

Morro D'Oro, 24/04/2024

Spett.le
Regione Abruzzo
Dipartimento Territorio Ambiente
Servizi Valutazioni Ambientali
Via Antica Salaria Est, 27
67100 L'AQUILA

OGGETTO: Giudizio n. 4171 del 14/03/2024 del Comitato di Coordinamento Regionale per la VIA.

In ossequio alla richiesta presente nel Giudizio n. 4171 del 14/03/2024 della Regione Abruzzo, Comitato di Coordinamento Regionale per la Valutazione dell'Impatto Ambientale, si redige la presente relazione al fine di fornire informazioni in merito agli eventuali impatti sulle matrici ambientali, con particolare riferimento alla matrice aria e acustica, dovuti alle modifiche rilevate da ARTA Abruzzo Distretto Provinciale di Teramo nella relazione finale di controllo AIA sull'installazione e trasmessa al Comitato CCR-VIA con nota prot. n. 497893 del 11/12/2023.

1. PREMESSA

In riferimento quanto rilevato da ARTA Abruzzo nel Rapporto Conclusivo d'Ispezione Ordinaria Programmata, eseguita nei mesi di luglio e ottobre 2023, in merito al superamento dei limiti relativi alla capacità produttiva, l'Azienda Cordivari ribadisce che non vi è stata nessuna modifica impiantistica o di ammodernamento, che non ci sono state variazioni delle caratteristiche dell'impianto, né un potenziamento dell'infrastruttura.

In riferimento all'anno 2022, la capacità produttiva totale del sito produttivo n. 1, data dalla somma delle produzioni di tutte le linee autorizzate, è stata di 39.149 tonnellate contro le 58.550 autorizzate (somma delle capacità autorizzate di ogni linea di produzione autorizzata), che rappresenta circa il 67% del massimo autorizzato. Quindi, è stata sostenuta una produzione che copre circa i 2/3 del totale autorizzato. La maggior parte delle linee produttive hanno avuto una produzione anche sensibilmente inferiore al limite autorizzato con conseguenti impatti sulle matrici ambientali molto inferiori a quelli previsti e autorizzati.

Di seguito si descrivono le linee produttive in riferimento all'anno 2022, oggetto del superamento dei limiti di massima capacità produttiva. Per ciascuna linea si riportano la descrizione, lo schema di flusso e vengono identificati e valutati gli aspetti e gli impatti ambientali connessi a ciascuna linea e all'incremento di produzione riscontrato.

2. DESCRIZIONE DELLE LINEE PRODUTTIVE CON AUMENTO DI PRODUZIONE

2.1 Radiatori Elettrici:

La linea produttiva dei radiatori elettrici è una linea di assemblaggio.

Gli operatori, infatti, non attuano nessuna fase in cui avviene una trasformazione del semilavorato in ingresso ma vengono aggiunti componenti e accessori tramite montaggio manuale.

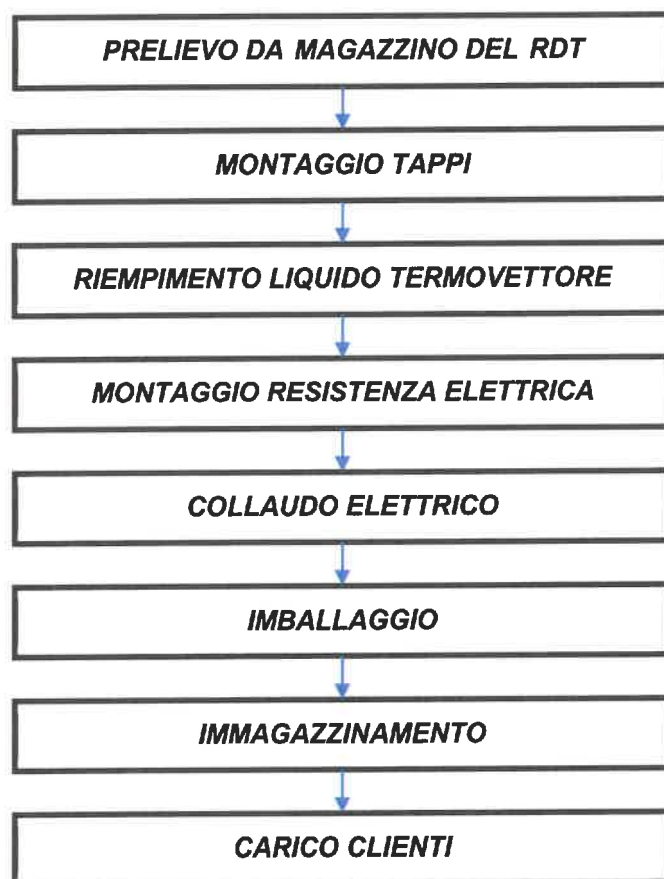
Il processo consiste nel prelevare il radiatore e provvedere dapprima al montaggio dei tappi, in seguito a quello di una resistenza elettrica correttamente dimensionata in relazione alla capacità del radiatore. Di seguito, avviene il riempimento con un fluido termovettore composto da una soluzione acquosa al 15% di glicole etilenico.

