



DPC – DIPARTIMENTO TERRITORIO-AMBIENTE

SERVIZIO: Politica Energetica e Risorse del Territorio – DPC025

UFFICIO: A.I.A.

OGGETTO: Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006 e ss.mm.ii., art. 29-nonies – Rettifica Autorizzazione Integrata Ambientale.

DITTA: Hydro Building Systems Atessa S.r.l.

Sede installazione: Contrada Saletti – Zona Industriale, Atessa (CH)

Attività svolta: Fonderia per fusione di alluminio.

Codice IPPC di cui all'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.:

2.5 b) “Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli”.

IL DIRIGENTE

(D.G.R. n. 469 del 24/06/15 e s.m.i.)

VISTA la direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali;

VISTO il Titolo III-bis alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. che disciplina il rilascio, il rinnovo e il riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale;

VISTI:

- la D.G.R. n. 310 del 29/06/2009 che ha modificato il punto 1 della D.G.R. n. 28/04 individuando il Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali quale Autorità Competente al rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale relativamente agli impianti di cui alle categorie riportate nell’Allegato VIII del D.Lgs. 152/2006;
- l’art. 5 della L.R. 64/97 che stabilisce i compiti dell’ARTA;
- la D.G.R. n. 917 del 23/12/2011 recante “Decreto Legislativo 03.04.2006, n. 152 e s.m.i. “Norme in materia ambientale”. Parte seconda “Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione di impatto ambientale (VIA) e per l’autorizzazione integrata ambientale (A.I.A.)” - Parte IV “Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti contaminati” - Approvazione di “Linee guida per l’individuazione delle modifiche di cui all’art. 5, comma 1, lett. l), l-bis), art. 29-nonies) ed art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.”;
- la D.G.R. n. 118 del 07/02/2019 recante “Revoca e Sostituzione integrale dell’Allegato 1 alla DGR 917 del 23/12/2011 “Linee guida per l’individuazione delle modifiche di cui all’art. 5,

comma 1, lett. l), l-bis), art. 29-nonies) ed art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.” della DGR 917/11, con l’Allegato 1 “Adeguamento delle Linee guida e criteri tecnici per l’individuazione delle modifiche di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.” - D.Lgs. 03.04.2006, n. 152 e ss.mm.ii “Norme in materia ambientale” - Parte II Titolo III “Procedure inerenti l’Autorizzazione Integrata Ambientale” – Approvazione linee guida per l’individuazione delle modifiche di cui all’art.5, comma 1, lett. l), art. 29-nonies)”;

VISTI:

- l’Autorizzazione Integrata Ambientale n. 260/21 del 15/05/2015, successivamente aggiornata con Provvedimento n. DPC025/143 del 24/07/2017, rilasciata alla Ditta SAPA Buildex Atessa S.p.A. relativa all’impianto di fonderia per fusione di alluminio, presso l’installazione sita in Contrada Saletti, Zona Industriale di Atessa (CH), rientrante fra le categorie di attività industriali di cui all’Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., precisamente al punto 2.5 b: “Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli”;
- il Provvedimento n. DPC025/382 del 14/11/2018 con cui l’A.I.A. n. 260/21 del 15/05/2015 e s.m.i. è stata volturata a favore della Ditta Hydro Building Systems Italy S.p.A. ed aggiornata a seguito di modifica non sostanziale, ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006;
- il Provvedimento n. DPC025/055 del 27/02/2020 con cui l’A.I.A. n. 260/21 del 15/05/2015 e s.m.i. è stata volturata a favore della Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l.;
- il Provvedimento n. DPC025/060 del 09/02/2024 rilasciato a seguito di modifica non sostanziale dell’A.I.A. n. 260/21 del 15/05/2015 e s.m.i., ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006;

ACQUISITA in atti al prot. n. RA/104721 del 11/03/2024 la nota con cui la Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l. ha trasmesso il PMC corretto chiedendo di rettificare quello riportato nel Provvedimento A.I.A. n. DPC025/060 del 09/02/2024 “in quanto, a causa di un mero errore di battitura, quello allegato all’AIA riporta una frequenza di monitoraggio per il camino E22 semestrale per tutti gli inquinanti (mentre invece doveva esserlo solo per i microinquinanti e trimestrale per tutti gli altri)”;

RITENUTO di dover procedere a rettificare l’atto autorizzativo e, in particolare, di dover modificare il PMC di cui all’art. 7 dell’A.I.A. n. DPC025/060 del 09/02/2024;

ACCERTATA la regolarità tecnico-amministrativa della procedura seguita e valutata la legittimità del presente provvedimento;

per tutto quanto esposto in premessa che qui si intende integralmente riportato e trascritto,

DETERMINA

ART. 1

RETTIFICA ATTO AUTORIZZATIVO

di rettificare l’art. 7 dell’Autorizzazione Integrata Ambientale n. DPC025/060 del 09/02/2024.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo di cui all’art. 7 dell’A.I.A. n. DPC025/060 del 09/02/2024 si intende sostituito con il seguente (in atti al prot. n. RA/104721 del 11/03/2024):

1. Emissioni in atmosfera

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E03	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E04	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E05	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
E07	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E08	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E09	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E10	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E11	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E12	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E13	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E14	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	COT		x	UNI EN 12619:2013		
Hg		x	UNI EN 13211:2003			
E15	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E16	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
E17	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	Ammoniaca		x	UNI EN ISO 21877:2020		
E18	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	Ammoniaca		x	UNI EN ISO 21877:2020		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E20	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	Classe III (tab,B)		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E21	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
E22	Classe I tab A1 (IPA)		X	UNI EN 1948:2006	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	PCDD+PCDF Diossina equivalente		X	UNI EN 1948:2006		
	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	TRIMESTRALE	
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		X	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		X	UNI EN 14792:2017		
	SOx		X	UNI EN 14791:2017		
	COT		X	UNI EN 12619:2013		
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	Classe II tab C(HF)		X	D.M. 25/08/2000 Allegato 2		
	Classe III tab C(HCl)		X	UNI EN 1911:2010		
	Fe+Cu+Mn+Mg+Zn+Ti+Cr+Pb+Na+Li		X	UNI EN 14385:2004		
	O2		X	UNI EN 14789:2017		
	Hg		X	UNI EN 13211:2003		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E23	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E24	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E25	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E26	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E27	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E28	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E29	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E30	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E31	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		

