali polverulenti (sabbie, premiscelato e terre di fonderia) vengono caricati nei silos mediante trasporto pneumatico dagli automezzi e movimentati alle varie utenze mediante nastri trasportatori a circuito chiuso. La sabbia silicea utilizzata per la fase di formazione anime viene stoccata sia in	Applicata

[Handwritten signatures and initials]

<p style="text-align: center;">STOCCAGGI E LA MOVIMENTAZIONE DEI MATERIALI. LE INDICAZIONI RIGUARDANO IN QUESTO CASO I PROVVEDIMENTI PREVENTIVI E TUTTI GLI ACCORGIMENTI DA METTERE IN ATTO SISTEMATICAMENTE.</p>	<p style="text-align: center;">cadenza quotidiana, mediante l'utilizzo di motoscopa.</p>	<p>silos che in big bags all'interno del capannone (area di deposito D5); i big bags vengono collegati alle macchine di aspirazione ed il materiale viene utilizzato per la formatura delle anime. Lo stoccaggio delle terre esauste avviene all'interno del capannone (area di deposito DR1) chiuso e confinato. La scheda di pulizia quotidiana con motoscopa è stata già acquisita dal GI nel corso dell'ispezione del giorno 10.07.2019.</p> <p>La ditta infine dichiara che le operazioni di trasporto delle terre tra i reparti e le aree di deposito temporaneo dei rifiuti vengono realizzate mediante l'utilizzo di contenitori metallici dotati di copertura appositamente realizzati.</p> <p>Nel reparto recupero terre è stata rilevata visivamente la presenza di polverosità diffusa all'interno del capannone chiuso; a tal proposito la ditta dichiara di aver già previsto, nell'ambito del procedimento di riesame dell'AIA (approvato in CdS del 13.11.2018), un potenziamento del sistema di aspirazione che confluisce al camino E7, al fine di migliorare tale situazione.</p> <p>Il GI rileva che sarebbe necessario procedere al miglioramento delle condizioni di chiusura dei portelloni.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

BAT per la fusione dei metalli ferrosi		
CRITERI DI SCELTA DEL FORNO FUSORIO		
<p>17. LA SCELTA DEL FORNO FUSORIO SI BASA SU CRITERI ECONOMICI E TECNICI. PER LA FUSIONE DELL'ACCIAIO SI UTILIZZANO SIA FORNI ELETTRICI AD ARCO (EAF) CHE IN FORNI AD INDUZIONE (IF) CON CRITERI DI SCELTA BASATI SU RAGIONI TECNICHE (ES: CAPACITÀ, TIPOLOGIA DI ACCIAIO, ECC.). GRAZIE ALLA NOTEVOLE CAPACITÀ DI AFFINAZIONE, EAF PERMETTE LA FUSIONE DI MATERIALI DI RECUPERO DI BASSA QUALITÀ, CHE RAPPRESENTA UN VANTAGGIO IN TERMINI DI RICICLO, MA CHE RICHIEDONO UN APPROPRIATO TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI ATTRAVERSO UN SISTEMA DI DEPURAZIONE, COME VERRÀ DESCRITTO IN SEGUITO. PER LA FUSIONE DELLA GHISA SI POSSONO IMPIEGARE: IL CUBILOOTTO, I</p>	<p>Applicata</p>	<p>La società FONDERIE PISANO & C. S.p.A produce prevalentemente getti in ghisa grigia (getti per meccanica varia, trattoristica, ecc) con impianti altamente automatizzati, in elevate serie. Per questi tipi di produzione, per alimentare le due linee di formatura, ed il cantiere manuale, sono richieste elevate quantità di ghisa liquida con cadenza oraria costante per tutto il periodo di funzionamento degli impianti. Per questo motivo si è operata la scelta di utilizzare forni tipo Cubilotto, a vento freddo, con arricchimento di O2, oltre a sistemi computerizzati di controllo e gestione dei parametri di marcia (portata e pressione vento). La scelta di questo tipo di forno risponde alle esigenze produttive (in termini di qualità e quantità di ghisa liquida) richiesta dal mercato in cui si colloca l'azienda, e di minori costi di gestione relativamente ad altri impianti fusori.</p>
		<p>Premesso che la BAT è relativa alla scelta tecnologica della tipologia di forno fusorio, è stato verificato che, ad oggi, è in marcia il cubilotto a vento freddo lato Salerno ed il forno ad induzione (forno di colata).</p> <p>Applicata</p>

[Handwritten signatures and initials]





<p>FORNI ELETTRICI AD ARCO, AD INDUZIONE ED I FORNI ROTATIVI.</p>	<p>Per la produzione di getti in ghisa a grafite sferoidale, viene utilizzato il forno elettrico, che consente maggiore flessibilità e qualità metallurgica.</p>		
<p>FUSIONE DELLA GHISA AL CUBILOTTO</p>			
<p>18. IN RELAZIONE AL FABBISOGNO DELLE LINEE DI COLATA PUÒ ESSERE OPPORTUNO LAVORARE IN DUPLEX CON UN FORNO DI ATTESA</p>	<p>Applicata</p> <p>I forni cubilotto (funzionanti ciascuno a giorni alterni) operano in duplex con un avanforno utilizzato per uniformare la qualità della ghisa e mantenerla in temperatura.</p>	<p>Applicata</p> <p>Premesso che la BAT è di tipo tecnologico, secondo quanto dichiarato dalla ditta, i forni cubilotto operano alternativamente (a giorni alterni) con un avanforno utilizzato per uniformare la qualità della ghisa. In data odierna è in marcia il cubilotto lato Salerno con il relativo avanforno.</p>	
<p>19. DEPURARE I GAS EMESSI ADOTTANDO IN SEQUENZA IL CONVOGLIAMENTO, IL RAFFREDDAMENTO E LA DEPOLVERAZIONE CON SISTEMI A SECCO O AD UMIDO</p>	<p>Applicata</p> <p>L'impianto fusorio è dotato di un sistema di captazione e depurazione delle emissioni, realizzato attraverso uno scambiatore di calore ed una unità filtrante con un filtro a tessuto (Impianto F1 - Emissione E1)</p>	<p>Applicata</p> <p>E' stato visionato il sistema di captazione e depurazione delle emissioni del camino E1 consistente in uno scambiatore di calore, ciclone e unità filtrante a maniche con filtri a tessuto. Come già rilevato nelle precedenti ispezioni, è stato verificato che il camino è stato dotato anche di n.2 post combustori per ciascun cubilotto (nella parte sommitale dello stesso). In data odierna è stato verificato che i post combustori a servizio del cubilotto lato Salerno erano attivi.</p>	

<p>20. UTILIZZO DI VENTO ARRICCHITO CON O2 NELLA MISURA DEL 1 - 4% CIRCA</p>	<p>L'impianto fusorio è dotato di dispositivo di arricchimento del vento con O2 regolabile fino al 2 %, in relazione alle condizioni di marcia del forno. La percentuale media di utilizzo è intorno al 1%.</p>	<p>Secondo quanto dichiarato dalla ditta, l'impianto fusorio è dotato di un sistema di arricchimento del vento con O2 regolato da un sistema PLC di rilevazione automatica della portata. La ditta dichiara che attualmente la percentuale media di utilizzo di O2 si attesta intorno all'1%.</p> <p>A tal proposito, il GI acquisisce copia delle ultime tre fatture di acquisto dell'O2.</p>	<p>Applicata</p>
<p>21. ADOTTARE UNA BUONA PRATICA FUSORIA</p>	<p>I forni, operano (in modo alternato) per 5 giorni alla settimana su 2 turni di lavoro (16 ore), allo scopo di massimizzare la resa energetica, minimizzando i consumi di coke.</p>	<p>Premesso che trattasi di una BAT di tipo gestionale, la ditta dichiara che, pur lavorando a regime ridotto, l'attività produttiva è sempre tesa a massimizzare la resa energetica, minimizzando i consumi di coke.</p>	<p>Applicata</p>
<p>23. UTILIZZO DELLA POST COMBUSTIONE DEI GAS PER I CUBILOTTI A VENTO FREDDO, E RECUPERO DEL CALORE PER USI INTERNI</p>	<p>Entrambi i dispositivi di post combustione dei gas originariamente installati sui cubilotti, realizzati attraverso bruciatori funzionanti a gas posizionati a livello della bocca di caricamento dei forni, sono stati eliminati per problemi tecnici.</p> <p>La società provvederà allo studio di una soluzione tecnica che consenta l'installazione di postcombustori</p>	<p>I post combustori a gas reinstallati alla sommità dei cubilotti utilizzati alternativamente provvedono all'ossidazione dei vari contaminati presenti negli effluenti. I fumi aspirati prima della filtrazione sono raffreddati da uno scambiatore di calore che riduce la temperatura da circa 700° C a 150° C. Tale riduzione di temperatura è necessaria per la salvaguardia delle maniche in tessuto ai fini di una ottimale</p>	<p>Non applicata</p>