La zona dove avviene la fase di riempimento e la zona dove viene stoccata la soluzione sono entrambe dotate di una vasca di contenimento. Il radiatore viene riempito tramite pompa peristaltica del liquido termovettore, con sistema di dosaggio predefinito (tramite contatore si impostano i litri necessari per il riempimento che variano in base alla tipologia di radiatore).

La fase successiva è quella relativa al collaudo elettrico, tramite apposita attrezzatura di controllo, per il rilascio dell'etichettatura di conformità elettrica.

Il radiatore viene di seguito imballato e trasportato presso la piazzola di carico per il prelievo in consegna cliente.

Schema a blocchi e flusso del ciclo produttivo LINEA PRODUZIONE ED IMBALLAGGIO RDT ELETTRICI



La linea dei radiatori elettrici nel 2022 ha superato il limite della capacità produttiva autorizzato con l'AIA 025/226 del 24/11/2017. Si precisa che il limite autorizzato è molto basso ed è pari a 200 t/anno, sottostimato rispetto alle reali condizioni operative. L'aumento registrato (pari a 718,87 t/anno) è correlato solamente ad un aumento delle ore annue lavorate, passando da due turni di lavoro a tre turni, per un totale di 1800 ore in più di lavoro, fermo restando il totale dei giorni di lavoro pari a 225 giorni, come da autorizzazione. L'aumento delle ore di lavoro è stato necessario per far fronte ad una improvvisa e maggiore richiesta del prodotto da parte del mercato.

Di seguito si identificano e valutano gli aspetti ed impatti ambientali connessi a tale linea produttiva e al suo incremento di produzione:

- **Emissioni in atmosfera:** Nella linea di assemblaggio radiatori elettrici non sono presenti punti di emissione in atmosfera convogliati né, tantomeno, sono presenti emissioni diffuse. Pertanto, non essendo presenti fonti di emissioni in atmosfera o diffuse, l'incremento delle

ore di lavoro e, quindi, della produzione annua non ha determinato alcun tipo di impatto sulla matrice aria. L'impatto della linea produttiva "Radiatori elettrici" sulla matrice aria risulta essere, quindi, NULLO anche considerando l'aumento di produzione.

- **Emissioni sonore:** la linea "Radiatori elettrici" non è fonte di emissioni sonore in quanto è una linea di assemblaggio manuale di componenti ed accessori senza utilizzo di macchinari. Pertanto, non essendo presenti fonti di rumore, l'incremento delle ore di lavoro e, quindi, della produzione annua non ha determinato alcun tipo di impatto sulla matrice acustica. Pertanto, l'impatto della linea produttiva "Radiatori elettrici" sulla matrice acustica risulta essere NULLO, anche considerando l'aumento di produzione.

In conclusione, l'aumento di produzione della linea "Radiatori elettrici" non ha arrecato impatti sull'ambiente.