SISTEMI DI TRATTAMENTO FUMI					
Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione e periodicità di manutenzione	Parametri di controllo	Modalità e frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E03	Cartuccia filtrante	Filtro : Manutenzione semestrale	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E08	Ciclone	Ciclone : Manutenzione semestrale Ciclone : Pulizia settimanale	Controllo visivo	Semestrale / settimanale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E18	Post combustore catalitico	Controllo da parte di Ditta esterna specializzata	Controllo visivo	Annuale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E24	Ciclone e filtro a tessuto	Ciclone e filtro : Manutenzione semestrale	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E29	Separatore a gocce + diffusore	Separatore lavaggio	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E30	Separatore a gocce + diffusore	Separatore lavaggio	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni

2. Emissioni in acqua

MONITORAGGIO INQUINANTI				
Sigla scarico	Parametro	Metodo di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ACQUE METEORICHE S2	pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		
	Idrocarburi totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Arsenico	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Bario	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Boro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cadmio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cromo esavalente	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003		
	Cromo totale	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Ferro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Manganese	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Mercurio	EPA 6020B 2014		
	Nichel	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Piombo	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Rame	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Selenio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Stagno	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
Zinco	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			
ACQUE DI SCARICO PRIMA PIOGGIA S1	pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		

MONITORAGGIO INQUINANTI				
Sigla scarico	Parametro	Metodo di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ACQUE RAFFREDDAMENTO FONDERIA S3	pH	APAT CNR IRSA 2090 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	Materiali grossolani	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 / APAT CNR IRSA 5180 Man 29 2003		
	Idrocarburi totali			
	Fenoli Totali	APAT CNR IRSA 5070 A1 Man 29 2003		
	Tensioattivi Totali	UNI 10511-1:1998/A1:2000+APAT CNR IRSA 5170 Man 29 2003 + MI 1456		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Arsenico	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Bario	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Boro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cadmio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cromo esavalente	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003		
	Cromo totale	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Ferro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Manganese	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Mercurio	EPA 8020B 2014		
	Nichel	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Piombo	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Rame	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Selenio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Stagno	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Zinco	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cianuri Totali	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003		
	Cloro attivo Libero	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003		
	Solfuri	APAT CNR IRSA 4180 Man 29 2003		
Solfiti	APAT CNR IRSA 4150 Man 29 2003			
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			

	Oli e grassi	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		
	Aldeidi	APAT CNR IRSA 5010 Man 29 2003		
	Solventi organici aromatici	EPA 5121:2014 + EPA 8260 D:2018		
	Solventi organici azotati	EPA 5121:2014 + EPA 8260 D:2018		
	Solventi clorurati	EPA 5121:2014 + EPA 8260 D:2018		
	Pesticidi fosforati	APAT CNR IRSA 5100 Man 29 2003		
	Pesticidi totali (esc. Fosforati)	APAT CNR IRSA 5090 Man 29 2003		
	Escherichia Coli	APAT CNR IRSA 7030 Man 29 2003		
	Daphnia Magna	UNI EN ISO 6341:2013		
SCARICO CONDENZA COMPRESSORI S4	pH	APAT CNR IRSA 2080 Man 29 2003	SEMESTRALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo Totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003 /		
	Azoto Ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Idrocarburi Totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		
SCARICO RAFFREDDAMENTO PRESSA S5	pH	APAT CNR IRSA 2080 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo Totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003 /		
	Azoto Ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Idrocarburi Totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		

3. Rumore

RILIEVI FONOMETRICI ESTERNI					
Postazione di misura	Rumore differenziale	Valore limite Diurno/notturno	Unità	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1. Ingresso Parcheggio - lato nord	--	70 diurno 70 notturno	dB(A)	TRIENNALE e comunque a seguito di modifiche del ciclo produttivo	Relazione tecnica rilasciata da tecnico abilitato.
2. Ex Tabacchificio ingresso - lato nord	--				
3. Ex Tabacchificio 1- lato ovest	--				
4. Ex Tabacchificio 2 - lato ovest	--				
5. Ex Tabacchificio 3 - lato ovest	--				
6. Cabina Elettrica - lato sud	--				
7. Cabina Metano - lato nord	--				
8. Rep. Fonderia 2 - lato sud	--				
9. Ampliamento P35 - 1 - lato sud	--				
10. Magazzino - lato est	--				
11. Ampliamento P35 - 2 - lato est	--				
12. Ampliamento P35 - 3 - lato est	--				
13. Cabina Metano - lato nord	--				

4. Rifiuti

CONTROLLO RIFIUTI PRODOTTI					
Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
	070213		Campionamento, analisi di laboratorio e test di cessione (se necessario).	ANNUALE Se necessario	Annotazione dei carichi e degli scarichi su apposito registro di carico e scarico e compilazione del formulario di trasporto dei rifiuti.
---	080318				
---	120103				
---	120199				
---	150101				
---	150103				
	150106				
---	150203				
	161104				
---	161002				
---	170102				
---	170405				
---	100315*				
---	110107*				
---	130110*				
---	150202*				
	160211*				
---	160213*				
	160214				
	160216				
	160304				
	160305*				
	150110*				
	150111*				
---	161002				
	161104				
	170202*				
	170203				
	170302				
	170405				
	Eventuali altri rifiuti prodotti				