[Handwritten signatures and initials]



	garantendone il regolare funzionamento	filtrazione delle polveri totali. Non viene effettuato recupero del calore per usi interni.
<p>24. UTILIZZO DI UNA CAMERA DI POST COMBUSTIONE SEPARATA PER I CUBILOTTI A VENTO CALDO, RECUPERANDO IL CALORE PER PRE-RISCALDARE IL VENTO E/O PER ALTRI USI INTERNI</p>	<p>I cubilotto installati sono del tipo a vento freddo</p>	<p>Non Applicabile</p>
<p>25. VALUTARE LA POSSIBILITÀ DI ESTENDERE IL RECUPERO DEL CALORE ANCHE AI FORNI DI ATTESA OPERANTI IN DUPLEX</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>Non Applicabile</p>
<p>26. IMPIEGO DI SISTEMI DI DEPURAZIONE DELLE EMISSIONI AD UMIDO NELLA FUSIONE CON MARCIA A SCORIA BASICA ((CAO % + MGO %) / SIO2 % > 2).</p>	<p>La marcia del forno produce scoria acida</p>	<p>Non Applicabile</p>
	<p>Allo scopo di prevenire il rischio di possibile formazione di diossine, l'azienda applica per quanto possibile ed in relazione allo</p>	<p>Si è presa visione delle materie prime attualmente stoccate che, ad un esame visivo, per quanto possibile rilevare (stoccaggio in cumuli), non presentano</p>
	<p>Applicata</p>	<p>Applicata</p>



<p>27. PREVENIRE LA FORMAZIONE DI DIOSSINA, ATTRAVERSO MISURE PRIMARIE (INTERVENTI SUL PROCESSO), O SECONDARIE (TECNICHE DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI). N.B. LE TECNICHE SPECIFICHE DI TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI DI DIOSSINA, NON TROVANO UNA PRATICA APPLICAZIONE NEL SETTORE DELLE FONDERIE.</p>	<p>specifico impianti, le indicazioni di buona tecnica riportate nella sezione 4.5.1.4 (pag. 213-214) del documento europeo BREF per le fonderie. In particolare vengono utilizzati materiali di carica esenti da oli e/o sostanze inquinanti che possono rappresentare dei "precursori" delle diossine. La depolverazione dei fumi viene effettuata con sistemi a secco in grado di contenere entro i più ristretti limiti le emissioni residue di polveri (< 20 mg/Nm³). Al riguardo delle indicazioni riportate nei documenti europei BREF, osserviamo che nessuna installazione impiantistica in Italia o all'estero a conoscenza della società e del costruttore dei forni, che operino in condizioni analoghe a quelle in uso alla Fonderia Pisano & C. S.p.A., prevede misure secondarie (tecniche di abbattimento) appositamente finalizzati alla riduzione delle diossine eventualmente formatesi.</p>	<p>oli e/o materiali plastici. Inoltre, si è acquisita nelle precedenti visite ispettive copia dei rapporti di prova e dei certificati di conformità al regolamento CE333/2011 delle materie prime utilizzate. Nel merito la ditta fornisce copia della procedura in qualità per il "Controllo del rottame ferroso in entrata".</p>	
<p>28. PRE TRATTAMENTO DELLE</p>	<p>La granulazione delle scorie viene effettuata facendo "cadere" la scoria</p>	<p>Non Applicata</p>	<p>Non Applicata</p>













<p>SCORIE (GRANULAZIONE, FRANTUMAZIONE), PER FAVORIRE RIUTILIZZI ESTERNI</p>	<p>in un flusso di acqua nel quale la scoria si raffredda velocemente "frantumandosi" in granuli di dimensioni ridotte; le scorie vengono raccolte in una apposita vasca dalla quale successivamente vengono estratte, mentre l'acqua viene riciclata dopo opportuno raffreddamento. In relazione al layout del forno, la realizzazione di un sistema di granulazione delle scorie non essendo stato progettato all'origine assieme al forno, comporterebbe il rischio di creare situazioni di grave pericolo dal punto di vista della sicurezza degli operatori presenti in reparto, per la presenza di acqua alla base del cubilotto che in fase di abbattimento del forno a fine turno potrebbe creare violente esplosioni (il materiale incandescente cadendo su una superficie con presenza di acqua viene proiettato violentemente all'intorno per effetto della violenta evaporazione dell'acqua). Per tale motivo non risulta applicabile ad un impianto esistente. La successiva frantumazione delle scorie, che necessita di uno</p>		
------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--



		<p>specifico impianto, risulta economicamente non sostenibile a fronte di una situazione locale che comunque non consentirebbe possibili riutilizzi della scoria in accordo con il DM 5.02.1998</p>	
TRATTAMENTO DEL METALLO			
<p>30. NELLA PRODUZIONE DELLA GHISA SFEROIDALE, LE BAT CONSISTONO NEL: a) ADOTTARE UNA TECNICA DI SFEROIDIZZAZIONE SENZA SVILUPPO DI GAS. IN ALTERNATIVA CATTURARE I FUMI DI MGO UTILIZZANDO UN COPERCHIO UNA COPERTURA CON DISPOSITIVI DI ESTRAZIONE O UNA CAPPA MOBILE. b) DEPolverare LE EMISSIONI, PRODOTTE DAL TRATTAMENTO, USANDO FILTRI A MANICHE, RENDENDO POSSIBILE L'EVENTUALE RIUTILIZZO DELLE POLVERI DI MGO (SE ESISTE UN MERCATO LOCALE).</p>	<p>Applicata</p> <p>La società realizza produzioni di getti in ghisa grigia e in ghisa sferoidale. a) La sferoidizzazione della ghisa viene effettuata in una apposita unità di trattamento (Impianto M5), con introduzione della lega sferoidizzante in siviera, attraverso un "filo". L'operazione è svolta in modo automatico, in ambiente chiuso, tenuto in depressione da apposita aspirazione che raccoglie tutti i fumi che il processo produce. Le emissioni prodotte vengono convogliate all'aspirazione dell'impianto di trattamento F2 (Emissione E2). b) Le polveri derivanti dalla depurazione delle emissioni del processo di sferoidizzazione (principalmente costituiti da ossidi</p>	<p>E' stata presa visione dei sistemi di abbattimento a servizio della fase di sferoidizzazione, non attiva nel corso del sopralluogo e, per quanto dichiarato dalla ditta, avente carattere discontinuo. Si precisa altresì che, come approvato da decreto, la parte b) della BAT 30 non è applicata in quanto le polveri derivanti dalla depurazione del processo di sferoidizzazione non sono separate e vengono avviate a smaltimento.</p>	<p>Applicata</p>

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

		<p>di Mg), non possono essere separate e, pertanto vengono avviati a smaltimento assieme agli altri residui della depurazione delle emissioni.</p>	
<p>AREA FORMATURA - BAT PER LE TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI CON FORMA PERSA</p>			
<p>Di seguito sono riportate le tecniche di realizzazione delle forme e delle anime con l'impiego di sabbia agglomerata con leganti inorganici argillosi (formatura a verde) e con leganti chimici. Gli elementi BAT sono presentati, oltre che per le citate fasi produttive di formatura, anche per le successive operazioni di colata, raffreddamento e distaffatura, alle quali esse sono interconnesse. La società FONDERIE PISANO & C. SpA, per la realizzazione della forme utilizza sistemi "a verde" e sistemi di formatura "autoindurente" in sabbia e resina. Per la produzioni di anime, vengono utilizzati sia sistemi in "cassa d'anima calda", sia in "cassa d'anima fredda" per gasaggio (processo Ashland).</p>			
<p>FORMATURA IN TERRA A VERDE</p>			
<p>31. CHIUDERE TUTTE LE UNITÀ OPERATIVE DELL'IMPIANTI DI LAVORAZIONE DELLE TERRE (GRIGLIA VIBRANTE, DEPolverATORI DELLA SABBIA, RAFFREDDATORI, UNITÀ DI MISCEL-AZIONE), E DEPolverARE LE EMISSIONI, IN ACCORDO CON I LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATE ALLE BAT: SE SUSSISTONO IDONEE CONDIZIONI DI MERCATO, LE</p>	<p>Applicata</p>	<p>In entrambe le linee di formatura, tutte le fasi del ciclo di preparazione delle terre e, di ritorno dopo la distaffatura (elevatori a tazze, deferrizzatori, setacci, raffreddatore a letto fluido) sono presidiate da specifiche aspirazioni: # Impianto terre MEC FOND # Impianto terre HWS # Tamburo sterratore MEC FOND # Tamburo sterratore HWS Tutte le aspirazione citate, convogliano in altrettanti impianti di depurazione:</p>	<p>E' stato visionato il capannone dove viene svolta la lavorazione delle terre, rilevando che lo stesso risulta chiuso su tre lati (muratura) mentre il lato nord (lato tamburo disterratore) risulta confinato con bandelle plastiche di tipo industriale. Tutti gli accessi del capannone sono dotati di portelloni metallici a chiusura manuale. Sono stati visionati i sistemi di filtrazione presenti a servizio delle varie fasi nell'area formatura in terra a verde.</p>

