

SINTESI NON TECNICA

DESCRIZIONE GENERALE

La VDP Fonderia S.p.A. è insediata nella zona industriale di Schio (VI) in Via Lago di Alleghe n°39 dal 1992 ed occupa una superficie (fondiaria) di circa 45.000 mq di cui circa 30.000 coperti. L'insediamento è costituito da più corpi di fabbrica con le seguenti destinazioni d'uso:

- Fonderia e locali annessi (reparto distaffatura mano, reparto animisteria, locale compressori, locale pompe di raffreddamento forni e locale trasformatori, magazzino automatico, verniciatura automatica, impianto terre, ecc);
- Laboratorio metallurgico;
- Palazzina uffici e servizi generali (spogliatoi, mensa, centrale termica);
- Palazzina uffici direzionali;
- Magazzino modelli con annessa modelliera;
- Officina manutenzione;
- Sottostazione AT;
- Capannone sbavatura getti grandi;
- Cabina elettrica MT.

La fonderia VDP S.p.A. produce getti in ghisa grigia, sferoidale e ghise speciali con pesi da 1 kg a 100 ton per l'industria meccanica in genere; questi sono ottenuti impiegando materie prime quali: ghisa in pani provenienti da altoforno, ritorni, rottami di acciaio, ferroleghie sotto forma di bricchette e granella.

Per la fusione sono impiegati n°5 forni fusori elettrici a media frequenza con rivestimento di pigiata refrattaria, tutti serviti da un impianto centralizzato di aspirazione e abbattimento fumi prelevati in corrispondenza della bocca di carico e del becco di colata.

Per l'esecuzione delle forme nell'impianto automatico viene impiegata sabbia silicea mescolata con bentonite e nero minerale (terra "a verde") con grado di umidità del 4 – 6%, invece per l'esecuzione delle forme e delle anime degli impianti mano e mano-automatico viene impiegata sabbia silicea additivata con resine fenoliche o fenol-furaniche e con catalizzatori acidi.

Dopo colata e un successivo congruo periodo di raffreddamento, i getti vengono separati dalla terra o sabbia per le forme (su apposite griglie vibranti), vengono quindi smaterozzati e infine granigliati.

L'azienda attualmente occupa circa 190 addetti di cui circa 130 nei reparti produttivi e il rimanente in attività di tipo impiegatizio e dirigenziale.

COLLOCAZIONE GEOGRAFICA, URBANISTICA E ACCESSIBILITÀ

La sede legale e produttiva della VDP Fonderia SpA si trova nel territorio del Comune di Schio, in Provincia di Vicenza, nella zona denominata “. La zona è collocata ai piedi delle Prealpi Venete (monte Summano), nell'alta pianura vicentina in posizione approssimativamente baricentrica rispetto agli abitati di Schio, Marano e Thiene.

Il sito si trova all'interno di zona omogenea D2.1 individuata dallo strumento urbanistico generale (PRG) del Comune di Schio. Nel raggio di 500 metri dal perimetro esterno dei piazzali si trova una unica abitazione preesistente all'insediamento della VDP, in direzione Nord-Est. Lo stabilimento è circondato da viabilità locale e da altri insediamenti industriali lungo i lati Nord, Ovest e Sud. Lungo il lato Est si trovano aree agricole o incolte. Nello specifico, nelle vicinanze di VDP si trova Fassa Bortolo (produzione di calce e affini, ex Calcificio Barattoni), Vallortigara Servizi Ambientali (trattamento rifiuti) e altre piccole officine e lavorazioni meccaniche affaccianti su Via Lago di Alleghe e Via Lago di Costanza.

La viabilità di accesso al sito fa capo al casello di Thiene-Schio della A31 Valdastico o alla SS 46 Vicenza-Schio e, in ogni caso, all'asse viabilistico principale della zona industriale di Schio, situata a Sud - Est della città ed a Nord-Ovest dell'azienda. I percorsi destinati ai mezzi pesanti non attraversano centri abitati importanti.