CONTROLLO RIFIUTI IN INGRESSO (rifiuti)				
Attività	Codice CER	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Messa in Riserva (R13) finalizzato al Recupero di Materia (R4) nel reparto fonderia	120103	Il campionamento e le analisi sono effettuate dal produttore del rifiuto almeno in occasione del primo conferimento alla HYDRO BUILDING SYSTEMS ATESSA srl e successivamente ogni 12 mesi e comunque ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione	La HYDRO BUILDING SYSTEMS ATESSA srl verifica la conformità di tutti i rifiuti in ingresso prima dell'accettazione	Annotazione dei carichi e degli scarichi su apposito registro di carico e scarico e compilazione del formulario di trasporto dei rifiuti.
	120199			
	200140			
	191203			
	170402			

5. Acque sotterranee

ACQUE SOTTERRANEE				
Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 P8 P9	pH	APAT CNR IRSA 3150 Man 29-2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio Esterno Accreditato
	Conducibilità elettrica a 20 °C	APAT CNR IRSA 2030 Man 29-2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29-2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29-2003		
	Alluminio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Antimonio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Argento	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Arsenico	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Berillio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cobalto	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cadmio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cromo totale	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cromo VI	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29-2003		
	Ferro	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Piombo	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Manganese	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Mercurio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Nichel	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Piombo	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Rame	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Zinco	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Selenio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Tallio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cianuri	APAT CNR IRSA 4070 C Man 29-2003		
	Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 C Man 29-2003		
	Nitrati	APAT CNR IRSA 4020 C Man 29-2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 C Man 29-2003		
	Composti organici aromatici	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
	Alifatici clorurati cancerogeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
	Alifatici clorurati non cancerogeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
	Alifatici alogenati cancerogeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
Nitrobenzeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018			
Clorobenzeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018			
Idrocarburi totali (espressi come n-esano)	EPA 5021A:2014 + EPA 8015C:2007 + UNI EN ISO 9377-2:2002			

6. Manutenzione e calibrazione

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Forno preriscaldamento billette P22	Controllo apparecchiature elettriche Controllo visivo bruciatori Controllo porte Controllo cinghiali ventilatori Ventilatori di convezione Verifica ingrassatori automatici Verifica della tenuta della porta Controllo dei cinghiali del ventilatore di aspirazione fumi e aspirazione camino Verifica allarmi ingrassatori automatici	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOS e PROJECT
Forno preriscaldamento billette P35			
Forno invecchiamento P22			
Forno invecchiamento P35			
Forno invecchiamento P35			
Forno fusore fonderia			
Forno colata fonderia			
Forno omogeneizzazione 1 fonderia			
Forno omogeneizzazione 2 fonderia			
Forno raffreddamento fonderia			

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Linea pressa P2200 -pressa -banco raffreddamento -puller -stiratrice -taglio a misura	1. controlli per tutte le pompe : Filtraggio olio – pulizia interna serbatoio – pulizia filtri magnetici – sostituzione filtri olio/aria/servo valvole – verifica cilindro principale – verifica visiva condizione stelo – sostituzione molla idraulica valvolone – controllo assorbimento motore, strumenti e pulsantiere di campo – controllo supporti antivibranti, telaio, appoggi, corpo pompa – controllo allineamento accoppiamento motore pompa – taratura strumentale – controllo assorbimento motore, pulsantiere di campo.	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea pressa P3500 --pressa -banco raffreddamento -puller -stiratrice -taglio a misura	2. verifica motorizzazione nastri - verifica e sostituzione nastri a caldo - verifica e sostituzione nastri intermedi, della stiratrice, di accumulo, di trasferimento. 3. verifica fune di traino – verifica ruote di scorcimento – verifica morsa ed ingrassaggio – verifica motore con pulizia filtro. 4. verifica e sistemazione perdite oleodinamiche – filtraggio olio – sostituzione filtri. 5. verifica ciclone trucioli – sostituzione spugne per taglio – verifica motore lama – verifica ed ingrassaggio carro lama.	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea imballo P22 -linea OX 2 -linea OX 3 -linea OX 4 -linea Roditor 2	Verifica sistema presa del disinfestatore Sostituzione rulli su rulliera Verifica catene trasferimento pacchi Verifica cinghie accumulo Verifica trasporto strato profili	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea imballo P35 -linea OX 2 -linea OX 3 -linea Roditor PA	Verifica incartatrice + nastratrice Verifica rulliere + catene trasferimento pacchi	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea lavorazioni aggiuntive -linea Muller 1	Verifica motorizzazione nastri - verifica e sostituzione nastri - verifica e sostituzione nastri intermedi, di accumulo, di	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
-linea Muller 2 -linea Fom 1 -linea Fom 2	trasferimento. Verifica dei rulli di schiacciamento.		
Reparto matrici 1-impianto nitrurazione 2-impianto soda 3-impianto sabbiatrice	1. manutenzione generale esterna NITREX 2. pulizia vasche – sistemazione trafile su valvole e tubi – pulizia filtro scrubber. 3. sostituzione tappeti /gomme di protezione – sostituzioni tubazioni in usura	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Reparto fonderia 1-caricatrice 2-scorificatrice 3-intestatura billette	1. controllo raccordi tubazioni olio – verifica fotocellule sicurezza – verifica pesa 2. controllo raccordi tubazioni olio – verifica fotocellule sicurezza 3. controllo aspirazione – controllo lama – controllo lubrificazione	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM

7. Condizioni differenti dal normale esercizio

AVVIO E ARRESTO DELL'IMPIANTO

Le fasi critiche del ciclo di lavoro sono quelle del REPARTO FONDERIA e di seguito si riporta un accurata descrizione.