<p>POLVERI DI ABBATTIMENTO POSSONO TROVARE UN RIUTILIZZO ALL'ESTERO. PER QUANTO RIGUARDA LE PARTI FINI ASPIRATE NELLE DIVERSE POSTAZIONI DEL CICLO DI LAVORAZIONE E DI RECUPERO (DISTRIBUZIONE, DOSAGGIO E MOVIMENTAZIONE), LE BAT SONO RAPPRESENTATE DALLE TECNICHE CHE NE CONSENTONO IL REIMPIEGO NEL CIRCUITO DELLE TERRE.</p>		<p># Impianto F9 (emissione E9) # Impianto F7 (Emissioni E7) # Impianto F9 (emissione E9) # Impianto F3 (emissione E3) Le polveri derivanti dai sistemi di depurazione delle emissioni prodotte, vengono avviate a smaltimento. Anche i fini derivanti dalla depurazione delle aspirazioni del ciclo lavorazione terre, vengono smaltiti in quanto tecnicamente non riutilizzabili (assenza di residui di bentonite attiva e/o additivi)</p>		
<p>34. CAPTAZIONE DELLE EMISSIONI DALLE AREE DI PRODUZIONE, DI MOVIMENTAZIONE E DI STOCCAGGIO DELLE ANIME PRIMA DELLA DISTRIBUZIONE.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Su entrambi i cantieri di formatura anime (Hot box macchine M6, M7, M8, M9, M10 - Cold box macchine M12, M13) sono presenti aspirazioni localizzate (Emissioni E11 ed E12)</p>	<p>E' stato verificato che nel reparto Hot Box delle 5 macchine sono in funzione n.2 (M9 ed M10) delle tre presenti sotto cappa (ovvero M6, M9 ed M10). La M7 e la M8 risultano non in uso e non dotate del sistema di captazione. Nel reparto Cold Box risulta funzionante la M13, mentre la M12 è non in uso (in quanto obsoleta, secondo quanto dichiarato) e non dotata di sistema di captazione. Sono stati visionati i sistemi di abbattimento in esercizio. Si precisa che lo stoccaggio delle anime avviene in area confinata nel capannone</p>	<p>Applicata</p>



<p>35. UTILIZZO DI INTONACI REFRATTARI A BASE DI H₂O, IN SOSTITUZIONE DEGLI INTONACI CON SOLVENTE AD ALCOL, PER LA VERNICIATURA DI FORME ED ANIME NELLE FONDERIE CON PRODUZIONI DI MEDIA E GRANDE SERIE. IN AGGIUNTA, NEL CASO DI PRODUZIONE DI ANIME CON SISTEMI A BASE DI RESINE FENOLICHE-POLIURETANICHE INDURITE CON AMMINA, LE BAT PREVEDONO: * ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI PRODOTTE UTILIZZANDO IDONEI SISTEMI QUALI: ASSORBIMENTO SU CARBONE ATTIVO, ABBATTITORI CHIMICI (SCRUBBER), POST COMBUSTIONE, BIOFILTRAZIONE.</p> <p>*IL RECUPERO DELLE AMMINE DALLE SOLUZIONI ESAUSTE DI</p>	<p>Applicata</p> <p>Non vengono utilizzati intonaci refrattari.</p> <p>Le macchine di produzione anime in "cassa d'anima fredda" con resine fenoliche-poliuretatiche e indurimento per gasaggio con ammine, sono chiuse e tenute in depressione da apposita aspirazione; le emissioni prodotte vengono trattate in un impianto Scrubber di abbattimento di tipo chimico F12 (emissione E12).</p> <p>I residui delle soluzioni di depurazione (sali esausti), vengono avviati a smaltimento in quanto in Italia non esistono possibilità di recupero delle ammine</p>	<p>"Reparto Anime".</p> <p>Il GI acquisisce le schede del sistema di abbattimento del camino E12 (soluzione acida).</p> <p>Secondo quanto dichiarato dalla ditta, i sali esausti sono smaltiti con codice CER 060314.</p>	<p>Applicata</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------



<p>ABBATTIMENTO DEGLI IMPIANTI CHIMICI, PER QUANTITÀ CHE CONSENTANO L'OPERAZIONE IN TERMINI ECONOMICI</p> <p>* UTILIZZO DI RESINE FORMULATE CON SOLVENTI A BASE AROMATICA O A BASE VEGETALE</p>			
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--

Relativamente alla BAT n. 7, rispetto a quanto rilevato nell'ispezione dell'11.12.2018 (Relazione di sopralluogo prot. ARPAC nr. 72993 del 17/12/2018), si rappresenta che, per quanto riguarda la presenza di vapori/fumi nella fase di colata (fase di riempimento del forno di colata non in corso all'atto dell'ispezione), è stato riscontrato che la ditta, ha provveduto all'ampliamento della cappa di aspirazione asservita alla fase di colata con installazione di paratie in tessuto ignifugo per migliorare le condizioni di convogliamento dei suddetti vapori/fumi.

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

Componente RUMORE

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 11.07.2019	Esito
<i>BAT generali per tutti i tipi di fonderie</i>				
RIDUZIONE RUMORE				
14. SVILUPPO ED IMPLEMENTAZIONE DI TUTTE LE STRATEGIE DI RIDUZIONE DEL RUMORE UTILIZZABILI, CON MISURE GENERALI O SPECIFICHE	Applicata	Sono stati realizzati interventi tecnici ed impiantisti di riduzione e/o contenimento dei livelli di rumore, su le fasi del processo produttivo che generano livelli di pressione sonora significativi.	Nel periodo transitorio, al fine di assicurare la riduzione del rumore prodotto lungo via dei Greci, i camini E5-6 ed E7 non devono funzionare contemporaneamente. Al momento del sopralluogo funzionava solo il camino E7. E' stata visionata la cabina di insonorizzazione per i motori di aspirazione del camino E5-6 (filtro F5-fase di sabbatura). Sono presenti pannelli fonoassorbenti per i motori di aspirazione, del camino E7 (impianto terre), del camino E8 (sbavatura ceppi freno) e del camino E14 (sbavatura meccanica). Il camino E14 è posizionato nella seconda area dello stabilimento, lato ovest, separata dalla prima da via dei	Applicata

[Handwritten signatures and notes at the bottom of the page]

<p>15. UTILIZZO DI SISTEMI DI CHIUSURA ED ISOLAMENTO DELLE UNITÀ E FASI LAVORATIVE CON PRODUZIONE DI ELEVATI LIVELLI DI EMISSIONE SONORA, QUALI I</p>	<p>Applicata</p>	<p>Sono stati effettuati interventi di insonorizzazione utilizzando sistemi di incapsulamento della sorgente che ha riguardato gli impianti di aspirazione posti in esterno. Relativamente agli impianti di formatura, i distaffatori di entrambe le linee MECFOND e HWS sono</p>	<p>Greci. Sono presenti pannelli fonoassorbenti alle aperture della sala compressori ubicata al lato sud dello stabilimento che coprono il varco di accesso ed un'apertura laterale. E' presente inoltre una barriera a protezione del vicino ricevitore (in materiale plastico) la cui funzione principale è essenzialmente di copertura visiva e di protezione per le polveri. All'interno del capannone in cui avvengono le operazioni di sbavatura (area lato ovest) sono presenti pannelli fonoassorbenti mobili di tipo sandwich, che separano ed attutiscono i rumori prodotti tra le diverse aree per le lavorazioni che avvengono all'interno del capannone. Durante la valutazione dell'applicazione delle BAT relative al rumore è stato eseguito report fotografico che sarà allegato alla relazione finale.</p>	
	<p>Applicata</p>	<p>E' presente un sistema di incapsulamento degli impianti di aspirazione posti all'esterno della fase di disterratura a protezione del motore di ventilazione del filtro F3. All'esterno del tamburo di sterratura sono presenti delle bandelle di gomma. All'uscita del tamburo rotante, al fine di</p>	<p>Applicata</p>	

[Handwritten signatures and initials in blue ink]



DISTAFFATORI	dotati di sistemi di riduzione delle emissioni sonore realizzate con appositi pannelli fonoisolanti	attuare il rumore della caduta dei pezzi, sono presenti dei pannelli, visibili solo dall'interno dello stabilimento. Durante la valutazione dell'applicazione delle BAT relative al rumore è stato eseguito report fotografico che sarà allegato alla relazione finale.
--------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