DESCRIZIONE CICLO PRODUTTIVO

Gestione delle materie prime e delle materie ausiliarie:

Le sabbie utilizzate per la fabbricazione delle anime arrivano in stabilimento attraverso autocisterna e vengono stoccate direttamente nei silos attraverso l'impianto di trasporto pneumatico dell'autocisterna. Dai silos, le sabbie vengono prelevate in automatico da sistema pneumatico ed inviate in reparto secondo programma di produzione. I silos sono dotati di filtri a cartucce che prevengono le sovrappressioni e gestiscono la depolverazione durante le fasi di carico garantendo l'assenza di emissioni verso l'esterno.

Le resine arrivano in stabilimento sfuse attraverso IBC o autocisterne che provvedono al carico di serbatoi presenti esternamente al reparto mano, mano-automatico e animisteria; i serbatoi di stoccaggio sono ospitati da un box coperto e dotato

di bacino di contenimento. Dai serbatoi le resine vengono convogliate verso il reparto attraverso un sistema automatico di dosaggio. Gli acidi per l'indurimento delle resine sono stoccati come le resine, separati dalle stesse mediante pareti metalliche al fine di evitarne il contatto accidentale.

Il deposito dei materiali ferrosi viene effettuato in parte all'esterno nei "box ghisa" (per i pani di ghisa) e in parte al coperto (per il rottame d'acciaio e ritorni di fusione prodotti nella fase di smaterozzatura. I rottami d'acciaio in ingresso sono definiti "rifiuti che hanno cessato tale qualifica" ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006 e smi (End of Waste), e vengono acquistati solo da rivenditori certificati conformi al Regolamento 333/2011. Il rottame metallico in ingresso viene controllato ulteriormente mediante Radiometro Portatile per la rilevazione di eventuali sorgenti radioattive o materiale contaminato. È nominato un Esperto di Radioprotezione che effettua annualmente i controlli previsti dal D.Lgs. 101/2020.

I prodotti chimici di consumo (es. oli, prodotti per la manutenzione, ecc) vengono consegnati direttamente presso il magazzino su pallet e scaricati dal mezzo mediante carrello elevatore, per essere stoccati su appositi armadi coperti e dotati di vasche di contenimento.

A – FUSIONE

Il caricamento dei forni di fusione con le materie prime (pani, lamierino, ferroleghe e grafite) ed i ritorni (boccamì e scarti di produzione) consiste nell'aggiungere al liquido residuo della spillata precedente la quantità e il tipo di materiale atto ad ottenere il liquido alla composizione desiderata; il caricamento viene eseguito con l'ausilio di un carro ponte dotato di un elettromagnete. La fusione avviene mediante n°5 forni fusori elettrici a media frequenza con capacità cadauno compresa tra le 16 e le 55 ton e potenze fino a 8.000 kVA.

Dopo il caricamento del materiale viene attivato il processo di fusione che avviene alla temperatura di circa 1450 °C. Nel corso di tale processo viene anche eseguita la scorifica del bagno di ghisa, consistente nell'allontanamento dal fuso del materiale indesiderato, più leggero della ghisa, che viene aggregato mediante appositi scorificanti granulari.

Il raffreddamento dei forni di fusione è operato grazie ad un opportuno circuito chiuso di raffreddamento ad acqua, che viene riciclata per il raffreddamento attraverso dei scambiatori acqua-acqua e delle torri evaporative.

Lo strato refrattario delle siviere usate nel trasporto e nella colata e dei forni stessi viene periodicamente demolito e ricostruito.

B – IMPIANTO A VERDE

La formatura consiste nell'ottenimento della forma del getto da realizzare con l'impiego di modelli, terre di formatura, staffe, anime.