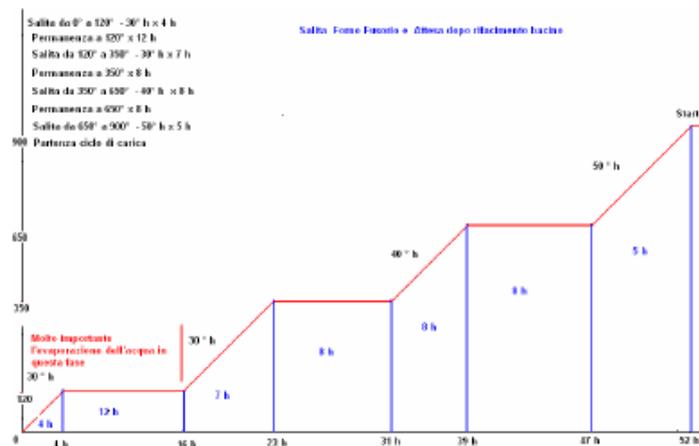
Il funzionamento dell'impianto è discontinuo.

Il fermo impianto si verifica durante le festività, normalmente ad agosto e a dicembre. Durante questi periodi il forno fusore viene spento.

Per le giornate di sabato e domenica (quando non si lavora) il forno resta comunque sempre acceso, per mantenere al minimo la temperatura interna dello stesso.

Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria.

Nella fase di spegnimento – accensione del forno non vi sono emissioni superiori ai valori riportati nel QRE perché in fase di spegnimento i bruciatori sono spenti e il forno è vuoto, nella fase di accensione (ciclo di circa 52 ore) vengono utilizzati solo i bruciatori rigenerativi e il forno è sempre vuoto



Di seguito si riporta la sequenza e la descrizione delle fasi operative del forno di fusione e del Reparto Fonderia

1. Accensione del forno fusorio Thermcon

- Portarsi in prossimità del quadro comandi;
- Ripristinare emergenza se attivata;
- Premere i pulsanti per accendere i bruciatori , automaticamente si avvia la fase di lavaggio e l'avviamento dei bruciatori;
- Eventuali anomalie vengono visualizzate sul quadro comandi e sui display;
- Impostare la temperatura del bagno a 700°C.

2. Accensione del forno di attesa Felind

- Eseguire la procedura di accensione del forno;
- Eseguire un controllo a vista di normalità delle cose;
- Portarsi in prossimità del quadro comando accensione forno;
- Premere i selettori START;
- Partenza fase lavaggio
- Avviare sequenza start bruciatori
- Assicurarsi dell'avvenuta accensione dei piloti e bruciatori.

3. Carico della caricatrice

Il carrellista deve controllare l'efficienza del muletto e della pala meccanica: freni, luci,olio, acqua, gomme, dispositivi segnalatori. Inoltre vige l'obbligo da parte del carrellista di controllare che sulla caricatrice non sia presente materiale che possa causare scoppi una volta messo in forno (lattine, bottiglie, accendini, acqua o materiale arrugginito ecc...), successivamente:

- Salire sul muletto, prelevare i fasci di alluminio dalla zona di stoccaggio e depositarlo nella caricatrice;
- Salire sulla pala meccanica, prelevare i pezzetti di alluminio e metterli nella caricatrice;
- Riempito la caricatrice, controllare il peso sul display della pesa e registrarlo;
- Composizione della carica STD: 1) scarto o rottami
2) fondelli

4. Carica del forno fusorio

- Salire sulla caricatrice;
- Spostare la caricatrice verso il forno, ruotarlo di 180°, predisporre per le successive fasi di carico della caricatrice all'interno del forno;
- Aprire la porta del forno mediante il comando inserito sul pulpito della caricatrice;
- Immettere nel forno i quantitativi STD di carica, in modo progressivo, precedentemente controllati:
 1. Scarto o rottami
 2. Fondelli
- Richiudere la porta del forno, ogni volta che viene immesso il materiale, mediante l'apposito pulsante di chiusura;
- Verificare la riaccensione dei bruciatori.

5. Scoriatura con macchina scorificatrice

- Sistemare delle bacinelle sotto l'apertura della porta;
- Salire sulla macchina (scorificatrice), aprire la porta del forno fusorio con il comando inserito sul pulpito della scorificatrice;
- Portarsi con la macchina in posizione davanti al forno, allungare il braccio alla cui punta vi è una traversa di ferro;
- Immergere leggermente nel bagno di alluminio e tirare indietro il braccio portando fuori dal forno le scorie superficiali del bagno facendoli cadere nelle bacinelle;
- Effettuare queste operazioni più volte finché non vi siano più scorie sul bagno;
- Chiudere la porta del forno;
- Togliere le bacinelle e depositarle in una zona predisposta per il raffreddamento.

6. Controllo lega e decisione su modifiche o correzioni

- Prelevare il mestolo che deve essere stoccato vicino al forno per evitare la formazione di umidità;
- Portarsi in prossimità del forno fusorio;
- Controllare la temperatura del metallo 720°C circa;
- Dopo avere verificato che il mestolo sia privo di umidità mettere il mestolo di grafite a riscaldare nel liquido, vicino alla bocca del forno, fino a che il bicchiere di grafite raggiunge il colore rosso incandescente;
- Preparare lo stampo per la campionatura;
- Prendere il mestolo e prelevare il liquido;
- Versare nello stampo il metallo liquido prelevato;
- Raffreddare il campione in acqua;
- Prelevare e portare i provini in laboratorio, e dopo aver eseguito la fresatura effettuare la numerazione degli stessi;
- In sala prove:
 - inserire i dati nel PC (n° colata-nome operatore-n°provino);
 - posizionare il campione sullo spettrometro;
 - eseguire l'analisi;
- Confrontare i valori con gli STD
- I risultati dell'analisi della lega vengono riportati sulla stampa dei valori.
- Seguire le istruzioni riportate *"nell'istruzione di lavoro per analisi di colata"* per effettuare le aggiunte nel bagno di fusione.