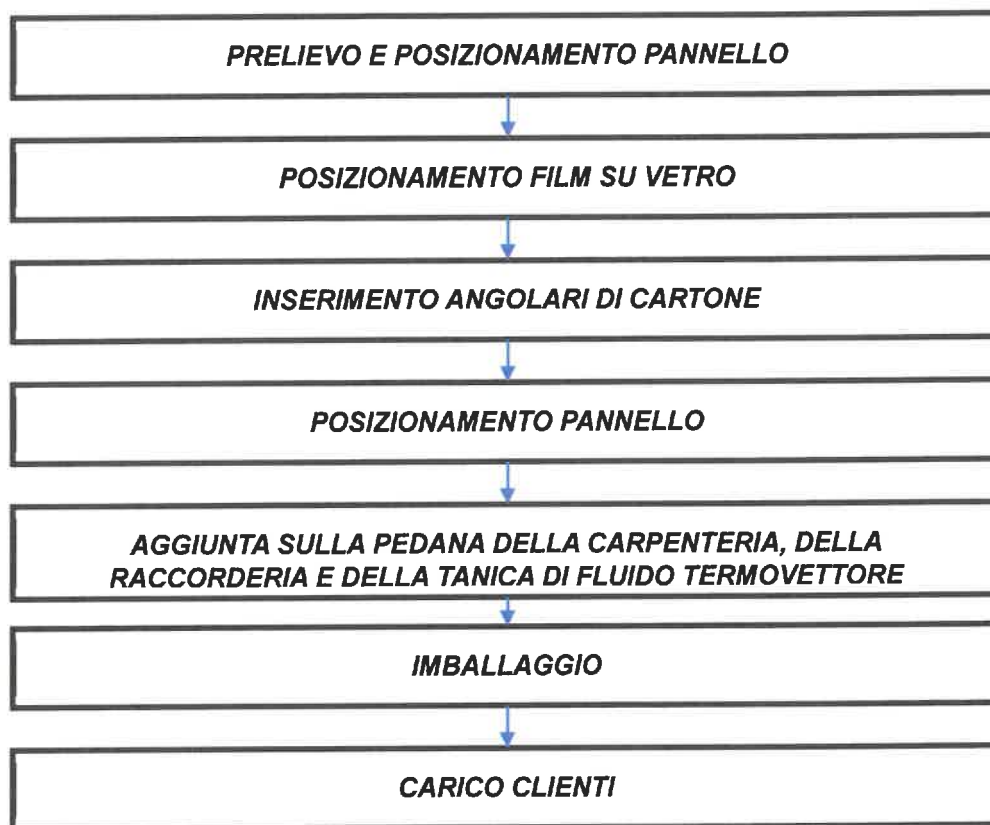
2.2 Imballaggio pannelli solari:

La linea denominata "Imballaggio pannelli solari" è una linea di preparazione e imballaggio. In nessuna delle fasi di lavoro vengono eseguite lavorazioni su semilavorati.

L'output della linea è un sistema solare confezionato comprendente di: un bollitore, uno più pannelli termoidraulici, carpenteria di fissaggio, pompa di ricircolo, raccorderia idraulica, centralina di controllo e fluido termo vettore in tanica da inserire al momento dell'istallazione del sistema.

La linea prevede l'applicazione di un foglio protettivo sulla superficie in vetro del pannello termoidraulico, la disposizione dei componenti sopracitati all'interno di una pedana in legno con un sostegno verticale, l'applicazione di protezioni angolari in cartone e la successiva applicazione del film estensibile multistrato su tutta l'altezza dei componenti. La maggior parte dei componenti sono acquistati da fornitori terzi. I sistemi imballati vengono posizionati sulle piazzole di carico per il carico dei vettori e il conseguente trasporto a cliente.

Schema a blocchi e flusso del ciclo produttivo **LINEA IMBALLAGGIO PANNELLI SOLARI**



La linea di imballaggio dei pannelli solari nel 2022 ha registrato un lievissimo incremento produttivo, pari al 7,47%, rispetto al limite della capacità produttiva autorizzato con l'AIA 025/226 del 24/11/2017 (produzione di 2149,31 t/a a fronte di un limite di 2000 t/a). Tale aumento è correlato solamente ad un aumento delle ore annue lavorate.

Di seguito si identificano e valutano gli aspetti ed impatti ambientali connessi a tale linea produttiva e al suo incremento di produzione:

- **Emissioni in atmosfera:** Nella linea "Imballaggio pannelli solari" non sono presenti punti di emissione in atmosfera convogliati né, tantomeno, sono presenti emissioni diffuse. Pertanto, anche per questa linea, non essendo presenti fonti di emissioni in atmosfera o diffuse, l'incremento delle ore di lavoro e, quindi, della produzione annua non ha determinato alcun tipo di impatto sulla matrice aria. **L'impatto della linea produttiva**

“Imballaggio pannelli solari” sulla matrice aria risulta essere, quindi, NULLO anche considerando il lieve aumento di produzione.

- **Emissioni sonore:** la linea “Imballaggio pannelli solari” non è fonte di emissioni sonore in quanto è una linea di assemblaggio manuale di componenti ed accessori senza utilizzo di macchine operatrici. La linea prevede solamente il riposizionamento di componenti e accessori comprati da fornitori esterni o prelevati tra i prodotti finiti della Cordivari e imballati a seconda delle caratteristiche del sistema solare da spedire. Pertanto, non essendo presenti fonti di rumore, l’incremento delle ore di lavoro e, quindi, del lieve aumento della produzione annua non ha determinato alcun tipo di impatto sulla matrice acustica.

Pertanto, l’impatto della linea produttiva “Imballaggio pannelli solari” sulla matrice acustica risulta essere NULLO, anche considerando il lieve aumento di produzione.