BAT Generiche

BAT	Da Decreto	Situazione aziendale Da Decreto	Stato all'atto dell'ispezione del 11.07.2019	Esito
GESTIONE Ambientale 36. UN NUMERO DI TECNICHE DI GA, SONO CONSIDERATE COME BAT. LO SCOPO, COME IL LIVELLO DI DETTAGLIO E LA NATURA DEI SGA SONO CORRELATI CON LA NATURA, LA DIMENSIONE E LA COMPLESSITÀ DEGLI IMPIANTI	Applicata	La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad un Sistema di Gestione Ambientale realizzato sul modello delle norme UNI EN ISO 14.001: 2004, Il SGA ha ottenute la certificazione da parte di Ente terzo accreditato, con certificato I.C.I. n. 213/11 rilasciato in data 7.12.2011 e scadenza	Verifica documentale Si acquisisce in copia: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021.	Applicata

<p>E CON IL RELATIVO IMPATTO SULL'AMBIENTE. LE BAT CONSISTONO NELL'ADOPTARE E NELL'IMPLEMENTARE UN SISTEMA DI GESTIONE DELL'AMBIENTE (SGA) CON RIFERIMENTO AL CASO SPECIFICO, CHE INCORPORI LE SEGUENTI ATTIVITÀ: DEFINIZIONE DA PARTE DEI VERTICI AZIENDALI, DELLA POLITICA AMBIENTALE; PIANIFICAZIONE E FORMALIZZAZIONE DELLE NECESSARIE PROCEDURE, IMPLEMENTANDOLE ADEGUATAMENTE; VERIFICA DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI, ADOTTANDO LE AZIONI CORRETTIVE NECESSARIE; RIESAME PERIODICO, DA PARTE DELLA DIREZIONE, PER INDIVIDUARE OPPORTUNITÀ DI MIGLIORAMENTO</p>	<p>6.12.2014.</p>	<p>La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad un Sistema di Gestione Ambientale realizzato sul modello delle norme UNI EN</p>	<p>Verifica documentale Si acquisisce in copia: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data</p>	<p>Applicata</p>
<p>37. TRE ULTERIORI CARATTERISTICHE, COMPLEMENTARI AGLI</p>	<p>Applicata</p>	<p>La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad un Sistema di Gestione Ambientale realizzato sul modello delle norme UNI EN</p>	<p>Verifica documentale Si acquisisce in copia: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data</p>	<p>Applicata</p>



<p>ELEMENTI INDICATI, RAPPRESENTANO MISURE DI SUPPORTO; TUTTAVIA LA LORO ASSENZA NON È INCOMPATIBILE CON LE BAT. TALI ELEMENTI SONO: AVERE UN SGA E PROCEDURE DI VERIFICA ESAMINATI E VALIDATI DA UN ORGANISMO DI CERTIFICAZIONE ACCREDITATO, O DA UN VERIFICATORE DI SGA ESTERNO; PREPARAZIONE E PUBBLICAZIONE DI REGOLARI RAPPORTI AMBIENTALI CHE DESCRIVANO TUTTI GLI ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DELL'INSTALLAZIONE E CHE PERMETTANO, ANNO DOPO ANNO, IL CONFRONTO CON GLI OBIETTIVI AMBIENTALI, E CON DATI DI SETTORE;</p> <p>* IMPLEMENTAZIONE ED ADESIONE AD UN SISTEMA INTERNAZIONALE DI ACCORDI VOLONTARI, QUALI EMAS O UNI EN ISO 14001:1996. QUESTO PASSO FORNISCE UNA PIÙ ALTA CREDIBILITÀ AL SGA UTILIZZATO, IN OGNI MODO,</p>	<p>ISO 14.001: 2004, Il SGA ha ottenuto la certificazione da parte di Ente terzo accreditato, con certificato I.C.I. n. 213/11, rilasciato in data 7.12.2011 e scadenza 6.12.2014.</p>	<p>24.01.2021.</p>	
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------	--

Handwritten signatures and initials in blue ink.

<p>SISTEMI NON STANDARDIZZATI, POSSONO INIZIALMENTE DIMOSTRARSÌ EGUALMENTE EFFICACI SE CORRETTAMENTE DEFINITI ED IMPLEMENTATI.</p>			
<p>38. SPECIFICAMENTE NEL SETTORE DELLE FONDERIE, È IMPORTANTE CONSIDERARE ANCHE ALTRI FATTORI CARATTERIZZANTI IL SGA: * PREVENZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE DERIVANTE DALLA FUTURA DISMISSIONE DELL'IMPIANTO ALLA CESSAZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE, GIÀ IN FASE DI PROGETTAZIONE DI UN NUOVO INSEDIAMENTO CHE DI GESTIONE DI IMPIANTI ESISTENTI. * LO SVILUPPO DI TECNOLOGIE PULITE; OVE POSSIBILE, L'UTILIZZO DI ATTIVITÀ DI CONFRONTO DI DATI (BENCH MARKING)</p>	<p>Applicata</p>	<p>La Fonderia PISANO & C. S.p.A., opera conformemente ad un Sistema di Gestione Ambientale realizzato sul modello delle norme UNI EN ISO 14.001: 2004, Il SGA ha ottenuto la certificazione da parte di Ente terzo accreditato, con certificato I.C.I. n. 213/11, rilasciato in data 7.12.2011 e scadenza 6.12.2014.</p>	<p>Verifica documentale Si acquisisce in copia: Certificato UNI EN ISO 14001:2015 del 11/09/2018, con scadenza in data 24.01.2021. Si precisa che, rispetto al D.D. n. 149/2012, tuttora in vigore, non vi è evidenza di un piano di dismissione che tuttavia risulta presente quale allegato alla documentazione del riesame AJA approvato in CdS del 13/11/2018</p>

[Handwritten signatures and initials]



STRUTTURATO, CHE INCLUDA L'EFFICIENZA ENERGETICA, LA SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME, LE EMISSIONI IN ARIA ED ACQUA, I CONSUMI DI ACQUA E LA PRODUZIONE DI RIFIUTI.				
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--

Handwritten signature in blue ink.



3. Verifica Piano di monitoraggio e controllo

Verifica PMeC matrice SUOLO e RIFIUTI

Sulla scorta della documentazione in parte acquisita nell'ambito dei sopralluoghi AIA ed in parte trasmessa dalla ditta si è proceduto alla verifica del PmeC in particolare: In base a quanto stabilito in tabella 6 "Controllo rifiuti in uscita" del PMeC, si è rilevato che da Gennaio 2019 alla data di Luglio 2019, la Ditta ha eseguito gli accertamenti analitici previsti. Si ribadisce che " il CER 120117 riportato in tabella è stato sostituito con il CER 120102 a partire da gennaio 2019, come richiesto da ARPAC Salerno (acquisizione dei rapporti di prova, prodotti dal laboratorio analitico Ecologia Sicurezza Igiene ambientale (n.rdp 138/A/19 del 07/02/19, 50/19 re.2 del 07/02/19, 51/19 rev1 del 0703/2019, 52/19 rev1 del 0703/2019)).

Relativamente ai controlli previsti dalla Tabella 9 del PMeC si rappresenta quanto segue:

- per la Verifica di conformità delle materie prime ferrose la ditta ha trasmesso DDT, certificato di qualità, mentre per gli end of waste (rottami ferro e ghisa, ghisa mista, ghisa, pacchi TFS), si è riscontrata la presenza della dichiarazione di conformità ex regolamento UE 333/2011, nonché della scheda relativa all'avvenuto controllo radiometrico, allegate ad ogni bolla di acquisto;
- per la Pulizia della "vasche di raccolta acque di dilavamento piazzali aree stoccaggio" si rileva, che alla data dell'ispezione, non è stata effettuato nel 2019 lo smaltimento dei fanghi accumulati in dette vasche. Tuttavia si evidenzia che l'ultimo smaltimento risale alla data del 10.12.2018 (come attestato anche dalla copia dei formulari trasmessi (FIR n. DUC 445729 del 10.12.2018 e DUC 445728 del 10.12.2018) e che la Ditta ha dichiarato (cfr nota ns prot. 43775/2019) che il prossimo svuotamento è previsto nel secondo semestre dell'anno 2019. Dal registro di controllo per pulizia delle vasche di raccolta acque di dilavamento piazzali aree di stoccaggi, si rileva che nelle date 08/01/2019 e 04/07/2019, è stata effettuata la verifica del livello dei fanghi presenti all'interno di esse ;
- la scheda I relativa ai rifiuti prodotti nell'anno 2018 è congruente con i dati riportati nel MUD 2019;
- dall'esame a campione del registro di carico/scarico rifiuti si è rilevato che i rifiuti per i quali sono stati trasmessi i relativi FIR (anno 2019) sono correttamente annotati su detto registro



Verifica PmEC matrice ACOUE REFLUE

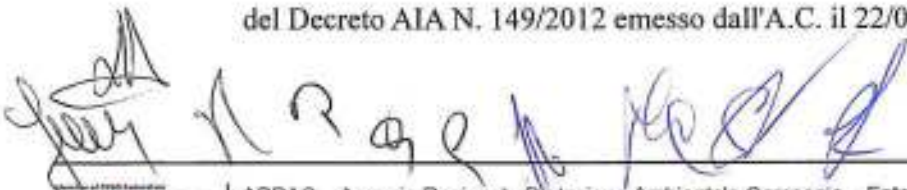
Per la verifica del PmEC 2018, si è fatto riferimento alla documentazione agli atti ARPAC con Prot. N° 4989/2019 del 28/01/2019) in particolare sono stati trasmessi i sottoelencati Rapporti di Prova:

- RdP N° 0010/18 del 15/01/2018, relativo al prelievo effettuato in data 09/01/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0360/18 del 16/04/2018, relativo al prelievo effettuato in data 10/04/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0533/18 del 31/05/2018, relativo al prelievo effettuato in data 25/05/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0648/18 del 28/06/2018, relativo al prelievo effettuato in data 22/06/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli
- RdP N° 756/18 del 18/07/2018, relativo al prelievo effettuato in data 11/07/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1320/18 del 05/11/2018, relativo al prelievo effettuato in data 30/10/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1641/18 del 17/12/2018, relativo al prelievo effettuato in data 07/12/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1693/18 del 28/12/2018, relativo al prelievo effettuato in data 19/12/18, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.