7. Travaso liquido da forno fusorio Thermcon a forno di attesa Felind

Operazione da effettuarsi in presenza di due operatori, uno posizionato vicino al canale di collegamento dei due forni, uno vicino al pulpito del forno Thermcon.

- Posizionare una bacinella sotto la giunzione del canale di collegamento dei due forni;
- Controllare la temperatura del liquido (720°C);
- Con il pulsante di comando posto sul pulpito del forno Thermcon, aprire la porticina del forno Felind e posizionare il canale di collegamento in posizione orizzontale;
- Avviare il ribaltamento del forno Thermcon e tenere sotto controllo il livello del liquido nel forno Felind, fino al raggiungimento di quello desiderato;
- Riportare il forno Thermcon in posizione originale ed effettuare la pulizia del canale di travaso;
- Riaccendere i bruciatori.

8. Preparazione attrezzature necessarie per la colata

- Preparare lo stampino per la campionatura del metallo;
- Preparare il bicchiere di grafite per il prelievo del liquido dal forno;
- Preparare i tappi di emergenza per piastra di colata (4);
- Preparare e indossare gli indumenti di sicurezza per inizio colata.

9. Controlli prima della colata

- Verificare l'esito positivo dell'analisi di metallo;
- Controllare il funzionamento delle pompe alzata forno;
- Prima della colata eseguire le operazioni previste nella check-list interna;

- Verificare che il cono dell'acqua di raffreddamento si formi in maniera corretta su tutte le conchiglie.

10. Analisi esito controlli punto precedente

- Se i controlli danno esito positivo dare il via pre inizio colata;
- Se l'esito dei controlli è negativo bisogna:
 - a) risolvere il problema se questo è semplice e di competenza della squadra;
 - b) chiamare il servizio manutenzione se il problema non è di competenza della squadra.

11. Decisione del momento di inizio colata

- Valutare tutti i risultati e dare inizio al ciclo di colata
- Operare sul filtro di colata:
 - a) premere il pulsante ed alzare il bruciatore (aspettare 120 ");
 - b) cominciare ad inserire il rotore in grafite;
 - c) verificare gli standard e la temperatura del metallo:
Velocità rotore 770 mm/min
Argon 55 m³/h
T° reattore 710 - 730 °C
 - d) se ok il rotore finisce di scendere, comincia a filtrare e a degasare
 - e) a fine colata premere il pulsante e riposizionare sopra il bruciatore

12. Esecuzione processo di colata

- Accertarsi bene della mancanza di acqua e umidità sui fondelli.

In caso di presenza di umidità sullo stampo in ceramica:

- 1) sostituirlo immediatamente;
- 2) verificare prima della colata successiva la causa del problema;
- 3) in caso di dubbio simulare una colata con piastra abbassata e parametri accesi ma senza liquido (N.B: la piastra di colata deve essere abbassata almeno di 2,5 mt);
- 4) se il problema sussiste sostituire tutto lo stampo, compreso l'anello di colata (N.B.: l'anello potrebbe avere gli O.Ring esterni rovinati);
- 5) riprovare la simulazione e verificare l'avvenuta riparazione;
- 6) se la simulazione da esito positivo si esegue la procedura di colata;
- 7) in caso di esito negativo arrestare l'impianto e chiamare la manutenzione e avvisare il capo reparto;
- 8) sostituire sempre i tappi di colata che sono stati a contatto con l'umidità.

In caso di sospensione della colata attenersi alla procedura di emergenza riportata di seguito:

- 1) la sospensione della colata deve essere immediata mandando il forno indietro quando si presentano le seguenti situazioni:
 - rischio per l'incolumità del personale e della proprietà;
 - le billette non a specifica sono più di quattro;
 - esistono seri e verificati problemi del raffreddamento del sistema acqua-gas-olio;
 - si presentano problemi elettrici e/o meccanici del sistema;
- 2) qualora si presenti uno dei problemi su elencati occorre azionare immediatamente la leva di discesa rapida, posizionata vicino al quadro comando colata e aprire il canale di colata;
- 3) durante tutte le fasi della colata è vietato al personale non addetto sostare nell'area interessata.

- Avviare la pompa dell'olio e aprire la valvola per la miscelazione dei gas (O₂+Argon);
- Avviamento H₂O raffreddamento - Avviamento parametri di colata;
- Inizio alzata forno di attesa e posizionamento della squadra nelle postazioni stabilite;
- Sbattere sulla rete ed aprire le barriere;
- Attendere 15/20 secondi e schiacciare il pulsante inizio colata;
- Dopo una corsa di 15cm abbassare il by-pass del gas;
- Tenere sotto controllo i parametri di colata (velocità, quantitativo d'acqua e gas);
- Prelevare un campione per verifica analisi (dopo 50-300-500cm di billetta);
- Preparare i provini ed eseguire l'analisi della lega, riportando i valori sulla stampa dei valori di analisi;
- Controllare visivamente le superfici delle billette assicurandosi della integrità delle stesse durante tutto il processo di colata attraverso una attenta osservazione al disotto della piastra di colata .
- Tenere sotto controllo la temperatura del liquido sia nel filtro (690 - 720° C circa) che sulla piastra di colata (685 - 700 °C circa, con termocoppia);
- Pulire il filtro, durante la colata, ogni 15' ;
- Alla lunghezza prestabilita abbassare il forno di attesa col pulsante "FORNO INDIETRO";
- A fine colata, agire sul filtro HY-CAST;
- Aprire il canale di colata e far scaricare il liquido nella bacinella;
- Ridurre i parametri dell'acqua di raffreddamento;
- Tagliare tutte le giunture sia sulla piastra di colata che sul canale;

- Riaprire il by-pass del gas: argon + ossigeno (per pulizia anello di grafite);
- Spegner la pompa dell'olio;
- Prima di ricominciare la seconda carica del giorno, eseguire i controlli;
- Ricominciare la carica del forno fusorio;
- Dopo max 5' chiudere il gas (Argon più ossigeno).