In conclusione, il lievissimo aumento di produzione della linea “Imballaggio pannelli solari” non ha arrecato impatti sull’ambiente.

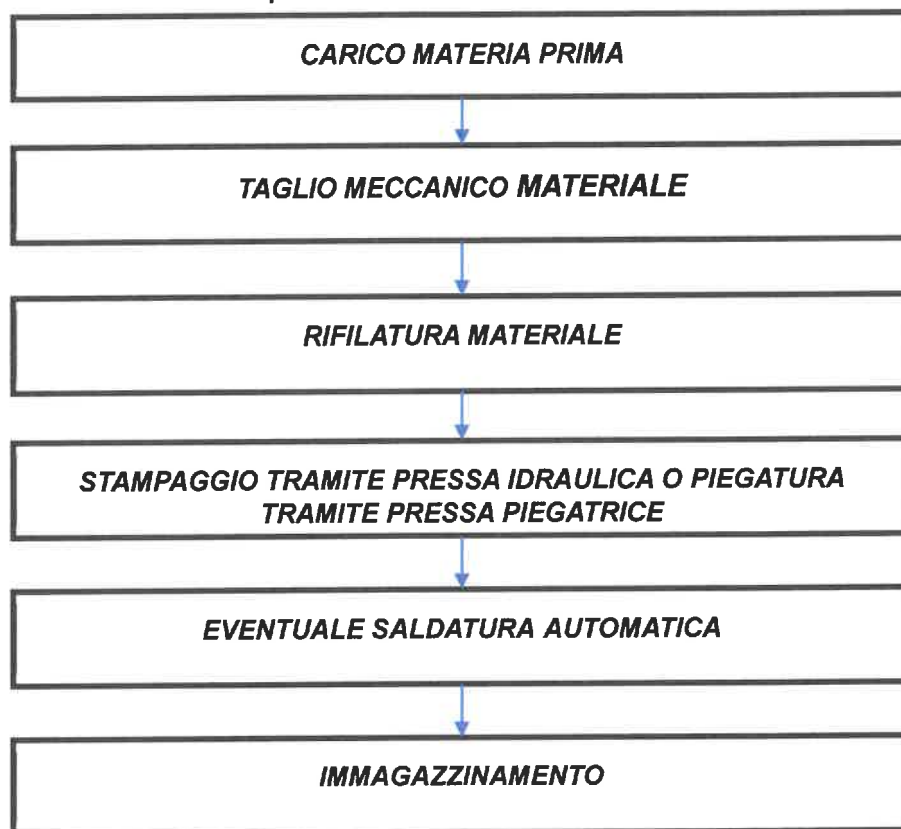
3.3 Stampaggio e preparazione materie prime

Il materiale lavorato nella linea è acciaio inox, acciaio al carbonio e acciaio al carbonio preverniciato.

Le lavorazioni svolte sono:

- Il taglio meccanico dei coils avviene tramite cesoia montata su una linea atta a svolgere il coil di lamiera e raddrizzarlo, la cesoia ricava delle “quadrotte” dal coil e le dispone una sull’altra.
- La rifilatura delle lamiere avviene tramite una macchina rifilatrice che ricava dei dischi più adatti delle quadrotte alla pressatura.
- Pressatura tramite pressa idraulica, la fase prevede lo stampaggio per deformazione a freddo dei dischi in acciaio. L’output della fase è un fondo a cui viene successivamente rifilata la bordatura in eccesso.
- Saldatura automatica dei manicotti per le tipologie di fondi che necessitano di una connessione. La fase di saldatura è di breve durata, i fumi sono aspirati tramite un aspiratore portatile posizionato direttamente sulla zona di applicazione del manicotto.
- Immagazzinamento, i fondi vengono immagazzinati in casse o impilati uno sull’altro.

Schema a blocchi e flusso del ciclo produttivo **STAMPAGGIO E PREPARAZIONE MATERIE PRIME**



La linea di stampaggio e preparazione materie prime nel 2022 ha superato il limite della capacità produttiva autorizzato con l'AIA 025/226 del 24/11/2017. L'aumento registrato è correlato ad un aumento delle ore annue lavorate, passando da due turni di lavoro per 225 giorni a tre turni di lavoro per 310 giorni, per un totale di 3840 ore in più di lavoro.