Sempre in riferimento agli autocontrolli sullo scarico di acque reflue relativi al 2018 la ditta ha fornito: Copia delle PEC del 31/08/2018 e del 28/09/2018, mediante le quali la ditta comunica all'A.C. l'assenza di monitoraggio mensile delle acque reflue, nei mesi di Agosto e Settembre 2018, per assenza di acqua nei pozzetti di campionamento.

Sempre in riferimento agli autocontrolli sullo scarico di acque reflue relativi al 2018 la ditta nella succitata nota di trasmissione ha dichiarato che:

- relativamente ai mesi di Febbraio e Marzo 2018 non è stato possibile effettuare il monitoraggio mensile a causa dell'interruzione delle attività produttive in seguito al Provvedimento di Revoca del Decreto AIA N. 149/2012 emesso dall'A.C. il 22/02/2018



- relativamente al mese di Novembre 2018 non è stato possibile effettuare il monitoraggio mensile a causa della sospensione delle attività produttive in seguito al Provvedimento di Sospensione del Decreto AIA N. 149/2012 emesso dall'A.C. il 05/10/2018.

I risultati analitici riportati nei Rapporti di prova sono conformi ai limiti di emissione di cui alla Tab. 3, All. 5, parte III del D.Lvo 152/06 succ. int. per lo scarico finale in acque superficiali così come indicato nel PMeC allegato al Decreto AIA N° 149 del 26/07/2012.

Si evidenzia che nel PMeC allegato al DD n. 149 del 26/07/2012 la frequenza degli autocontrolli sullo scarico è indicata ANNUALE mentre nelle prescrizioni allo scarico frequenza degli autocontrolli sullo scarico è indicata MENSILE.

Nel corso dell'ispezione ordinaria svoltasi nel mese di luglio 2019 è stata richiesta inoltre la seguente documentazione:

- copia delle schede attestanti la pulizia dei piazzali con la frequenza prescritta dall'A.C. per il "Periodo transitorio" e riferite al periodo Gennaio 2019 – data ispezione;
- dichiarazione annuale emungimento acque di pozzo;
- consumi idrici da gennaio 2019 alla data dell'ispezione

La Ditta ha riscontrato alla richiesta inviando nota agli atti ARPAC con Prot. 0043755/2019 del 19/07/2019, ed in particolare:

All 1 – Schede Registro Pulizie

All 2 – Copia della PEC di invio, alla Provincia di Salerno, del Mod. D8 - "Denuncia Approvvigionamento idrico".

Dall'esame della documentazione si deduce che:

- nei giorni di attività produttiva della ditta, le pulizie sono state effettuate con la frequenza prescritta ;
- nell'anno 2018 sono stati emunti 2302 m³ di acqua dal pozzo matricola FM0011700109 e 115178 m³ di acqua dal pozzo matricola FM0011700108 per un totale di 117480 m³ di acqua.

Non è stata riscontrata la richiesta dei consumi idrici da gennaio 2019 alla data dell'ispezione.

Inoltre, nel corso del "Periodo transitorio" (cfr Verbale CdS Riesame AIA del 13/11/2018), la ditta effettua con frequenza QUINDICINALE l'autocontrollo delle acque reflue.

In merito, la ditta con note:

Prot. ARPAC N° 0006095/2019 del 31/01/2019;



Prot. ARPAC N° 12524/2019 del 01/03/2019;
Prot. ARPAC N° 0019006/2019 del 29/03/2019;
Prot. ARPAC N° 0025114/2019 del 30/04/2019;
Prot. ARPAC N° 0032590/2019 del 30/05/2019;
Prot. ARPAC N° 0039348/2019 del 01/07/2019;
Prot. ARPAC N° 0046795/2019 del 01/08/2019;
ha trasmesso:

- RdP N° 0069/19 del 18/01/2019, relativo al prelievo effettuato in data 10/01/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0074/19 del 22/01/2019, relativo al prelievo effettuato in data 16/01/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0166/19 del 12/02/2019, relativo al prelievo effettuato in data 05/02/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0234/19 del 27/02/2019, relativo al prelievo effettuato in data 20/02/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0338/19 del 19/03/2019, relativo al prelievo effettuato in data 13/03/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli
- RdP N° 0417/19 del 26/03/2019, relativo al prelievo effettuato in data 21/03/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0475/19 del 10/04/2019, relativo al prelievo effettuato in data 04/04/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0531/19 del 26/04/2019, relativo al prelievo effettuato in data 16/04/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0667/19 del 21/05/2019, relativo al prelievo effettuato in data 09/05/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0735/19 del 28/05/2019, relativo al prelievo effettuato in data 20/05/2019, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 0973/19 del 14/06/2019, relativo al prelievo effettuato in data 12/06/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.

- RdP N° 1032/19 del 24/06/2019, relativo al prelievo effettuato in data 19/06/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1220/19 del 09/07/2019, relativo al prelievo effettuato in data 04/07/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.
- RdP N° 1244/19 del 16/07/2019, relativo al prelievo effettuato in data 10/07/19, emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli.

I risultati analitici riportati nei Rapporti di prova sono conformi ai limiti di emissione di cui alla Tab. 3, All. 5, parte III del D.Lvo 152/06 succ. int. per lo scarico finale in acque superficiali così come indicato nel PMeC allegato al Decreto AIA N° 149 del 26/07/2012.

In relazione all'assenza di autocontrolli sulle acque reflue nel mese di AGOSTO la ditta, con comunicazione agli atti con Prot. ARPAC N° 0050773/2019 del 30/08/2019, ha riferito testualmente: "... *Relativamente allo scarico delle acque conferite in CIS si comunica che in considerazione dell'assenza di precipitazioni, non è stato possibile effettuare i previsti monitoraggi mensili per l'assenza di acqua nei relativi pozzetti di campionamento.*"

Si evidenzia, per completezza istruttoria, che il succitato RdP N° 0973/19 del 14/06/2019, relativo al prelievo effettuato in data 12/06/19 ed emesso dal laboratorio "Esia Srl" Via G. Ferraris, 146 Napoli, riporta come data "fine prove" il giorno 17/06/2019 mentre come data di emissione riporta il giorno 14/06/2019.

Verifica PMeC matrice ARIA

In base a quanto stabilito in tabella 4 "Emissioni in aria" si è rilevato che nell'anno 2018, la società Fonderie Pisano ha eseguito gli accertamenti analitici previsti e ha trasmesso tali dati nel Report anno 2018 acquisito da ARPAC con protocollo 13178/2019 del 05/03/2019. Dalla valutazione dei rapporti di prova non si evincono valori di portata difformi a quanto autorizzato né superamenti dei valori limite di emissioni.

Sono stati valutati anche i rapporti di prova relativi alla verifica in autocontrollo delle emissioni in atmosfera per il Camino E1 (fusione cubilotto), le PM10 diffuse e le Olfattometriche diffuse, tutti eseguiti il giorno 21/03/2019 e acquisiti da ARPAC con protocollo 19006/2019 del 29/03/2019. Tali report non hanno evidenziato superamenti dei valori limite di emissioni.

Verifica PMeC Componente RUMORE

Il PMC allegato al Decreto n. 149 del 26/07/2012 prevede che gli autocontrolli relativi alla componente "Rumore" avvengano con periodicità biennale (Pag.7 tab.1 e pag.10 tab.7) su n.4 punti del perimetro aziendale. La planimetria allegata alla relazione presentata in fase di autorizzazione riporta n. 8 punti. Sono stati esaminati i documenti trasmessi al gruppo di lavoro individuato dalla disp. 64/18 e 69/2018 ed in particolare il Report anno 2018 acquisito da ARPAC con protocollo 13178/2019 del 05/03/2019. Al report 2018 è allegata la relazione di impatto acustico a firma del Dott. Ing. Giovanni Ferrara Rev.1 intitolata "Integrazione al processo di riesame AIA" datata 5/11/2018. Nella relazione dell'Ing. Ferrara sono state effettuate misure fonometriche in n.5 punti del confine aziendale lungo via dei Greci. E' stata inoltre effettuata una misura presso il ricettore R01. Dai valori riportati in relazione non si evincono superamenti ai limiti di emissione/immissione per la Classe V né superamenti del limite differenziale di immissione.