13. Pulizia filtro di colata HY-CAST

- Spegner il bruciatore premendo il pulsante rosso "BURNER STOP";
- Portarsi sul quadro vicino alla colonna del filtro e girare il selettore "SWING" nella posizione servizio;
- Aprire lo sportellino posteriore;
- Posizionare la bacinella e cominciare la pulizia del filtro;
- Premere il pulsante "REAKTOR UP" per far alzare il filtro;
- Finito di scolare, il liquido, pulire il filtro;
- Aprire la porta e togliere le scorie vicino alle pareti (fare attenzione al pezzo centrale del filtro);
- Finito di scaricare, le scorie nella bacinella, riabbassare il filtro premendo il pulsante "REAKTOR DOWN";
- Portarsi sul quadro vicino alla colonna e rimettere il selettore "SWING" in posizione "OPERATING", e premere il pulsante nero "BURNER START"
- Sul quadro vicino alla colonna si porta il selettore "BURNER" da auto in manuale, e con il selettore a fianco si regola il bruciatore (+/- potenza)
- Al fermo, dopo aver svuotato il filtro, lasciare aperto il gas che alimenta il bruciatore, che riscalda il filtro, ad una pressione tra 0.1 e 0.3 bar
- La suddetta pressione va controllata sul manometro situato all'interno della colonna stessa
- Al riavvio, giunti sul posto di lavoro, aumentare la potenza del bruciatore, in modo da avere, nello stesso, una temperatura di circa 700°C nel momento in cui viene convogliato il liquido nell'interno di esso
- Riempito il filtro con il metallo posizionare il selettore "BURNER" (sulla colonna) in automatico.

14. Esecuzione del processo di colata con filtro HY-CAST

- Al riavvio accendere il bruciatore nel filtro di colata
 - Verificare che la temperatura nel forno di colata arrivi al set point
 - Fare il travaso dal forno di colata al filtro, fino a quando quest'ultimo si riempie
 - Portarsi sulla colonna filtro ed azionare il selettore "BURNER" da manuale ad automatico
 - Fatta questa operazione, il bruciatore funziona in automatico fino a portare la temperatura del metallo a 720°C
- N.B. Al riavvio, il raggiungimento della temperatura idonea per la colata (sia nel forno che nel filtro) è a discrezione dell'operatore*

Ad inizio colata:

- spegnere il bruciatore sul quadro filtro;
- premere il pulsante rosso "BURNER STOP"
- attendere che il bruciatore esca dal filtro (circa 1')
- premere il pulsante verde "START AUTO"
- dopo circa 3', il filtro è pronto per filtrare e si può dar inizio alla colata

A fine colata:

- andare sul quadro filtro e premere il pulsante rosso "AUTO STOP"
- attendere che il rotore esca dal filtro
- quando il rotore è fuori, premere il pulsante nero "BURNER START", e tenere premuto finché il piatto del bruciatore non combaci con il filtro.

N.B: Qualsiasi allarme dovesse attivarsi durante la colata con il filtro, non farsi prendere dal panico, ma premere il pulsante "TACITAZIONE ALLARME" e continuare la colata.

A fine colata, controllare quale allarme si è attivato, verificare se è possibile riparare per la colata successiva; nel caso, ciò non è possibile, si può tornare al vecchio metodo, vale a dire escludendo il filtro di colata.

OMOGENIZZAZIONE

1. Accensione forno di omogeneizzazione CE CF

- Andare al quadro accensione;
- Premere il pulsante START LAVAGGIO-attendere che il lampeggiante arancione diventa fisso (6 min.);
- Aprire la valvola del gas;
- Azionare l'interruttore PARTENZA CICLO;
- Accertarsi del funzionamento delle spie.

2. Accensione forno di omogeneizzazione COIM

- Apertura porta del forno;
- Inserire la carica;
- Impostazione parametri: durata trattamento 3 ore e set point temperatura 590°C;
- Con il pulsante invio sulla tastiera posizionare la freccia su ON, si avvia il lavaggio del forno;
- una spia indica fine lavaggio;

- Chiusura porta
 - Accensione in automatico;
 - Verifica accensione bruciatori, spia accesa;
 - A fine trattamento si accende la spia.
3. Ciclo/trattamento di omogeneizzazione e di raffreddamento
- Posizionare il carro-ponte in prossimità della zona carico billette
 - Posizionare le billette sul carro (sei billette di base per sei in altezza)
 - Con la caricatrice prelevare il carro ed inserirlo nel forno di omogeneizzazione
 - Programmare ed avviare il ciclo impostando e rispettando i seguenti parametri STD:
 - A) temperatura °C 590 +/- 5
 - B) tempo di permanenza min. 150 (Forno CE CF)
 - tempo di permanenza min. 180 (Forno COIM)
 - Controllare l'andamento del ciclo tramite il display e le spie luminose
 - Se l'andamento del ciclo non è regolare, segnare le billette prodotte ed avvisare il responsabile della produzione, del problema
 - A fine ciclo se tutto è regolare, sempre con la caricatrice, estrarre il carro dal forno di omogeneizzazione e lo stesso va posto nel forno di raffreddamento
 - Chiudere la porta del forno ed avviare il ciclo di raffreddamento:
 - A) tempo di permanenza min. 240 circa
 - Raffreddamento:
 1. Avvio
 2. Accertarsi del funzionamento delle spie

EMISSIONI FUGGITIVE

Eventuali emissioni fuggitive sono rappresentate da emissioni di Argon od Ossigeno che possono verificarsi nel reparto Fonderia dall'impianto di fusione. In particolare:

- In caso del verificarsi di emissione fuggitiva di Argon, si genera un abbassamento di pressione sul filtro di colata che viene segnalata in maniera automatica dal sistema di controllo il quale provvede a dare il segnale di allarme sonoro fino al ripristino delle normali condizioni di funzionamento.
- In caso del verificarsi di emissione fuggitiva della miscela Argon-Ossigeno (miscela di gas utilizzata per il raffreddamento delle billette sulla piastra di colata) si genera una qualità superficiale scadente della billetta riscontrabile visivamente. In questo caso si provvede ad una verifica della miscela al termine della colata.