Di seguito si identificano e valutano gli aspetti ed impatti ambientali connessi a tale linea produttiva e al suo incremento di produzione:

- **Emissioni in atmosfera:** Nella linea di "Stampaggio e preparazione materie prime" non sono presenti punti di emissione in atmosfera convogliati né emissioni diffuse. E' presente un'attività di saldatura dei manicotti per le tipologie di fondi che necessitano di una connessione. La fase di saldatura eseguita è di breve durata. I fumi sono aspirati tramite un aspiratore portatile posizionato direttamente sulla zona di applicazione del manicotto. Pertanto, non essendo presenti fonti di emissioni in atmosfera o diffuse, l'incremento delle ore di lavoro e, quindi, della produzione annua non ha determinato alcun tipo di impatto

sulla matrice aria. L'impatto della linea produttiva "Stampaggio e preparazione materie prime" sulla matrice aria risulta essere, quindi, NULLO anche considerando l'aumento di produzione.

- **Emissioni sonore:** la linea "Stampaggio e preparazione materie prime" genera delle emissioni sonore dovute alle lavorazioni meccaniche di manufatti in acciaio tramite taglio, rifilatura e stampaggio. Tuttavia, le emissioni sonore sono di lieve entità, discontinue e circoscritte nei luoghi di lavoro e non sono percettibili al confine dello stabilimento. L'incremento delle ore di lavoro e, quindi, della produzione annua non ha determinato impatti sulla matrice acustica.

Per valutare l'impatto acustico dello stabilimento nell'ambiente esterno, viene eseguita un'indagine fonometrica, con periodicità triennale, presso i recettori sensibili più vicini, sia nel periodo diurno che in quello notturno. Le valutazioni eseguite nel 2021 e nel 2024 confermano il rispetto dei limiti di emissione e di immissione della zona in cui ricade lo stabilimento (classe "Zona esclusivamente industriale" secondo il DPCM 01/03/91, ipotetica classe V - aree prevalentemente industriali in base al D.P.C.M. del 14/11/1997) e dei livelli differenziali. In particolare, nel 2024 è stata eseguita una valutazione fonometrica sia nelle condizioni di normale operatività (lavorazioni solo in orario diurno, eccetto il riscaldamento del bagno di zinco del processo di zincatura che resta in funzione anche nel periodo notturno) sia nella condizione di massima operatività in orario diurno e in orario notturno con alcuni impianti accesi per la sola durata del rilievo fonometrico e relativi agli impianti presenti nelle linee produttive oggetto del Giudizio n. 4171 del 14/03/2024. Per maggiori dettagli si rimanda alla valutazione allegata alla presente. Questa valutazione ha permesso di verificare l'entità delle emissioni sonore dello stabilimento nell'ipotesi del funzionamento notturno, considerando tre turni di lavoro h 24 ed ha consentito di effettuare un confronto con la situazione di normale operatività (solo lavoro diurno su due turni). Entrambe le valutazioni hanno mostrato valori pressoché simili, sia in orario diurno che notturno e hanno confermato il rispetto dei limiti di emissione e di immissione della zona in cui ricade lo stabilimento (classe "Zona esclusivamente industriale" secondo il DPCM 01/03/91, ipotetica classe V - aree prevalentemente industriali in base al D.P.C.M. del 14/11/1997) e dei livelli differenziali sia nel periodo di riferimento diurno sia notturno. Si rimarca, inoltre, che lo stabilimento è ubicato in area destinata a insediamenti produttivi ed è circondato ad ovest e sud da

terreni coltivati a destinazione agricola con presenza di pochi isolati edifici abitati, a nord dalla SS150, strada ad intenso traffico veicolare a ridosso della quale sono presenti aree destinate ad insediamenti artigianali/commerciali e costruzioni unifamiliari di recente realizzazione; ad est da via Padova, strada interessata da un passaggio continuo, durante gli orari diurni, di autocarri da cantiere per il trasporto di materiali inerti provenienti e diretti verso un vicino impianto. Inoltre, a ridosso del confine nord-ovest è ubicato un opificio per lavorazioni meccaniche producendo un apprezzabile rumore verso l'ambiente esterno (Corditec Srl).

I ricettori a nord-est e nord-ovest individuati per le misure, oltre che essere molto distanti dalle sorgenti specifiche, risultano totalmente schermati rispetto agli impianti più rumorosi.

Pertanto, l'impatto della linea produttiva "Stampaggio e preparazione materie prime" sulla matrice acustica risulta essere TRASCURABILE, anche considerando l'aumento di produzione.

In conclusione, l'aumento di produzione della linea "Stampaggio e preparazione materie prime" non ha arrecato impatti sull'ambiente.

4.4 Schiumatura

Nella linea produttiva denominata "Schiumatura" arrivano i manufatti con diverse finiture interne (zincati o verniciati) e i manufatti in acciaio inox, i quali possono avere destinazione e modalità d'uso differenti, anche se hanno capacità e caratteristiche meccaniche identiche.