Nella gestione del periodo transitorio relativamente all'anno 2019, secondo il documento presentato dalla Ditta ed intitolato "Modalità operative e attività di controllo attivate per la gestione "Periodo Transitorio"..." datato 28/11/2018 ed acquisito nel sopralluogo del 11/12/2018, la ditta dichiara di voler effettuare, oltre a quanto previsto nel PMC vigente, nel periodo transitorio un autocontrollo **con periodicità mensile** nel punto "fronte impianto impianti di depolverazione F5-F7, lato via dei Greci". Dall'esame della documentazione relativa agli autocontrolli pervenuta a questa Agenzia ed inviata al Gruppo di lavoro si evince che nelle lettere di trasmissione la Ditta afferma che, in relazione alla Componente Rumore, gli autocontrolli devono essere eseguiti con **con periodicità bimestrale**. Si rilevano pertanto delle incongruenze nei documenti inviati dalla Ditta. Inoltre, si evidenzia che nella nota prot. 2019.0035439 del 17/01/2019 della Regione Campania, in cui si dispone la riapertura delle Fonderie Pisano, non si menziona la periodicità degli autocontrolli.

Nella tabella sottostante si riportano i dettagli della documentazione pervenuta:

Data invio report	Prot ARPAC	Presenza Relazione Rumore	Data Rilievi	Mese di riferimento
28/02/2019	12524/2019	SI	19/02/2019	Febbraio 2019
29/03/2019	19006/2019	NO		Marzo 2019
30/05/2019	32590/2019	NO		Maggio 2019

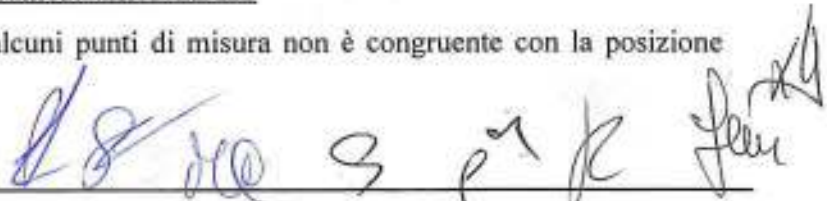
01/07/2019	39348/2019	SI	17/04/2019	Giugno 2019
01/08/2019	46795/2019	NO		Luglio 2019
30/08/2019	50773/2019	NO		Agosto 2019
01/10/2019	57371/2019	SI	27/08/2019	Settembre 2019

Tabella 7: Autocontrolli rumore

Dall'esame degli autocontrolli inviati si evince che le misure di rumore nella zona "critica" sono state eseguite con periodicità bimestrale e che mancano le misure relative a Giugno 2019.

Dall'esame delle relazione di impatto acustico acquisita al prot. 12524 del 28/02/2019 si evidenzia quanto segue:

1. le misure sono state effettuate per tempi di misura compresi tra 1 e 5 minuti. I tempi di misura appaiono esigui. E' necessario che le misure siano effettuati per tempi più lunghi che siano rappresentativi delle condizioni di rumorosità che si intendono valutare.
2. dai valori riportati nella tabella a pag.9 si evince che nel punto P02 le misure sono state effettuate per soli 5 minuti e con l'indicazione "*impianti aspirazione con pulitrice pavimento esterno e con carrelli elevatori in movimento*". Si chiede di specificare se la pulitrice pavimento esterno e i carrelli elevatori funzionano per l'intero periodo di riferimento diurno. Inoltre, si ritiene che le misure devono essere effettuate per tempi rappresentativi della rumorosità che si intende valutare, in conformità a quanto riportato nel decreto 16/03/98 All. B punti 2 e 3. La valutazione della congruità dei tempi di misura deve essere chiaramente riportata ed argomentata nella relazione di impatto acustico. Il valore rilevato nel punto P02 (esterno) deve essere confrontato con i limiti di emissione della Classe V pari a 65 dB(A) in orario diurno. Se il tecnico redattore ritiene che ci siano fonti di rumore esterne, che inficiano anche il livello statistico L90, deve valutare l'opportunità di effettuare misure di rumore residuo (nei periodi in cui l'azienda non effettua lavorazioni).
3. Per il valore misurato nel punto P03 si ripetono le considerazione già fatte per il punto P02.
4. non è chiaro come sia stato ottenuto il valore di Leq pari a 53 dB(A) riportato nella tabella a pag.10 ed utilizzato per il calcolo del rumore differenziale.
5. l'indicazione dei punti cardinali su alcuni punti di misura non è congruente con la posizione sulla mappa a Pg.7;



6. da pag. 25 fino a pag.34 (fine relazione) non viene chiaramente indicato a quali misure facciano riferimento i report fonometrici allegati;

L'esame delle relazioni di impatto acustico acquisite ai prott. n.39348 del 01/07/2019 e n. 57371 del 01/10/2019 consente di effettuare osservazioni analoghe a quelle per la relazione acquisita al prot. n.12524 del 28/02/2019 (misure del 19/02/19). In particolare, nella relazione prot. 53571/2019 non sono stati allegati i report fonometrici.

Ulteriori osservazioni al PMeC

Il GdL per completezza ha effettuato, così già riportato al paragrafo 1.2, in data 10.10.2019, un ulteriore accesso presso LA DITTA FONDERIE PISANO & C SpA", resosi necessario al fine di effettuare una verifica documentale attinente l'applicazione del PMeC, sintetizzato nel *"Report annuale per l'invio dei dati di autocontrollo" anno 2018 presentato dalla Ditta, visionando a campione la seguente documentazione:*

- Stampa giornaliera relativa al controllo qualità terra di formatura: date 21/12/2018- 08/10/2018- 13/09/2018- 26/07/2018. Si è preso atto che il software utilizzato è denominato "Geen Sand Control (GCS)";
- Registri di manutenzione ordinaria: Gennaio 2018 filtri: F1-F8-F12, Agosto 2018 filtri: F4-F7-F10. Dall'esame di dette schede si rileva che non vengono riportate le seguenti fasi di controllo previste nel PMeC allegato al DD 149/2012: Ingrassaggio cuscinetti albero ventola, Interno tubazioni, Elettrovalvola lavaggio filtri, Scambiatori di calore (ove presenti), Giunti in tela antivibranti. A tal proposito la parte dichiara che dette fasi sono ricomprese nelle più generali fasi riportate in scheda (verifica funzionamento ventilatore, controllo dispositivo scarico polveri, verifica della corretta misura del pressostato differenziale, verifica dello stato di usura delle maniche).

Inoltre, a causa dell'assenza dei referenti preposti della Ditta si è chiesta la trasmissione della seguente documentazione, che la Ditta ha fornito con nota acquisita al ns prot. con nr. 60116 del 14.10.2019 :

- Fogli di fusione almeno 1 per ogni mese dell'anno 2018;
- Schede reparto produzione anime, almeno 1 per ogni mese dell'anno 2018;



- Report dei quantitativi di materie prime lavorate negli anni 2016-2017-2018, sia mensile che totale;
- Quantitativi di prodotto finito relativo agli anni 2016-2017-2018, sia mensile che totale;
- Tabelle di controllo da laboratorio relative alle caratteristiche delle sabbie per anime (sabbie prerivestite) almeno 1 per ogni mese dell'anno 2018;
- Report delle giornate lavorate nell'anno 2018 e dal 01/01/2019 alla data odierna;
- Calcoli/fonti che hanno condotto ai valori riportati nelle tabella 3.1 del "Report annuale per l'invio dei dati di autocontrollo" anno 2018 presentato dalla Ditta

Si precisa che la Ditta con la nota innanzi citata ha trasmesso il modello revisionato del registro relativo alla manutenzione ordinaria riportando in maniera esplicita le voci previste dalla tabella 10 del PMeC approvato con DD 149/2012.

4. Periodo Transitorio

Nelle more del completamento delle soluzioni impiantistiche approvate in CdS del 13.11.2018, relativa all'istanza di riesame, la ditta ha previsto una serie di misure gestionali compensative, così come riportato al par 6 del PMeC datato 23.11.2018. Si rappresenta altresì che tali misure gestionali sono disposte anche nella comunicazione di ripresa dell'attività produttiva della GRC prot. nr. 0035439 del 17/01/2019.

Di seguito si riportano le misure previste:

Componente acque

Al fine di ridurre il carico inquinante "in testa" all'impianto di trattamento acque sarà raddoppiata la frequenza di pulizia del piazzale. Dall'attuale frequenza giornaliera si effettuerà una pulizia tre volte al giorno con motospazzatrice. Detta misura, in generale, ridurrà anche la polverosità.

Componente aria

Si ridurranno al massimo le movimentazioni del materiale polverulento. Nel giro di una settimana circa sarà installato un sistema di monitoraggio in continuo delle polveri ed una centralina meteorologica per monitorare la dispersione delle stesse.

- Gestione dell'impianto ad una potenza inferiore alla potenza massima al fine di ridurre le emissioni sonore e le emissioni in atmosfera.
- monitoraggio mensile delle emissioni diffuse nei pressi della pesa (ingresso principale).
- Campionamento di due top-soil con cadenza mensile (studio ricaduta delle polveri).

Componente rumore

Le attività più rumorose saranno distribuite in periodi temporali differenti al fine ridurre il cumulo degli impatti sonori. Sarà aumentato l'isolamento acustico alla recinzione esterna su (Via Dei Greci) con l'apposizione di teli in gomma.

Al fine di ridurre l'impatto acustico, nelle more dell'installazione delle barriere fonoisolanti e fonoassorbenti, la società in 45 giorni effettuerà un piano di manutenzione straordinario per gli organi rotanti rumorosi (sostituzione dei cuscinetti usurati etc), la società dovrà altresì utilizzare anche a causa delle ridotte esigenze produttive, gli impianti più rumorosi con un opportuno sfasamento temporale.

4.1 Valutazione ottemperanza periodo transitorio

Di seguito si riportano in maniera schematica le azioni che la ditta dichiara di effettuare per ottemperare quanto prescritto in regime transitorio e l'esito delle verifiche effettuate dal GdL.

Azione prescritta	Aziona messa in atto dalla Ditta	Esito Verifica
Componente acque: frequenza di pulizia del piazzale da una a tre volte al giorno con motospazzatrice.	La ditta ha fornito la scheda mensile di registrazione -controlli interventi delle pulizie- dalla quale si evince che le azioni di controllo vengono effettuate con la frequenza di 4 volte al giorno	All'atto del sopralluogo i piazzali si presentavano in buono stato di pulizia . Si appresenta altresì che la Ditta, nel periodo transitorio, effettua: l'autocontrollo quindicinale delle acque di scarico (scarico S2) per analisi completa dei parametri previsti dal vigente PMeC
Gestione dell'impianto ad una potenza inferiore alla potenza massima al fine di ridurre le emissioni sonore e le emissioni in atmosfera.	La Ditta ha fornito il report della produzione – dal 01.01.2019 al 30.09.2019	Dalla scheda A allegata al DD 149/2012 si rileva che la Ditta Dichiara di avere una potenzialità massima produttiva pari a : 66000 t/anno e 300 t/giorno. Dal rapporto dei quantitativi prodotti

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

		<p>mensilmente con il numero di giornate lavorate nello stesso mese si ottiene un valore medio inferiore ai quantitativi giornalieri previsti da DD.</p>
<p>Monitoraggio mensile delle Emissioni diffuse nei pressi della pesa (ingresso principale)</p>	<p>Campionamenti mensili</p>	<p>La ditta ha trasmesso con note acquisite ai seguenti protocolli i RdP relativi alle emissioni diffuse nei pressi della pesa : 19006/19-25114/19-3259/2019 -39348/19-46795 /2019-</p> <p>Si rappresenta che non risultano agli atti del dipartimento i campionamenti di emissioni diffuse relativi al mese di gennaio e giugno.</p>
<p>Prelievo di due top-soil con cadenza mensile (studio ricaduta delle polveri).</p>	<p>La Ditta prevede il prelievo mensile di n. 2 top soil nei punti individuati nel nuovo PMeC approvato in sede di Riesame AIA (CdS del 13.11.2018), per analisi completa di metalli e diossine.</p>	<p>La ditta ha trasmesso con note acquisite ai seguenti protocolli i RdP relativi ai top soil prelevati: prot. 19006/19-25114/19-3259/2019 -39348/19-46795 /2019-59990/2019.</p> <p>Relativamente al campionamento dei top soil si rappresenta che non risultano agli atti del dipartimento i campionamenti di suolo prelevati nel mese di gennaio e giugno. Si evidenzia altresì che in alcuni RdP es n. 39348 del 14/05/2019 è riportato, relativamente all'analisi Diossine PCDD-PCDF, il limite di 10^{-7} mg/Kg invece del limite 10^{-4} mg/Kg previsto dalla normativa vigente, che non risulta tuttavia superato.</p>
<p>Componente rumore Le attività più rumorose saranno distribuite in periodi temporali differenti al fine ridurre il cumulo degli impatti sonori. Sarà</p>	<p>La Ditta prevede lo sfalsamento delle attività più rumorose che saranno distribuite in periodi temporali differenti Prevede inoltre che sarà aumentato l'isolamento acustico alla recinzione</p>	<p>Durante i sopralluoghi effettuati si è osservato il funzionamento non contemporaneo dei camini E5-6 ed E7. Nel sopralluogo effettuato in data 11/12/2018 la ditta ha dichiarato di aver</p>

<p>aumentato l'isolamento acustico alla recinzione esterna (su Via Dei Greci) con l'apposizione di teli in gomma.</p> <p>Al fine di ridurre l'impatto acustico, nelle more dell'installazione delle barriere fonoisolanti e fonoassorbenti, la società in 45 giorni effettuerà un piano di manutenzione straordinario per gli organi rotanti rumorosi (sostituzione dei cuscinetti usurati etc), la società dovrà altresì utilizzare anche a causa delle ridotte esigenze produttive, gli impianti più rumorosi con un opportuno sfasamento temporale.</p>	<p>esterna su (Via Dei Greci) con l'apposizione di teli in gomma.</p> <p>Al fine di ridurre l'impatto acustico, nelle more dell'installazione delle barriere fonoisolanti e fonoassorbenti, la società in 45 giorni effettuerà un piano di manutenzione straordinario per gli organi rotanti rumorosi (sostituzione dei cuscinetti usurati etc), la società dovrà altresì utilizzare anche a causa delle ridotte esigenze produttive, gli impianti più rumorosi con un opportuno sfasamento temporale.</p>	<p>effettuato oltre alle modifiche gestionali (funzionamento non contemporaneo delle sorgenti sonore E5-6 ed E7) anche interventi tecnici per il contenimento dei livelli di rumore. La ditta ha dichiarato anche di aver sostituito parti usurate al fine di ridurre il rumore emesso. Inoltre, lungo la recinzione di via dei Greci sono state installate delle barriere di gomma alla recinzione esterna.</p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tabella 8: Verifica ottemperanza periodo transitorio

5. Osservazioni/Criticità

- All'atto dell'ispezione del 10/10/2019, in cui l'impianto era in fermo, si è rilevato che le pannellature perimetrali in plastica del capannone reparto fusione, risultavano in alcuni punti disconnesse, pertanto il GI ne ha richiesto l'immediato ripristino. La ditta con nota acquisita al Ns prot. con nr .061830/2019 del 22/10/2019 ha comunicato di aver *"provveduto ad effettuare un intervento di manutenzione con l'immediato ripristino delle disconnessioni, mediante l'apposizione di nuove pannellature più rigide e resistenti, che confinano ulteriormente il capannone; l'intervento è stato realizzato prima della ripresa delle attività produttive previste per il 23.10.2019"*;
- Si è rilevata una discrasia, relativamente alle giornate lavorate, ottenuta dal raffronto di quanto riportato nella nota acquisita al prot. ARPAC con nr 43755 del 19/07/2019 relativa al

[Handwritten signatures and initials in blue ink]

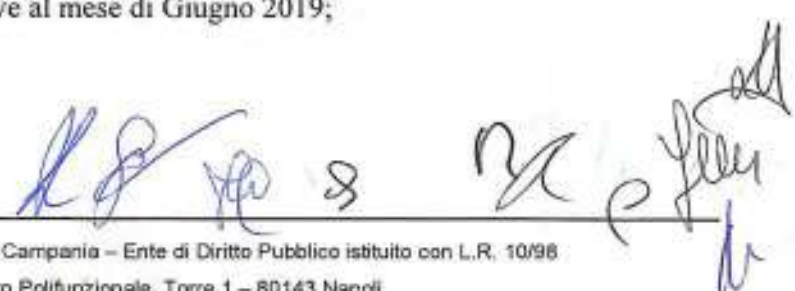
“Cronoprogramma delle attività di produzione e di manutenzione dal 01/01 al 30/06/2019”, e quanto riportato nella nota acquisita al prot. ARPAC con nr 60116 del 14/10/2019 con la quale la ditta ha trasmesso il report delle giornate lavorate anno 2018 e dal 01/01/2019 al 14/10/2019.

Nella seguente Tabella si riportano le giornate in cui si sono rilevate le discordanze.

