

PROVINCIA DI VICENZA

AREA SERVIZI AL CITTADINO ED AL TERRITORIO
SETTORE AMBIENTE- SERVIZIO AMBIENTE E TERRITORIO

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contra' Gazzolette 1 - 36100 VICENZA

Uffici: Palazzo Franceschini - Folco, Contra' S. Marco 30 - 36100 VICENZA

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Prot. n. 13172

Vicenza, 25 FEB. 2015

Spett.le Ditta
GDC CAST SPA
Via Vicenza n. 62/bis
36071 - ARZIGNANO (VI)

e p.c.

All'ARPAV
Dipartimento Provinciale di Vicenza

Al Comune di ARZIGNANO (VI)

Alla Regione Veneto - Direzione Tutela Ambiente
U.C. Tutela Atmosfera - IPPC
Calle Priuli - Cannaregio, 99 VENEZIA

Oggetto: D.Lgs. 3 Aprile 2006 n. 152 e s.m.i. Autorizzazione Integrata Ambientale
Ditta GDC CAST SPA
Sede stabilimento: Via Vicenza, 62/bis in comune di Arzignano (VI)
Proroga scadenza autorizzazione integrata ambientale n. 06/2012 del 28/12/2012

- RICHIAMATO** che la ditta GDC CAST SpA per l'attività esercitata nello stabilimento in indirizzo, è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata da questa Amministrazione con provvedimento n. 06/2012 del 28/12/2012, prot. n. 98699;
- RILEVATO** che il sopracitato provvedimento, a seguito di volturazione, mantiene in essere la validità della prima autorizzazione integrata ambientale intestata alla ditta ISGEV SpA e rilasciata in data 25/03/2010;
- CONSIDERATO** che con il provvedimento richiamato si avvertiva la ditta che l'autorizzazione, rilasciata ai sensi dell'art. 9 del D.Lgs. 59/2005, aveva una durata di 5 anni a decorrere dalla data del provvedimento stesso e che sei mesi prima della scadenza doveva essere inviata una domanda di rinnovo;
- RILEVATO** che la ditta, con documentazione agli atti con prot.n. 64987 del 22/09/2014, si è attivata con la richiesta di rinnovo;
- DATO ATTO** che il D.Lgs.59/2005 quale norma di riferimento al momento dell'adozione dell'autorizzazione in questione è stato abrogato e sostituito dal D.Lgs 152/06 ;
- CONSIDERATO** che il D.Lgs 152/06 è stato aggiornato con D.lgs 46/12014 con diverse modifiche in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale ; il D.Lgs 46 riscrive tra l'altro l'art.29-octies (Rinnovo e riesame) e l'istituto del rinnovo periodico non risulta più formalmente contemplato dall'ordinamento;



- CONSIDERATO che sia il Ministero che la Regione Veneto si sono attivati a fornire linee di indirizzo in merito confermando la proroga delle scadenze delle AIA in vigore alla data del 11.04.2014;
- RILEVATO che nei richiamati indirizzi si evidenzia l'opportunità che vi sia "un carteggio tra gestore e autorità competente " a confermare l'applicazione della nuova disposizione di legge alla durata delle AIA vigenti, fatta salva la facoltà per l'autorità competente di avviare di sua iniziativa un riesame alla data del previsto rinnovo.
- CONSIDERATO che da quando l'autorizzazione citata è stata concessa non vi sono state modifiche per le conclusioni sulle Bat, il riferimento è quindi sempre il decreto ministeriale del 31 gennaio 2005, recante "emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del D.lgs 372/1999" nelle categorie descritte ai punti 1.3, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 e 6.1 del citato allegato già considerato per l'adozione della stessa autorizzazione;
- CONSIDERATO inoltre che non vi sono evidenze che l'inquinamento provocato dall'attività sia tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite e in generale non vi sono indicazioni che portano a rilevare la necessità di aggiornare l'autorizzazione;
- RITENUTO che per quanto sopra e per quanto a conoscenza di questa Amministrazione, non sussistano quindi i termini per procedere al riesame dell'autorizzazione sulla base della richiesta di rinnovo avanzata, ovvero sussistano i presupposti per considerare la validità dell'autorizzazione già rilasciata con provvedimento n. 06/2012 del 28/12/2012 – di 10 anni dal rilascio;
- RILEVATO che il D.Lgs 46/2014 prevede che il riesame sia disposto anche nel momento in cui .." a giudizio di una amministrazione competente in materia di igiene e sicurezza del lavoro, ovvero in materia di sicurezza o di tutela dal rischio di incidente rilevante, la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche";

per quanto sopra rappresentato

si chiede agli Enti in indirizzo, sulla base delle competenze proprie nelle materie richiamate, se ravvisano i termini affinché si proceda fin da subito al riesame/rinnovo dell'autorizzazione.

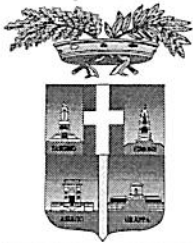
In ipotesi di riscontro negativo con non necessità di procedere ovvero in assenza di riscontro nel termine di 30 giorni dalla presente, questa Amministrazione riterrà confermata a 10 anni la durata dell'autorizzazione rilasciata, senza necessità di altre ulteriori comunicazioni.

Nell'ipotesi prospettata, questa Amministrazione, allo scadere dei 10 anni, darà comunicazione di avvio del riesame determinando i termini in cui l'azienda dovrà fornire le informazioni previste dalla norma (vedasi art.29-octies)aggiornate.

Si chiede che ogni riscontro sia inviato a tutti i soggetti in indirizzo.

Distinti saluti





PROVINCIA DI VICENZA

AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO

SETTORE AMBIENTE

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243
Domicilio fiscale: Palazzo Godi – Nieve, Contrà Gazzolle 1 – 36100 VICENZA
Uffici: Palazzo Franceschini – Folco, Contrà S. Marco, 30 – 36100 VICENZA
Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net



Prot. n. 98699

Vicenza, 28/12/2012

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2012

Oggetto: D.Lgs 152/06.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA).

Ditta : Gdc CAST S.p.A

Sede legale e di stabilimento : Arzignano, Viale Vicenza 62/bis

Attività IPPC: Produzione e trasformazione dei metalli

Codice IPPC 2.4 - Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

VOLTURAZIONE E AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE N.05/10 del 25/03/2010 GIA' RILASCIATA ALLA DITTA ISGEV S.P.A.



Il Dirigente

- Richiamato** che con provvedimento n. 05/10 del 25/03/2010 è stata rilasciata alla ditta ISGEV S.p.A. l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per lo stabilimento di Via Vicenza, 62bis in comune di Arzignano; successivamente aggiornata con atto prot. n. 5952/AMB del 24.01.2012 a seguito di comunicazione di modifica non sostanziale;
- Considerato** che l'attività soggetta ad A.I.A. risultava essere l'attività di fonderia così come individuata all'allegato I al D.Lgs. 59/05 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" al punto 2.4 "Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate giorno" (ora allegato VIII alla Parte II del D.Lgs 152/06);
- Considerato** che, per l'attività di fonderia, con Deliberazione di Giunta Provinciale n. 97 del 09.03.2010, acquisito il parere della Commissione VIA nella seduta del 22 febbraio 2010, è stato espresso:
- a) giudizio di compatibilità ambientale favorevole con prescrizioni ed in particolare un limite in emissione per le polveri pari a 8 mg/Nmc e una limitazione a 24 tonnellate/giorno come media settimanale su 5 giorni lavorativi del quantitativo di materiale di fusione;
 - b) parere favorevole anche al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di competenza del Dirigente ;
- Rilevato** che con l'A.I.A. n. 05/2010 richiamata è stata regolamentata tutta l'attività svolta nello stabilimento, ricomprendendo quindi, oltre quella di fusione con impianti di nuova installazione, anche quella già in essere con fasi di lavorazioni meccaniche e di verniciatura, già autorizzata, per quanto di competenza di questa Amministrazione, in materia di emissioni in atmosfera;
- Richiamato** che con nota datata 16.6.2010 – agli atti con prot. n. 46578 del 01.07.2010 – la ditta ISGEV S.p.A. aveva comunicato di avvalersi per la conduzione dell'impianto fusorio della Società Gdc CAST S.p.A., fermo il mantenere in capo a se stessa autorizzazioni, obblighi e responsabilità, rilevando che Gdc CAST S.p.A risultava società soggetta alla direzione e coordinamento di ISGEV S.p.A.;
- Considerato** che con nota trasmessa il 29.03.2012 il Gestore/legale rappresentante, individuato nella medesima