Questi manufatti vengono utilizzati per contenere acqua calda per mezzo di isolamento termico.

Tale isolamento è costituito dal poliuretano espanso (schiumatura) che si introduce tra il manufatto stesso e un lamierino preverniciato che funge da copertura esterna. Per mezzo di carrelli elevatori, i manufatti vengono prelevati dal magazzino di stoccaggio e portati all'interno per essere coibentati.

Il manufatto viene prima controllato qualitativamente e poi posizionato nell'apposito stampo. In questa fase gli vengono montati gli accessori e viene "imprigionato" da una virola esterna (lamierino preverniciato) che funge da copertura esterna. Lo stampo poi viene chiuso e trasportato presso il punto di schiumatura.

La fase di schiumatura viene attuata con l'ausilio di una macchina dosatrice ad iniezione per poliuretano. I due componenti (poliolo ed isocianato) vengono prima prelevati dai contenitori a bordo

macchina tramite delle pompe, e poi miscelati tra loro ed iniettati, pressurizzandoli, all'interno della camera formatasi tra il manufatto e la virola montata nella fase precedente.

Le esalazioni generate dalla reazione dei due prodotti vengono convogliati presso i camini denominati E22 ed E23.

In seguito, il semilavorato viene pulito dal corpo isolante in eccesso e successivamente viene liberato dallo stampo. Infine, vengono installati tutti gli accessori richiesti in riferimento al modello in lavorazione.

La fase di imballaggio consiste nell'applicazione delle varie etichette e l'inserimento nell'apposita tasca della documentazione di uso e manutenzione dell'apparecchio. Quindi il manufatto viene posizionato sopra una pedana in legno ed imballato con cartone e materiale plastico.

Il regime di funzionamento si consegue immediatamente all'atto dell'accensione dell'impianto.

Allo spegnimento dell'impianto ne consegue immediatamente la fine delle emissioni in atmosfera.

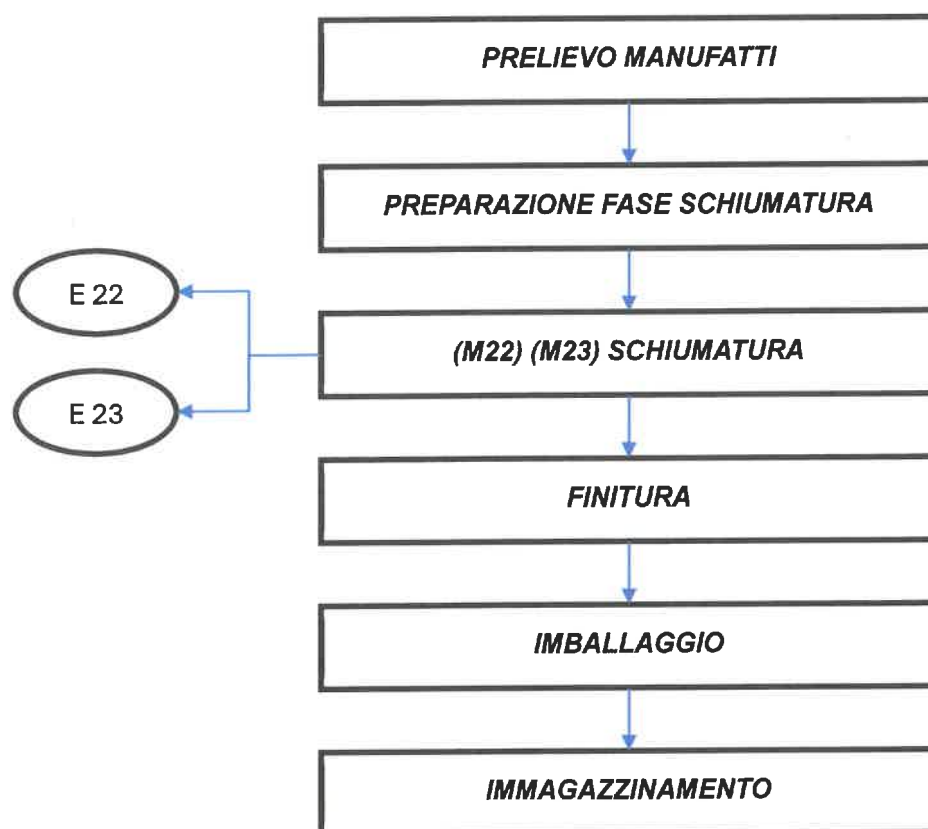
La manutenzione dell'impianto, svolta settimanalmente, è effettuata da operatori interni, mentre gli interventi di riparazione sono svolti dalla ditta realizzatrice e fornitrice dell'impianto.