Data	Calendario acquisito al prot. ARPAC n. 43755 del 19/07/2019	Calendario acquisito al prot. ARPAC n. 60116 del 14/10/2019
11/01/2019	Impianto in manutenzione/pulizia/fermo per carenza commesse	Impianto in produzione
08/03/2019	Impianto in manutenzione/pulizia/fermo per carenza commesse	Impianto in produzione
09/03/2019	festivo	Impianto in produzione
10/03/2019	festivo	Impianto in produzione
13/03/2019	Impianto in produzione	Non riportate
14/03/2019	Impianto in produzione	Non riportate
15/03/2019	Impianto in produzione	Non riportate

Tabella 9: Discordanze tra i due calendari di attività trasmessi dalla ditta

- non risultano agli atti del Dipartimento i campionamenti di suolo (top soil) prelevati in autocontrollo nel mese di gennaio e giugno 2019. Inoltre, alcuni RdP es n. 39348 del 14/05/2019 riportano, relativamente ai parametri Diossine PCDD-PCDF, il limite di 10^{-7} mg/Kg invece del limite 10^{-4} mg/Kg previsto dalla normativa vigente, che non risulta tuttavia superato;
- non risultano agli atti del Dipartimento i campionamenti delle emissioni diffuse in autocontrollo rilevate nel mese di gennaio e giugno 2019.
- Relativamente alla componente rumore :
 - ◆ è necessario chiarire la periodicità degli autocontrolli relativamente alla matrice Rumore nel periodo transitorio;
 - ◆ non risultano inviate le misure relative al mese di Giugno 2019;



- ◆ le misure in autocontrollo devono essere effettuate per tempi di misura più lunghi che siano rappresentativi delle condizioni di rumorosità che si intendono valutare in conformità a quanto riportato nel decreto 16/03/98 All. B punti 2 e 3;
- ◆ i valori rilevati nei punti P02 e P03 devono essere confrontati con i limiti di emissione della Classe V pari a 65 dB(A) in orario diurno
- ◆ deve essere chiarito come si ottiene il valore di Leq utilizzato per il calcolo del rumore differenziale.
- ◆ alle relazioni devono essere allegati i report fonometrici con una tabella che indichi il Leq ottenuto e i livelli statistici.

6. Proposte Migliorative

Nel presente paragrafo, sulla scorta di quanto riscontrato in sede di sopralluogo, e da quanto rilevato in fase di esame documentale, si ritiene opportuno formulare le seguenti proposte migliorati finalizzate ad ottenere un ulteriore miglioramento delle prestazioni ambientali.

- Incremento della verifica e della manutenzione dello stabilimento con particolare riferimento alle pannellature perimetrali in plastica dei capannoni, al fine di limitare eventuali/accidentali fuoriuscite di fumi/vapori/odori;
- installazione per singolo cubilotto di una termocoppia per la verifica e registrazione delle temperature, atta a verificare il raggiungimento dell'ottimale temperatura per l'abbattimento di alcuni inquinanti;
- installazione di un contatore volumetrico del gas GPL consumato per la verifica del funzionamento del post combustore;
- controllo radiometrico strumentale sui rottami ferrosi in ingresso allo stabilimento, ad ulteriore conferma delle dichiarazioni di conformità ex regolamento 333/2011, così come già previsto nella tabella 8 del PMeC approvato in sede di riesame AIA;
- aumento della frequenza di manutenzione delle aree di piazzale soprattutto per quelle interessate da movimentazione di mezzi e materiali al fine di garantire la costante tutela della matrice suolo.



7. Conclusioni

L'attività ispettiva AIA ha condotto alle seguenti conclusioni:

- la Ditta ha sostanzialmente attuato quanto previsto dal PMeC per l'anno 2018;
- le prescrizioni previste per il periodo transitorio, ad eccezione dei rilievi mossi nel paragrafo "Criticità", sono state in linea di massima ottemperate;
- i valori limite di emissione autorizzati dei parametri analizzati e riferiti alle varie matrici campionate durante le giornate di sopralluogo sono rispettati;
- le BAT risultano coerenti con quanto autorizzato.

A valle dell'attività ispettiva, atteso che l'impatto ambientale più significativo, prodotto da una fonderia è quello relativo alle emissioni in atmosfera, anche in virtù dei numerosi esposti pervenuti, si è ritenuto di effettuare un approfondimento del quadro emissivo in termini di flusso di massa, proveniente dai camini dell'istallazione.

In particolare nella Tabella seguente si riportano, per i parametri: **polveri totali, SOX, NOX, COV**, i flussi di massa totali emessi, ogni ora, dai camini campionati nonché il totale di flusso di massa calcolato in 8 ore lavorative.

Detti valori, forniti in g/ora, sono stati stimati considerando la media delle concentrazioni rilevate dagli autocontrolli (anni 2017-2018-2019, tenendo conto della frequenza degli autocontrolli riportata nel PMeC) e quelle determinate da ARPAC (anno 2019).

Parametri	Camini	Totale Flusso di massa (g/ora)	Totale Flusso di massa in 8 ore lavorative (g)
Polveri	E1-E2-E3-E4-E7-E11-E15a- E15b-E16	480,58	3844,68
SOx	E1	10475,16	83801,32
NOx	E1	2068,70	16549,64
COV	E1-E2-E15a-E15b-E16	854,73	6838,02

Tabella 10: Flussi di massa

Nell'Allegato 6 si fornisce la tabella da cui si sono dedotti i valori sopra riportati.

Tenuto conto del contesto in cui l'installazione è localizzata, dai valori sopra riportati si può ragionevolmente pensare che, pur rispettando i limiti di emissione autorizzati per i singoli parametri, i quantitativi emessi in termini di flusso di massa prodotti dalla fonderia, non sono marginali e contribuiscono, insieme ad altre emissioni presenti, a creare le condizioni che determinano i disturbi lamentati nei numerosi esposti (es disturbi olfattivi, presenza di polveri).

In riferimento al quadro emissivo, non si può trascurare anche una riflessione sulla componente odorigena, in merito alla quale, si precisa che non vi sono riferimenti oggettivi dei limiti di emissione mancando una normativa di settore, pertanto le ricadute ambientali correlate alle sostanze odorogene non possono essere ricondotti a superamenti di limiti sanzionabili.

Si può pertanto far riferimento alla Soglia Olfattiva (OT), ovvero la concentrazione a cui è certa la rilevabilità del/degli odori.

Ad esempio COV, CIV, imputabili principalmente ai prodotti di combustione del coke, e presenti anche in fase di colatura, raffreddamento e verniciatura, rappresentano le principali fonti di odore riconducibili alla lavorazione della ghisa, e sono rilevabili a bassa o a bassissima concentrazione.

Dette concentrazioni soglia risultano essere, per alcuni composti, nettamente inferiori ai limiti di emissione in atmosfera previsti dal D.lgs 152/06 e smi, e pertanto avvertite anche in presenza del rispetto di detti limiti. In virtù delle considerazioni sopra riportate, non si può escludere che in particolari condizioni climatiche, il disagio legato agli odori avvertiti, manifestato dalle copiose segnalazioni ed esposti, possa essere dovuto alla bassa soglia olfattiva legata ad alcuni composti.

Il Gruppo di Lavoro

Ing. Giuseppina Merola

C.T.P. P.I. Sergio De Pietro

C.T.P. Ing. Marisa Canterino

C.T.S.E. P.I. Umberto Sarno



Dott.ssa Caterina Scarpa

C.T.P. Dott. ssa Anna Ferraiolo

C.T.P. Geom. Lorenzo Solimeno

C.T.P. Ing. Raffaella Attianese

C.T.P. Dr Rosario Reina



Responsabile del Gruppo di Lavoro

Dott.ssa Lucia D'Arienzo



INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1: Quadro emissivo autorizzato DD 149/2012	Pag	10
Tabella 2: Valori di Temperatura-Velocità e portata misurate	"	11
Tabella 3: Concentrazioni dei diversi parametri analizzati ai camini	"	12
Tabella 4 Misure fonometriche effettuate in data 02/07/19, 11/07/2019 e 12/07/2019	"	15
Tab. 5 Flusso di traffico, su base oraria, rilevato su via dei Greci nelle misure fonometriche effettuate in data 02/07/19 e 11/07/2019.	"	16
Tab. 6 Confronto tra i valori misurati all'esterno dello stabilimento ed i limiti per la Classe V nel periodo diurno ed arrotondati a 0,5 dB(A)	"	16
Tabella 7: Autocontrolli rumore	"	54
Tabella 8: Verifica ottemperanza periodo transitorio	"	58
Tabella 9: Discordanze tra i due calendari di attività trasmessi dalla ditta	"	61
Tabella 10: Flussi di massa	"	63

INDICE DEGLI ALLEGATI

Allegato 1	Verbali di verifica ispettiva
Allegato 2	Verbali di campionamento emissioni in atmosfera
Allegato 3	Rapporti di prova emissioni in atmosfera
Allegato 4	Descrizione della strumentazione impiegata per le misure fonometriche e modalità operative, report delle misure fonometriche, foto interventi di contenimento acustico.
Allegato 5	Verbale di campionamento acque reflue e Rapporto di prova
Allegato 6	Tabella sommativa flusso di massa delle emissioni prodotte dalla ditta Pisano