persona fisica, della ditta ISGEV S.p.A e della ditta Gdc CAST S.p.A ha espressamente richiesto di rivedere l'A.I.A. rilasciata, ponendola in capo a Gdc CAST S.p.A come titolare unicamente dell'attività di fusione rientrante nelle categorie di attività di cui all'allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/06; in tale contesto, per ISGEV S.p.A, per le attività non ricomprese nel citato allegato, è chiesto di mantenere l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera;

- Considerato** che con la medesima nota citata è stato richiesto, come modifica non sostanziale, un aumento del quantitativo di materiale fuso da 120 a 144 tonnellate a settimana; nella documentazione allegata alla medesima richiesta è stato altresì rappresentato che in sede di rilevazione analitica la portata del camino 1 è risultata pari a 150.000 Nm³/h anziché 120.000 Nm³/h, come previsti in progetto;
- Rilevato** che per l'aumento quantitativo citato è stata coinvolta la Commissione Provinciale VIA nella seduta del 27.07.2012; la Commissione ha ritenuto che non vi siano le condizioni per possibili effetti negativi significativi sull'ambiente e che la prescrizione di compatibilità ambientale richiamata possa essere modificata come segue "La quantità massima di materiale fuso (ghisa e materozze) trattabile nei forni ad induzione è fissata in 24 t/g come media su base settimanale calcolata su 6 gg" che equivale ad un limite di 144 tonnellate a settimana;
- Rilevato** che per quanto oggetto di richiesta, con nota prot. n. 59814 del 09.08.2012, è stata data comunicazione di avvio del procedimento ai sensi della L. 241/90 e contestualmente richiesti alla ditta alcuni approfondimenti tecnici, al Comune eventuali prescrizioni del Sindaco ai sensi degli articoli 216 e 217 del Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 e all'ARPAV la sussistenza di eventuali nuovi elementi da inserire nel Piano di Monitoraggio e Controllo;
- Dato atto** che la ditta ha dato riscontro a quanto richiesto con documentazione agli atti con prot.n.79034 del 22.10.2012, integrata con documento datato 7.11.2012; dagli Enti nessun riscontro è pervenuto in merito;
- Considerato** che con la nota prot. n. 59814 del 09.08.2012 era, tra l'altro, richiesta la presentazione di "apposito elaborato tecnico e planimetria che individuino in modo puntuale le pertinenze delle attività che fanno capo alle due ditte, relazionando sulle condizioni di indipendenza delle stesse e/o degli eventuali interventi che risulterebbero necessari per addivenire alla stessa con particolare riferimento alla gestione delle acque";
- Considerato** che nel riscontrare la richiesta di cui sopra con la proposta degli interventi necessari per pervenire alla indipendenza degli stabilimenti di ISGEV S.p.A e Gdc S.p.A. è stato ribadito che:
- nell'ambito dei settori scoperti e pavimentati, non sono presenti depositi di materie prime, prodotti, depositi di rifiuti; quindi i piazzali esterni possono essere paragonati alla viabilità stradale; infine le acque dei tetti non sono contaminate da emissioni in atmosfera dall'attività in essere;
 - i piazzali esterni dei due immobili non superano la superficie di 5.000 m²;
- