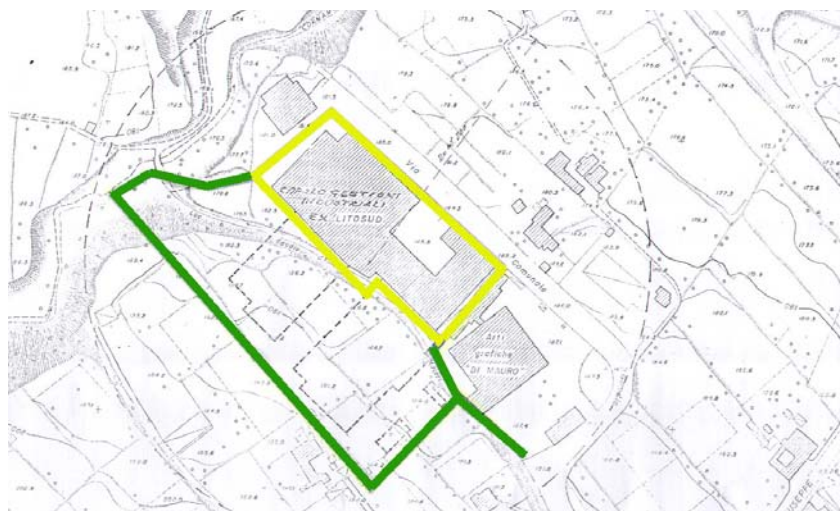


**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>**

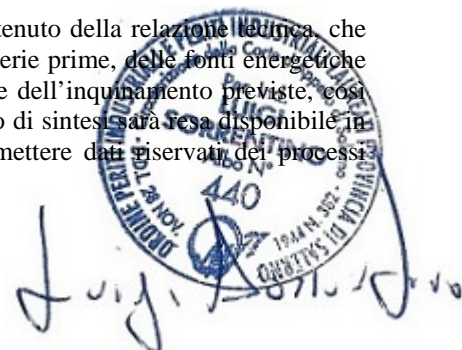
Lo stabilimento viene fondato nel 1963 col nome di LITO SUD per l'attività di litoverniciatura di fogli in banda stagnata con due linee di verniciatura e una linea di stampa.

Dal 1963 al 1970 l'unica attività produttiva è stata quella di litoverniciatura di fogli in banda stagnata effettuata con numero 2 linee di verniciatura e una linea di stampa.

La superficie complessiva coperta dello stabile era di circa 8200 mq. come evidenziato in giallo nella **Foto 2** e nella mappa catastale sotto allegate del sito denominato "Capolo Gestione Industriale Ex Lito Sud":

**Foto**

<sup>1</sup> - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà reso disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.



A seguito di questo ampliamento si modifica la situazione impiantistica sia come numero di linee produttive che come ubicazione dei vari reparti produttivi come di seguito indicato:

#### STORIA REPARTO LITO-VERNICIATURA

L'inizio attività della litoverniciatura avviene nel 1963 nei capannoni costruiti l'anno precedente (vecchia parte dello stabilimento, area evidenziata) con N°2 linee di verniciatura ed N° 1 linea di stampa sotto la denominazione sociale "LITO SUD SPA".

Nel 1978 le tre linee (due di verniciatura e una di stampa) vengono trasferite nel nuovo capannone ed inoltre vengono aggiunti altri 2 nuovi impianti, per un totale di N° 5 linee.

Dal 1978 ad oggi, tranne qualche sostituzione e/o aggiornamento tecnico, la situazione impiantistica è rimasta invariata.

#### STORIA REPARTO PRESSE

Il reparto presse ha avuto negli anni i seguenti spostamenti all'interno dello stabilimento:

Dal 1963 al 1980 il reparto, costituito da N° 8 linee semiautomatiche e manuali, era ubicato nel vecchio capannone come riportato nella pianta allegata.

Dal 1980 al 2001 il reparto fu trasferito nel capannone denominato "Ex Reparto Presse" della pianta allegata subendo alcuni miglioramenti tecnologici impiantistici rendendo alcune linee automatiche.

Nel 2001 il reparto è stato trasferito nell'attuale capannone riportato sulla pianta. In questo passaggio viene aggiunta una nuova linea passando da N°8 a 9 linee completamente automatiche.

Nel 2017 ad oggi il sono state aggiunte altre due presse più una terza autorizzata ma non ancora installata. Inoltre si è provveduto al convogliamento esterno delle emissioni prodotte dalle presse.

#### STORIA REPARTO LINEA DI TAGLIO

La prima installazione della linea di taglio risale al 1979 nell'attuale reparto. Nel 1989 la linea viene dismessa ed il reparto viene utilizzato come magazzino pacchi di banda stagnata fino al 1998 anno in cui è stata installata un'altra linea di taglio (quella attualmente installata).