Per l'impianto "a verde" avviene in una linea completamente automatizzata per produzioni di getti di diverse dimensioni fino a 150 kg lungo la quale, con una tramoggia, le terre (cioè una miscela di bentonite, nero minerale e terra rimacinata e rigenerata dalle precedenti formature, alla quale viene aggiunta acqua) provenienti dai silos di stoccaggio vengono scaricate entro le staffe poste sul banco della formatrice. La macchina formatrice per mezzo di un'onda d'urto compatta la terra sul modello, formando in modo ciclico le staffe inferiori e superiori di dimensioni 700x800x300+300mm.

Il processo prevede poi la posa delle anime e di altri componenti ausiliari (maniche esotermiche e filtri) all'interno della staffa inferiore (ramolaggio), quindi l'accoppiamento con la staffa superiore. Gli stampi così realizzati, disposti ed accoppiati sui carrelli del carosello, vengono avviati verso la successiva operazione di colata.

I modelli utilizzati nella formatura a verde sono stoccati nel magazzino automatico: la movimentazione degli stessi viene eseguita da un traslatore automatico comandato da un PLC. Sul modello viene spruzzato manualmente un distaccante non pericoloso che consente il distacco della sabbia dallo stesso.

Dai forni di fusione la ghisa grigia viene inviata direttamente alle zone di colata, mentre la sferoidale è inviata al processo di sferoidizzazione, che serve a conferire particolari qualità di resistenza alla ghisa e avviene riempiendo la siviera di trattamento, in cui sono stati preventivamente aggiunti gli additivi (ferroleghe) necessari alla reazione di sferoidizzazione. I fumi di reazione vengono convogliati direttamente all'impianto di aspirazione dei forni. Prima della colata viene effettuata un'ulteriore scorificazione. La colata della ghisa liquida, proveniente dal reparto di fusione per mezzo di una siviera trasportata da un sistema automatico di trasporto, viene eseguita attraverso il carro di colata in modo automatico o semiautomatico all'interno delle forme in arrivo dal reparto di formatura.

Una volta raffreddata il getto, le staffe sono separate e recuperate con un sistema automatizzato di spinta, che provoca la caduta della forma su un vaglio vibrante sul quale si separano le terre dal getto. Dal vaglio vibrante i getti vengono immessi in un canale di raffreddamento. La terra quindi è recuperata con un sistema di nastri trasportatori e ricondotta ad un silos di stoccaggio. La terra prelevata dal silos di stoccaggio viene preparata all'interno di una molazza a vomeri; la gestione dell'impianto avviene attraverso un sistema elettromeccanico capace, dopo opportune impostazioni di parametri chiave, di gestire le operazioni di preparazione ed analisi terre.

Il processo di rigenero terre, nel dettaglio consiste nelle seguenti fasi:

- la terra, proveniente dal distaffatore dell'impianto di formatura automatica, viene sottoposta ad un'operazione volta alla separazione delle bave e del ferrino dalla terra, con l'aiuto di appositi magneti (deferizzatori). Ciò consente anche di recuperare il materiale ferroso e di impiegarlo nelle successive fusioni;
- in seguito la terra viene separata anche dai cocci d'anima, ciò viene eseguito grazie all'impiego di un setaccio poligonale. Cocci d'anime e zolle di terra setacciati vengono inviati, per mezzo di cassoni movimentati da muletti, al deposito delle terre esauste;
- la terra setacciata viene trasportata con l'ausilio di nastri trasportatori ad un raffreddatore a frullini quindi convogliata all'interno di sili di stoccaggio;
- i sili di stoccaggio mediante una tramoggia alimentano la molazza;
- con la molazzatura, della durata di circa un minuto, la terra viene umidificata ed additivata di piccole percentuali di sabbia nuova, premiscelato e bentonite;
- tramite nastri trasportatori la terra è inviata all'impianto automatico di formatura a verde.

Dopo l'operazione di distaffatura, i getti vengono smaterozzati, vengono cioè vengono asportate le materozze e i canali di colata dai pezzi tramite cunei a pressione idraulica. Le materozze sono inviate al reparto di fusione come ritorni.