L'emissione avviene in senso orizzontale tramite condotta realizzata in lamiera zincata ad una altezza da terra di 10 m, per una portata di 15.800 mc/h per il camino "E22" e di 28.000 mc/h per il camino denominato "E23".

E22– Polveri totali, COV cl III, COV cl IV e COV cl V

E23– Polveri totali, COV cl III, COV cl IIV e COV cl V

Schema a blocchi e flusso del ciclo produttivo FLUSSO LINEA SCHIUMATURA BOLLITORI



La linea di schiumatura nel 2022 ha superato il limite della capacità produttiva autorizzato con l'AIA 025/226 del 24/11/2017. L'aumento registrato è correlato ad un aumento delle ore annue lavorate, passando da due turni di lavoro per 225 giorni a tre turni di lavoro per 310 giorni, per un totale di 3840 ore in più di lavoro.

Di seguito si identificano e valutano gli eventuali aspetti ed impatti ambientali connessi a tale linea produttiva e al suo incremento di produzione:

- **Emissioni in atmosfera:** Nella linea "Schiumatura" sono presenti due punti di emissione in atmosfera convogliati (E22 e E23). Tali emissioni non sono a valle di sistemi di abbattimento ma di semplici impianti di estrazione dell'aria. Il sistema di aspirazione convogliato ha, infatti, il compito principale di mantenere adeguati livelli di ventilazione e ricambio dell'area sulle postazioni di schiumatura. Le emissioni, come riscontrabile dalla tabella di riepilogo T1 allegata alla presente, sono sempre ampiamente al di sotto dei limiti autorizzati. I limiti di

flusso di massa annuale (Kg/anno) sono rispettati ampiamente anche nella prospettiva di 24 ore lavorative giornaliere per 310 giorni annui. La quantificazione degli apporti delle emissioni conseguenti alle ore lavorative in più rispetto alle autorizzate può essere valutata nella tabella T1. Pur considerando, per entrambi i punti di emissione, un funzionamento di 24 ore giornaliere per 310 gg lavorativi (considerando la turnazione 6+2), le emissioni relative ai flussi di massa annuali rimangono ampiamente sotto i limiti autorizzati. L'apporto che si ha considerando le ore lavorate in più è, rispetto al limite autorizzato, praticamente irrilevante.

Pertanto, l'impatto della linea produttiva "Schiumatura" sulla matrice aria risulta essere TRASCURABILE, anche considerando l'aumento di produzione.

- **Emissioni sonore:** la linea "Schiumatura" non è fonte di rilevanti emissioni sonore in quanto, tra le sue fasi di lavorazione annovera molte postazioni di assemblaggio e finitura che non necessitano dell'utilizzo di macchinari. L'unica fase che prevede l'utilizzo di impianti è quella della schiumatura, durante la quale si attiva una macchina dosatrice ad iniezione che preleva i due componenti (poliolo ed isocianato) dai contenitori a bordo linea tramite delle pompe, li miscela tra loro e li inietta, pressurizzandoli, all'interno della camera che si viene a formare tra il manufatto e lo stampo di schiumatura nel quale viene inserito manualmente il serbatoio. Altro impianto presente è quello di aspirazione. Tuttavia, le emissioni sonore dei macchinari sono di lieve entità e nella quasi totalità circoscritte nei luoghi di lavoro e comunque non percettibili al confine dello stabilimento. L'incremento delle ore di lavoro e, quindi, della produzione annua non ha determinato impatti sulla matrice acustica. Per maggiori dettagli sulla valutazione di impatto acustico eseguita nel 2024 sia nelle condizioni di normale operatività (lavorazioni solo in orario diurno, eccetto il riscaldamento del bagno di zinco del processo di zincatura che resta in funzione) sia nella condizione di massima operatività in orario diurno e in orario notturno, si rimanda ai documenti in allegato alla presente. Entrambe le valutazioni hanno mostrato valori pressoché simili, sia in orario diurno che notturno e hanno confermato il rispetto dei limiti di emissione e di immissione della zona in cui ricade lo stabilimento (classe "Zona esclusivamente industriale" secondo il DPCM 01/03/91, ipotetica classe V - aree prevalentemente industriali in base al D.P.C.M. del 14/11/1997) e dei livelli differenziali sia nel periodo di riferimento diurno sia notturno.

Pertanto, l'impatto della linea produttiva "Schiumatura" sulla matrice acustica risulta essere TRASCURABILE, anche considerando l'aumento di produzione.

Di conseguenza, l'aumento di produzione della linea "Schiumatura" non ha arrecato impatti sull'ambiente.

3. CONSIDERAZIONI SUI RIFIUTI

I rifiuti che hanno subito un aumento in riferimento all'anno 2022 sono in gran parte afferenti alle linee produttive che hanno incrementato le ore lavorate. La loro maggiore produzione, pertanto, è strettamente connessa all'aumento delle attività produttive. Si precisa che si tratta di rifiuti non pericolosi, stoccati presso il sito produttivo nelle aree appositamente predisposte e in contenitori adeguati prima dell'avvio a recupero tramite ditte autorizzate, in conformità alla normativa vigente. In particolare, l'aumento di produzione ha riguardato le seguenti tipologie di rifiuti:

- EER 070213: rifiuti plastici, non pericolosi avviati a recupero. Tali rifiuti sono stati prodotti principalmente dalla linea di schiumatura (scarti di poliuretano espanso). E' in studio un progetto interno per migliorare la fase di stampaggio e ridurre sfridi e imperfezioni che consentirà, nei prossimi anni, anche la riduzione degli scarti di poliuretano espanso.
- EER 150101: imballaggi in carta e cartone, non pericoloso avviato a recupero. Tale rifiuto è stato prodotto principalmente dalle due linee di assemblaggio, quella dei radiatori elettrici e quella dei sistemi solari, in quanto i componenti assemblati, per la maggior parte, vengono acquistati da fornitori esterni e, quindi, arrivano presso l'azienda imballati in casse di legno o involucri di cartone.
- EER 150102: imballaggi in plastica, non pericolosi avviati a recupero. Tali rifiuti sono costituiti principalmente dagli imballaggi delle materie prime impiegate nel sito. La loro produzione è strettamente correlata, quindi, all'aumento di produzione e alle necessità di approvvigionamento di materie prime.
- EER 170202: vetro, non pericoloso avviato a recupero. Tale rifiuto è stato prodotto principalmente dalla linea dei sistemi solari dove, a seguito di rotture accidentali, è stata smaltita la copertura della zona captativa che è realizzata in vetro.

- EER 170405: ferro e acciaio, non pericolosi avviati a recupero. Tale rifiuto è stato prodotto principalmente nel reparto di stampaggio, a seguito della produzione di scarti della lavorazione ed è, quindi strettamente correlato all'aumento della produzione.

Si precisa che tutti i rifiuti nello stabilimento sono stati gestiti conformemente alla normativa applicabile e nel rispetto delle modalità stabilite dall'autorizzazione integrata ambientale. Ogni tipologia di rifiuto è stata raccolta e depositata nell'apposita area all'interno dello stabilimento, in contenitori adeguati ed etichettati. Non ci sono stati sversamenti di rifiuti che hanno potuto provocare effetti ambientali. Le aree di deposito dei rifiuti, in ogni caso, sono dislocate nel piazzale dello stabilimento che è provvisto di una rete di raccolta delle acque di prima pioggia che confluiscono al depuratore dello stabilimento, prima dello scarico finale. I rifiuti pericolosi sono depositati in area coperta e protetta dagli agenti atmosferici. Inoltre, nello stabilimento sono presenti kit di emergenza da poter utilizzare prontamente in caso di necessità per arginare eventuali sversamenti di rifiuti liquidi sulla pavimentazione. Le aree di deposito dei rifiuti sono soggette a regolari ispezioni e controlli al fine di verificare l'integrità dei contenitori e della pavimentazione. I rifiuti vengono conferiti a trasportatori e destinatari autorizzati, previa caratterizzazione chimico-fisica e classificazione. In conclusione, sebbene il quantitativo dei rifiuti abbia, in alcuni casi, superato i limiti previsti, essendo i rifiuti strettamente correlati alle attività produttive, non si sono verificate condizioni di pericolo per l'ambiente connesse alla gestione dei rifiuti. Indipendentemente dalle quantità prodotte, i rifiuti sono stati gestiti in conformità alla normativa vigente e nel rispetto delle prescrizioni inerenti la gestione dei rifiuti stabilite nell'Autorizzazione Integrata Ambientale 025/226 del 24/11/2017 e sue modifiche e integrazioni.

Allegati:

- Tabella T1 emissioni in atmosfera
- Valutazione di impatto acustico aprile 2024

A blue ink signature is written over a blue circular stamp. The stamp contains the text 'CORDIVARI S.p.A.' and '(Il Procuratore)'.