MALFUNZIONAMENTI E EMERGENZE

Malfunzionamento forno fusore (camino E22)

Esistono n. 7 bruciatori nel forno, n.2 principali rigenerativi e n. 5 ausiliari preiscaldo, in caso di malfunzionamento i bruciatori si spengono automaticamente e l'impianto va in allarme.

Sui bruciatori principali rigenerativi bisogna intervenire immediatamente, il forno si ferma dopo il travaso dell'alluminio fuso e fino a ripristino del bruciatore mantenendo solo la temperatura minima.

Sui bruciatori ausiliari di preiscaldo sia il numero che il periodo di disattivazione non influiscono sulla marcia del forno, si interviene con una manutenzione programmata a medio/lungo termine. In caso di disattivazione dei bruciatori ausiliari sono i due principali a sopperire al ciclo di fusione.

Sia nel primo che nel secondo caso non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento forno di colata (camino E14)

Esistono n. 4 bruciatori di mantenimento temperatura nel forno, in caso di malfunzionamento i bruciatori si spengono automaticamente e l'impianto va in allarme.

Sui bruciatori bisogna intervenire immediatamente, il forno si ferma fino a ripristino del bruciatore mantenendo solo la temperatura minima del bagno di alluminio.

Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento fomi di Omogeneizzazione billette (camini E15 - E25)

Per quanto riguarda le condizioni diverse da quelle di normale esercizio, una non corretta regolazione del rapporto aria comburente e combustibile (metano) sui i forni di omogeneizzazione potrebbe penalizzare l'efficienza di combustione e determinare un innalzamento dei livelli emissivi di CO (fino all'1% dei fumi secchi). La verifica e la regolazione dei parametri di combustione viene effettuata con cadenza annuale da ditta specializzata. A seguito del primo anno di monitoraggio, successivo all'acquisizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'azienda si riserva di rivalutare ed eventualmente intensificare tale cadenza qualora

dall'esito degli autocontrolli dovesse emergere la necessità di prevedere una più frequente regolazione dei parametri di combustione (dal momento che ad oggi il parametro CO non rientra tra quelli da sottoporre a controllo).

In caso di malfunzionamento dei bruciatori nel forno, si verifica che la temperatura del ciclo non viene raggiunta, le billette non finiscono il ciclo lavoro, l'impianto viene spento e si procede al ripristino del bruciatore. Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento fomi di preriscaldamento billette (camini E01 - E04 - E07)

Per quanto riguarda le condizioni diverse da quelle di normale esercizio, una non corretta regolazione del rapporto aria comburente e combustibile (metano) sui i fomi di preriscaldamento potrebbe penalizzare l'efficienza di combustione e determinare un innalzamento dei livelli emissivi di CO (fino all'1% dei fumi secchi). La verifica e la regolazione dei parametri di combustione viene effettuata con cadenza annuale da ditta specializzata. A seguito del primo anno di monitoraggio, successivo all'acquisizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'azienda si riserva di rivalutare ed eventualmente intensificare tale cadenza qualora dall'esito degli autocontrolli dovesse emergere la necessità di prevedere una più frequente regolazione dei parametri di combustione (dal momento che ad oggi il parametro CO non rientra tra quelli da sottoporre a controllo).

In caso di malfunzionamento dei bruciatori nel forno, si verifica che la temperatura del ciclo non viene raggiunta, le billette non arrivano a temperatura richiesta per la lavorazione successiva, l'impianto viene spento e si procede al ripristino del bruciatore. Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento fomi di invecchiamento profili (camini E09 - E10- E11 - E12- E13 - E23)

Per quanto riguarda le condizioni diverse da quelle di normale esercizio, una non corretta regolazione del rapporto aria comburente e combustibile (metano) sui i fomi di invecchiamento potrebbe penalizzare l'efficienza di combustione e determinare un innalzamento dei livelli emissivi di CO (fino all'1% dei fumi secchi). La verifica e la regolazione dei parametri di combustione viene effettuata con cadenza annuale da ditta specializzata. A seguito del primo anno di monitoraggio, successivo all'acquisizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'azienda si riserva di rivalutare ed eventualmente intensificare tale cadenza qualora dall'esito degli autocontrolli dovesse emergere la necessità di prevedere una più frequente regolazione dei parametri di combustione (dal momento che ad oggi il parametro CO non rientra tra quelli da sottoporre a controllo).

In caso di malfunzionamento dei bruciatori nel forno, si verifica che la temperatura del ciclo non viene raggiunta, le barre di alluminio non finiscono il ciclo lavoro, a fine ciclo viene verificata la durezza delle barre, l'impianto viene spento e si procede al ripristino del bruciatore. Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento ciclone e filtro a tessuto (camini E03 – E08 – E24)

Relativamente ai sistemi di abbattimento (ciclone e filtro a tessuto) posti a servizio dei seguenti camini:

- E03 Aspirazione trucioli taglio a misura pressa P22
- E08 Aspirazione taglierino pressa 3500
- E24 Segna intestazione billette

Il malfunzionamento è rilevato dall'operatore (ritorno di polvere dal condotto di aspirazione) il quale ferma la macchina e avverte il capo turno. Successivamente si provvede alla manutenzione del sistema di abbattimento (15/20 minuti) e si riprende il lavoro.