A questo punto i getti dall'impianto automatico formatura "a verde" sono trasportati mediante nastro metallico alla macchina granigliatrice a tamburo dove viene eseguita la granigliatura, che consiste nella proiezione di graniglia d'acciaio a forte velocità contro i getti, all'interno di un'apparecchiatura dotata di sistema di aspirazione e filtrazione. Dopo questo trattamento i pezzi vengono controllati visivamente, conteggiati e depositati in cassoni o pallets.

Una parte della produzione viene spostata mediante carrelli nella zona dei robot di sbavatura o alle postazioni di sbavatura manuale, dove viene eseguita la sbavatura in modo automatico o manuale del pezzo, che infine viene riposizionato nel pallet o cassone.

Alcuni addetti di questo reparto, collegati all'ufficio spedizioni, sono preposti alle operazioni di pesatura e carico-scarico dei materiali.

Una parte della produzione proveniente dalla sbavatura viene spostata mediante carrelli nella zona di verniciatura automatica dove viene eseguita la verniciatura mediante immersione del pezzo e infine il getto viene riposizionato nel pallet o cassone.

L'impianto di verniciatura automatica è dotato di trasportatore aereo a monorotaia che attraversa il tunnel di lavaggio (composto da n° 1 prelavaggio ad acqua -n° 1 fosfosgrassaggio -n° 2 risciacqui ad acqua), il forno di asciugatura dopo fosfosgrassaggio, 3 vasche ad immersione di verniciatura, la cabina per ritocchi a pennello ed infine il forno di asciugatura dopo verniciatura ad acqua.

I getti su bancale o cassa, infine, vengono chiusi con termoretraibile da una imballatrice automatica e stoccati nelle aree di deposito getti finiti (interne ed esterne) o nel magazzino automatico getti finiti in attesa di spedizione.

C – IMPIANTO A MANO E MANO-AUTOMATICO

Il processo avviene in una linea in cui la terra di formatura consiste in una miscela di sabbia silicea additivata con resine fenoliche o furaniche (circa 1% del peso sabbia) e con catalizzatori acidi (circa 30% del peso sabbia) ottenuta mediante un mescolatore, la produzione delle anime per questo reparto è interna. Le forme sono rinchiuse in staffe di acciaio, dove vengono colate. Nel magazzino modelli vengono stoccati tutti i modelli dell'impianto mano e mano-automatico: la movimentazione avviene tramite carrello elevatore e carroponte.

Nell'impianto mano-automatico la formatura è vincolata alle dimensioni della staffa (dimensione max 2800x1900x1000+1000 mm) ed è stipata con un vibratore automatico o con dei pestelli a mano. L'indurimento della forma per entrambe gli impianti avviene per via chimica; terminata questa fase la staffa viene separata dalla placca modello, intonacata ad acqua ed essiccata in un forno a metano (per l'impianto mano automatico) o all'aria (per impianto mano).

Le staffe così ottenute dopo il ramolaggio e l'accoppiamento della parte superiore con l'inferiore vengono riposte in un magazzino automatico per la successiva colata.

Dai forni di fusione la ghisa grigia viene inviata direttamente alle zone di colata, mentre la sferoidale è inviata al processo di sferoidizzazione, che serve a conferire particolari qualità di resistenza alla ghisa e avviene riempiendo la siviera di trattamento, in cui sono stati preventivamente aggiunti gli additivi (ferroleghe) necessari alla reazione di sferoidizzazione. I fumi di reazione vengono convogliati direttamente all'impianto di aspirazione dei forni. Prima della colata viene effettuata un'ulteriore scorificazione.

La ghisa liquida viene trasportata per mezzo di carriponte fino al punto di colata delle staffe, dove gli operatori manualmente provvedono a svuotare la siviera. L'eventuale passaggio della ghisa liquida dalla siviera di trattamento a quella di colata è pure eseguito per mezzo di un carroponte.