#### STORIA REPARTO SCATOLIFICIO

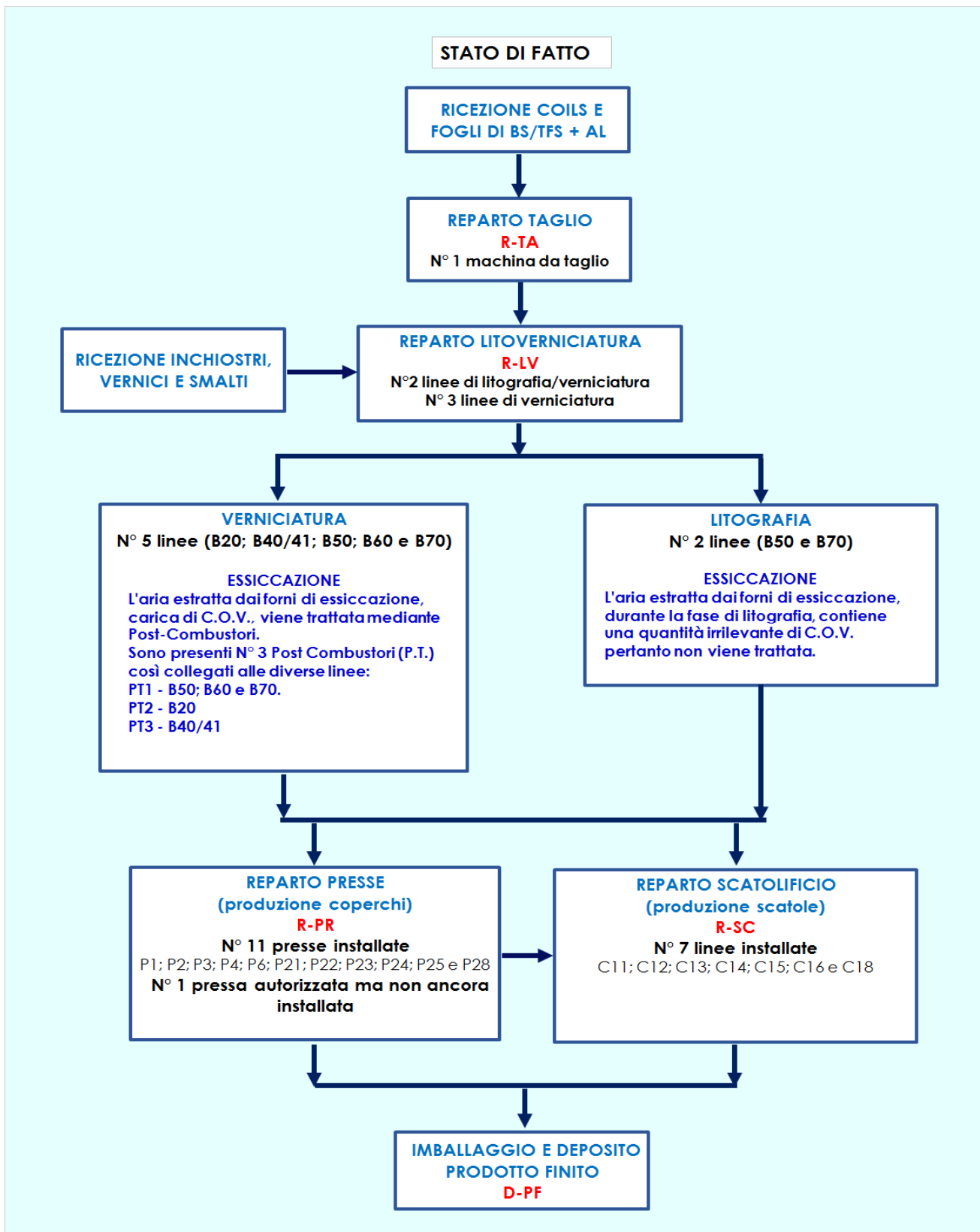
Il reparto scatolificio nasce nel 1970 con N°3 linee di produzione installate nella parte vecchia dello stabilimento e comprendeva delle macchine saldatrici semi automatiche che utilizzavano per la realizzazione del corpo scatola, un processo di saldatura effettuato mediante la sovrapposizione dei lembi e successiva saldatura con lega di piombo-stagno fuso.

Le linee erano disposte nell'area che comprende l'attuale reparto presse e quasi interamente l'area degli uffici e dell'attuale officina come riportato nel layout.

Nel 1978 con l'ampliamento della struttura le linee sono state trasferite nell'attuale reparto scatolificio dove sono state affiancate altre 3 linee produttive con macchine sempre del tipo semiautomatico e saldatura con lega piombo- stagno.

Negli anni che vanno dal 1980 al 1985 le 6 linee produttive hanno subito un cambiamento tecnologico, sostituendo le vecchie macchine saldatrici con tecnologia di saldatura a stagno- piombo con quelle di tipo automatico a saldatura elettrica con filo di rame interposto.

Nel 2006 è stata aggiunta una nuova linea produttiva portando a 7 il numero di linee scatole totali, quest'ultima è stata collocata nell' "Ex reparto Presse" come si può vedere nel layout.



**REPARTO TAGLIO – R-TA**

La materia prima dell'attività è banda stagnata e banda cromata (lamiera in acciaio con rivestimento rispettivamente in stagno o cromo) o alluminio di spessore da 0,14 a 0,30 mm che entra in stabilimento trasportata da autotreni, in forma di rotoli o pacchi. I rotoli entrano nel processo produttivo dal reparto taglio che, attraverso un processo di tranciatura meccanica a freddo, li trasforma in fogli di dimensioni variabili circa 950 x 1200 mm.

Impatti ambientali della fase lavorativa

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

3	<b>Rifiuti</b>	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150106	Imballaggi in materiali misti
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	120199	Rifiuti non specificati altrimenti (Lavorazione e trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli)
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno
C.E.R.	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose

**REPARTO LITOVERNICIATURA - R-LV**

L'attività di base del reparto è la verniciatura e la litografia di fogli di banda stagnata, cromata e alluminio provenienti dal reparto Taglio e direttamente da clienti per la sola attività di conto lavoro per terzi. Il reparto è attrezzato con i seguenti impianti:

- ✓ **N°2 Linee di stampa (litografia)** bicolori (B70 e B50) macchine complete anche di verniciatura in linea, forno di essiccazione e post combustore termico non integrato.
- ✓ **N°1 Linea di verniciatura (B60)** completa di forno essiccazione e combustore termico non integrato.
- ✓ **N°2 Linee di verniciatura, B20 singola e B40/41 (Tandem)** doppia con, rispettivamente, forni di essiccazione e combustori termici integrati.
- ✓ **N°1 Reparto Fotoincisione** di supporto alla Litografia per la preparazione delle lastre litografiche.

Impatti ambientali della fase lavorativa

1	<b>Emissioni in Atmosfera</b>	La fase prevede emissioni in atmosfera di C.O.V. (emissioni totali= emissioni convogliate + emissioni diffuse)
2	<b>Scarichi Idrici</b>	La fase di lavorazione prevede lo scarico delle acque di condensa provenienti dall'impianto di evaporazione dei residui di verniciatura. Tali reflui vengono convogliati al depuratore chimico fisico

3	<b>Rifiuti</b>	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150106	Imballaggi in materiali misti
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	120199	Rifiuti non specificati altrimenti (lavorazione e trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli)
C.E.R.	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
C.E.R.	150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
C.E.R.	161001*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
C.E.R.	070304*	Solventi esausti
C.E.R.	080111*	Pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
C.E.R.	080314*	Fanghi di inchiostri contenenti sost. pericolose
C.E.R.	110111*	Soluzioni di lavaggio con soda e oli
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno
C.E.R.	150110*	Imballaggi vuoti contenenti residui di sost. pericolose

### REPARTO PRESSE – R-PR

L'attività di questo reparto è legata allo stampaggio a freddo di coperchi per contenitori metallici nei formati di diametro da 52 a 155 mm. Nel reparto arrivano i fogli di metallo verniciati/ litografati dal reparto litoverniciatura che vengono trasformati in coperchi.

#### Impatti ambientali della fase lavorativa

1	<b>Emissioni in Atmosfera</b>	La fase prevede emissioni in atmosfera di Ammoniaca (solo emissioni convogliate)
2	<b>Scarichi Idrici</b>	La fase di lavorazione non prevede utilizzo di acqua

3	<b>Rifiuti</b>	
C.E.R.	150101	Imballaggi in carta e cartone
C.E.R.	150106	Imballaggi in materiali misti
C.E.R.	150104	Imballaggi metallici
C.E.R.	120199	rifiuti non specificati altrimenti (Lavorazione e trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli)
C.E.R.	150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
C.E.R.	150103	Imballaggi in legno
C.E.R.	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
C.E.R.	150102	Imballaggi in plastica
C.E.R.	150110*	Imballaggi vuoti contenenti residui di sost. pericolose

### REPARTO SCATOLIFICIO – R-SC

L'attività di questo reparto è legata alla saldatura ed assemblaggio dei contenitori metallici per alimenti. Sono presenti nel reparto N°7 linee di produzione scatole dai formati che vanno dal 300 al 5000 grammi. Come indicato dalla tabella C.2 nel reparto arriva il metallo verniciato / litografato dal reparto litoverniciatura oppure grezzo direttamente dal reparto taglio e i coperchi dal reparto presse.

**Questo Reparto è oggetto della modifica non sostanziale, è prevista difatti l'installazione di due nuove linee identiche a quella sopra descritta.**

Impatti ambientali della fase lavorativa

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

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

<b>Eventuali commenti</b>

<sup>2</sup> - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.