In tale circostanza, l'impianto viene fermato e le emissioni cessano.

Malfunzionamento dei restanti impianti

Relativamente ai seguenti camini posti a servizio dei restanti impianti

- E05 Estrusione pressa 2200

In condizioni normali il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre.

Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria.

In caso di emergenza, l'arresto degli impianti è immediato.

- E16 Camera raffreddamento billette

Le billette prodotte vengono trasportate con un sistema di cinghie e rulli su un apposito banco dove avviene il raffreddamento mediante ventilatori a temperatura ambiente.

In caso di emergenza, l'arresto degli impianti è immediato.

- E17 Nitrazione matrici
- E18 Nitrazione matrici

Il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre. Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria

L'impianto è dotato di un sistema di ventilazione costante e di un allarme per la rilevazione di fughe di ammoniaca, con dispositivo di blocco immediato della valvola di entrata di ammoniaca.

- E29 Decapaggio matrici
- E30 Decapaggio matrici

Il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre. Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria.

In caso di emergenza, l'arresto dell'impianto è immediato.

- E20 Aspirazione fumi di saldatura

Trattandosi di semplici operazioni di saldatura da officina (non è un impianto) non sono previste emergenze.

- E21 Aspirazione sabbatrice

Il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre. Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria.
In caso di emergenza, l'arresto dell'impianto è immediato.

ARRESTO DEFINITIVO DELL'IMPIANTO

Per quanto riguarda la fase di chiusura dell'impianto e il ripristino delle condizioni del sito è prevedibile vengano eseguite le seguenti operazioni:

- Invio a corretto smaltimento di tutti i rifiuti ancora stoccati nelle aree dedicate;
- Svuotamento e smantellamento dell'impianto di raccolta e trattamento acque meteoriche e avvio a corretto smaltimento mediante ditte autorizzate;
- Pulizia approfondita del piazzale, del capannone e dell'intero sito e avvio a corretto smaltimento del materiale risultante mediante ditte autorizzate;
- Ricostruzione e riparazione delle parti eventualmente danneggiate, consumate e deteriorate del piazzale e del capannone, dei servizi ausiliari e dell'intero sito;
- Smantellamento dei macchinari eventualmente utilizzati.

Tutti gli interventi di dismissione e ripristino ambientale del sito saranno eseguiti nel pieno rispetto della legislazione vigente in materia di ambiente e sicurezza, affidando i lavori a ditte specializzate nel settore.

Gli interventi di chiusura dell'impianto e ripristino ambientale del sito avranno lo scopo di recuperare il sito e renderlo disponibile e fruibile per la destinazione d'uso conforme agli strumenti urbanistici vigenti.

Si ritiene che dopo gli interventi di chiusura, non sono prevedibili impatti derivanti dalle strutture civili residue (capannone, tettoia, ecc...) se non quelli connessi ad un eventuale reimpiego delle stesse per altre finalità.

ART. 8

Fermo restando quanto sopra riportato, restano invariati le prescrizioni, condizioni, obblighi e limiti previsti nell'Autorizzazione n. 260/21 del 15/05/2015 e ss.mm.ii., così come volturata ed aggiornata con Provvedimenti n. DPC025/382 del 14/11/2018, n. DPC025/055 del 27/02/2020 e n. DPC025/060 del 09/02/2024, non contemplati nel presente Provvedimento. Il Gestore è tenuto, inoltre, al rispetto degli ulteriori limiti, prescrizioni, condizioni e gli obblighi contenuti nella presente Autorizzazione. Il mancato rispetto comporta l'adozione dei provvedimenti riportati all'art. 29-decies, comma 9 e delle sanzioni di cui all'art. 29-quattordices del D.Lgs. 152/2006.

L'aggiornamento dell'Autorizzazione di cui al presente Provvedimento è sottoposto alla condizione risolutiva dell'esito positivo delle verifiche antimafia da parte della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'art. 88, comma 4-bis, del D.Lgs. 159/2011. L'esito negativo delle predette verifiche comporterà la revoca del presente Provvedimento.

ART. 9

Il Responsabile del Procedimento trasmette copia conforme del presente Provvedimento ai soggetti coinvolti nel procedimento autorizzativo.

ART. 10

Avverso il presente Provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni o ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni dal rilascio.

L'ISTRUTTORE

Dott.ssa Alessandra DI DOMENICA
(firmato elettronicamente)

IL RESPONSABILE DELL'UFFICIO

Dott. Fabio PIZZICA
(firmato elettronicamente)

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO

Dott. Dario CIAMPONI
(firmato digitalmente)

Regione Abruzzo - Contrassegno Elettronico



TIPO CONTRASSEGNO QR Code

IMPRONTA DOC 9041238DD8A93093A48EF862E847264BE66DAE3D92F8ED648153189EB6439400

Firme digitali presenti nel documento originale

Firma in formato pdf: DARIO CIAMPONI

Dati contenuti all'interno del Contrassegno Elettronico

Dipartimento DPC DIPARTIMENTO TERRITORIO - AMBIENTE
Nr. determina DPC025/112
Data determina 03/04/2024
Progressivo 6003/24

Credenziali di Accesso per la Verifica del Contrassegno Elettronico

URL <http://app.regione.abruzzo.it/PortaleGlifo>

IDENTIFICATIVO RAPBT9A-154717

PASSWORD jBjpg

DATA SCADENZA 03-04-2025

Scansiona il codice a lato per verificare il documento