Dopo un tempo di raffreddamento congruo le staffe vengono aperte mediante i carroporti e distaffate mediante una griglia vibrante dotata di aspiratori sui lati e superiormente, in questo modo i getti vengono sterrati ed inviati successivamente alla granigliatura, sbavatura e verniciatura dei getti medi e grandi.

La sabbia proveniente dal distaffatore viene convogliata mediante canali vibranti ad un elevatore a tazze e scaricata nel silos di stoccaggio. Al momento del rigenero si preleva dal silo e si sgruma la sabbia, la si raffredda in un scambiatore a scambio termico con acqua a circuito chiuso e la si immagazzina in 4 silos per il futuro utilizzo. La sabbia rigenerata viene inviata ai mescolatori per via pneumatica tramite apposite tubazioni.

I getti fino a 5000 kg vengono trasportati mediante cassoni alla granigliatrice a tunnel per essere puliti. L'operazione di granigliatura consiste anche in questo caso nella proiezione di graniglia d'acciaio a forte velocità contro i getti, all'interno di un'apparecchiatura dotata di sistema di aspirazione e filtrazione. Dopo questo trattamento i pezzi vengono controllati visivamente, conteggiati e depositati in cassoni o pallets.

I getti grandi vengono caricati in una granigliatrice a tunnel di grandi dimensioni per essere puliti. L'operazione di granigliatura consiste nella proiezione di graniglia d'acciaio a forte velocità contro i getti, all'interno di un'apparecchiatura dotata di sistema di aspirazione e filtrazione. Dopo questo trattamento i pezzi vengono controllati visivamente e depositati mediante carroporti nelle vicinanze dell'area di sbavatura.

Una parte della produzione viene spostata mediante carri a batterie nella zona di sbavatura grande dove viene eseguita la sbavatura mediante mole portatili o robot di sbavatura.

Una parte della produzione proveniente dalla sbavatura viene spostata mediante carroporti nella zona di verniciatura dove viene eseguita la verniciatura a spruzzo in cabina aspirata.

Le anime utilizzate in questo impianto vengono prodotte nel reparto animisteria. La formatura delle stesse avviene con la stessa tecnica della formatura mano e mano-automatico, ma la sabbia viene compattata nelle casse-anima. Una volta indurite le anime vengono estratte dalla cassa anima, vengono intonacate e successivamente posizionate su piastre con ruote posizionate nel magazzino automatico interrato o direttamente su banchale per essere portate all'impianto mano o mano-automatico.

ALTRE FUNZIONI

Nel fabbricato adibito a magazzino modelli è presente un'area apposita per la modelliera in essa vengono svolte operazioni di manutenzione su modelli e casse d'anima ed operazioni di controllo dimensionale.

Nell'officina si eseguono operazioni di riparazione, di piccola carpenteria e di manutenzione sugli impianti. È presente nel reparto manutenzione un ufficio di reparto.

Lo stabilimento è alimentato sia da una cabina MT a 20 kV "scorta", sia da rete Terna in AT con tensione di 132 kV. La sottostazione di trasformazione è di proprietà dell'azienda.

È presente un impianto fotovoltaico con potenza di 219 kWp installato sulla copertura degli uffici di direzione, modelliera, magazzino modelli e manutenzione.

Sono presenti 3 compressori oil-free raffreddati ad acqua per la produzione di aria compressa, più un compressore di scorta in caso di emergenza (condensa raccolta in IBC).

Nella palazzina uffici di Direzione sono ospitati le funzioni Direzione, Commerciale, Acquisti, Amministrazione, IT ed Industrializzazione. È presente una piccola centrale termica per la produzione di ACS per gli spogliatoi in uso al personale esterno (35 kW), mentre il riscaldamento e raffrescamento ambienti è ottenuto mediante 2 pompe di calore. Nella palazzina uffici e servizi generali invece sono ospitati la Logistica, la Programmazione, la Qualità e l'Ufficio Bolle. Nella stessa palazzina sono ospitati gli spogliatoi, la sala mensa, gli archivi (primo piano e seminterrato), la centrale termica (ACS e riscaldamento, sono presenti 2 caldaie da 90 kW ciascuna) e l'infermeria.

Il riscaldamento ambienti delle palazzine uffici e modelliera-manutenzione è supportato anche dal recupero termico proveniente dall'impianto di raffreddamento forni fusori.

Nel laboratorio il personale monitora i processi legati al metallo liquido, alle terre di fonderia e ai getti. Per svolgere tali funzioni il laboratorio è dotato di 2 quantometri per le analisi chimiche, di una macchina per prova a trazione, di una macchina prove di resilienza, di un microscopio computerizzato per il controllo della struttura metallografica ed altre apparecchiature per controlli metallurgici.

Tutti i rifiuti vengono differenziati e stoccati in apposite aree di deposito temporaneo in attesa del conferimento a ditte autorizzate. Le aree di stoccaggio sono provviste di superficie impermeabilizzata. I rifiuti liquidi sono posizionati in cisterne o bidoni dotati di appositi bacini di contenimento.

I gas tecnici sono stoccati in bassa quantità in bombole in apposite aree attrezzate e prelevate quando necessario; principalmente vengono utilizzate bombole di propano per l'applicazione di termoretraibile in postazioni mobili, di acetilene ed ossigeno per le attività di manutenzione (taglio ossiacetilenico), e di gas tecnici in uso al laboratorio per gli spettrometri.

L'azienda è classificata a rischio incendio "MEDIO" e sono presenti addetti alle emergenze appositamente addestrati in tutti i turni lavorativi. Sono presenti inoltre impianti di rivelazione incendi, evacuatori di fumo/calore e rete idranti UNI 45 e UNI 70, secondo quanto previsto dal CPI.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E IMPIANTO DI RAFFREDDAMENTO FORNI

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento è garantito da 2 punti di prelievo:

- n. 1 punto di consegna acqua potabile da acquedotto
- n. 1 punto di consegna acqua industriale da acquedotto

L'acqua potabile prelevata dalla distribuzione pubblica è destinata all'uso civile, mentre il prelievo da acquedotto industriale viene utilizzato nel processo produttivo (raffreddamento forni e preparazione terre).

Le torri evaporative provvedono a garantire il raffreddamento dell'acqua utilizzata per il raffreddamento dei forni fusori; esse sono alimentate con acqua industriale previo trattamento antialga e antincrostante. L'acqua circolante nelle spire dei forni fusori e nei sistemi di raffreddamento dei sottoservizi (circuiti chiusi) scambia il calore accumulato attraverso un sistema di scambiatori a piastre, cedendo calore all'acqua proveniente dal circuito aperto al quale sono collegate le torri evaporative. In questo modo il consumo di acqua è ridotto al minimo e l'unica acqua che viene scartata è l'eventuale spurgo dei circuiti di raffreddamento. L'acqua del circuito aperto delle torri viene spruzzata sul pacco di scambio delle torri stesse. Una parte dell'acqua viene persa sotto forma di vapore, la rimanente parte raffreddandosi defluisce al bacino di raccolta sottostante da dove viene rilanciata nuovamente con un sistema di pompe agli impianti.

Per garantire le caratteristiche utili alla funzionalità e al mantenimento dei forni e delle torri evaporative, una quota percentuale dell'acqua impiegata nel circuito per il raffreddamento viene spurgata.

Per la bagnatura delle terre nel processo di rigenero terra di formatura impianto a verde viene utilizzata primariamente l'acqua raccolta dagli spurghi del sistema di raffreddamento forni, ma in caso di necessità può essere integrata con acqua proveniente dall'acquedotto industriale.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera provenienti dalle aspirazioni degli impianti produttivi vengono convogliate in appositi filtri a maniche che riducono gli inquinanti emessi al minimo tecnicamente possibile. Non sono presenti impianti scrubber o postcombustori, considerato che tecnicamente non sono adeguati al tipo di lavorazione svolta e che gli inquinanti presenti nelle emissioni non giustificano l'introduzione di questo tipo di tecnologie.

Sono presenti nelle coperture dei reparti produttivi degli evacuatori di fumo e calore, necessari per garantire la sicurezza antincendio dei compartimenti e per garantire la superficie aeroilluminante minima richiesta dalle normative vigenti in tema di salubrità degli ambienti di lavoro.

RUMORE ESTERNO

La fonderia è collocata in area industriale e ricade, come emerge dal Piano Comunale di Classificazione Acustica di Schio, in classe VI. Le principali sorgenti di rumore sono individuabili con:

- Distaffaggio
- Lavorazioni meccaniche esterne occasionali
- Impianti di filtrazione e aspirazione
- Carica forni e movimentazione materie prime
- Movimentazione prodotti finiti e attrezzature nei piazzali esterni.

CONTROLLI OPERATIVI, RIFIUTI E SOSTANZE IN USO

Tutti i prodotti liquidi ed i rifiuti sono opportunamente stoccati in aree al coperto, su cassoni, o comunque su aree dotate di appositi bacini di contenimento nel caso in cui il materiale sia classificato come pericoloso. Le reti di scarico sono oggetto di interventi programmati di ispezione visiva e manutenzione/pulizia. È presente un serbatoio di gasolio avente volume di 3 mc, posizionato fuori terra, dotato di bacino di contenimento stagno. I rifiuti prodotti dalla fonderia sono per la maggior percentuale afferenti alla categoria CER 10.09.xx, cioè specifici per il processo produttivo (terre esauste, scorie, polveri degli impianti di aspirazione). Sono comunque presenti alcuni stoccaggi temporanei in quantità limitata di rifiuti provenienti da manutenzioni (es. oli, componenti elettrici, ferro e acciaio) e dalla normale attività lavorativa (es. imballaggi, DPI, stracci, ecc). Tutte le superfici delle aree di deposito e stoccaggio, i piazzali in cui avviene la movimentazione e le aree di carico/scarico sono dotate di superfici impermeabilizzate. I rischi derivanti perciò dallo sversamento di sostanze pericolose sono limitati al minimo tecnicamente realizzabile.

ODORI

Non sono mai state ricevute segnalazioni da parte del vicinato in merito agli odori potenzialmente provenienti dalla Fonderia.

CONSUMI ENERGETICI E COMBUSTIBILI UTILIZZATI

Le energie utilizzate sono di tre tipi: energia elettrica, metano e gasolio. La maggior parte del consumo di energia elettrica circa l'80% si ha nei forni fusori, il rimanente viene utilizzato per il funzionamento degli impianti e dei servizi ausiliari. Il metano normalmente viene impiegato per riscaldamento degli uffici e degli ambienti di lavoro, per il preriscaldamento delle siviere e per alcuni bruciatori impiegati per riscaldamento nei processi produttivi. Il gasolio viene utilizzato solamente per alimentare alcuni carrelli elevatori, il gruppo elettrogeno d'emergenza ed altri mezzi d'opera.

AUTORIZZAZIONI IN ESSERE E MODIFICHE NON SOSTANZIALI

L'Autorizzazione Integrata Ambientale in essere è stata rilasciata dalla Provincia di Vicenza alla Ditta VDP Fonderia Spa con provvedimento n. 04/09 del 04/09/2009. Nella tabella successiva viene riportato l'elenco delle modifiche non sostanziali e delle integrazioni effettuate successivamente all'aggiornamento dell'Autorizzazione in essere.

MODIFICHE ED INTEGRAZIONI		
DATA INVIO COMUNICAZIONE	N° PROTOCOLLO INIZIALE PROVINCIA	CONTENUTO / NOTE
10/11/2011	3499/AMB del 16/01/2012 e 53781/AMB del 17/07/2012	Ampliamento reparto granigliatura, sbavatura, verniciatura per getti "a mano" e "mano automatizzato" Spostamento FM14 e Camino 37 Installazione vasca prima pioggia e collegamento di tutta la rete meteorica a tale vasca
15/11/2012	84739/AMB del 12/11/2012	Autorizzazione allo scarico per acque meteoriche e modifica scarico acque industriali (rif. Adeguamento PTA)
27/05/2013	58946/AMB del 14/08/2013	Sostituzione sistema di abbattimento impianto collegato alla granigliatrice a tunnel
-	1987/AMB del 13/01/2014	Provvedimento di aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale
24/03/2014	31656 del 05/05/2014	Installazione FM5 e Camino 17 per rigenero sabbie mano Rinomina di altri punti di emissione
12/01/2015	13165 del 25/02/2015	Integrazione informazioni portata ed emissioni riguardo camino 45 e collegato filtro FM19 A+B
11/02/2015	-	Richiesta di rinnovo AIA
-	67914 del 09/10/2015	Provvedimento di proroga AIA
16/12/2015	10117 del 17/02/2016	Comunicazione avvio scarichi secondo quanto indicato in Prot. 1987/AMB del 13/01/2014
-	16889 del 09/03/2016	Chiarimenti riguardo scarichi attivati di cui al punto precedente
14/11/2016	-	Comunicazione numero di cabine di sbavatura asservite dall'impianto FM18 e Camino 44
12/04/2017	-	Comunicazione misurazione quantitativa acque di prima pioggia scaricate in fognatura
13/04/2017	-	Comunicazione procedura adottata per controlli radiometrici dei materiali metallici
-	24884 del 04/04/2017	Determinazioni a seguito di visita ispettiva ARPAV
17/04/2018	48812 del 24/07/2018	Sostituzione impianto filtrazione FM10 e Camino 36 Sostituzione impianto filtrazione FM16 e Camino 39
-	80058 del 06/12/2018	Integrazione nel PMC di una porzione relativa ai controlli radiometrici
-	322 del 07/01/2020	Determinazioni a seguito di visita ispettiva ARPAV
29/03/2021	X	Modifiche non sostanziali relative a cabina potenza forni e sbavatrici automatiche
12/02/2021	6790 del 17/12/2022	Richiesta di rinnovo AIA
16/11/2021		Modifica non sostanziale aggiunta di una mola fissa
04/05/2023	Ispezione ARPAV e richiesta modello di ricaduta polveri (26594 del 19/06/2023) successivamente inviato il giorno 11/09/2023 con riscontro prot. 40229 del 22/09/2023 e risposta del 25/09/2023	

15/07/2024	Ispezione ARPAV per emissione di polveri dovuta a guasto impiantistico, con successiva diffida prot. 34819 del 24/07/2024 e riscontro del 05/08/2024. Successive integrazioni del 18/11/2024 con prot. 48904, con richiesta parere ARPAV prot. 58287 del 13/12/2024	
06/12/2024	8298 del 24/02/2025	Modifica non sostanziale relativa alla potenza impegnata dai Forni 3 e 4 (e successivi scambi per integrazione informazioni, fino alla consegna delle relazioni complete richieste inviate in data 12/11/2025)
07/05/2025	X	Comunicazione nominativo consulente ADR
13/05/2025	X	Comunicazione sospensione FM11 e Camino 10
-	31837 del 11/07/2025	Determinazioni a seguito di visita ispettiva ARPAV, con successivo invio documentazione richiesta il 07/08/2025, seguito da parere ARPAV prot. 78990 del 11/09/2025 e riscontro Provincia prot. 52371 del 07/11/2025
24/04/2025	31936 del 14/07/2025	Comunicazione relativa alla necessità di modifica delle modalità di campionamento e gestione degli scarichi meteorici/industriali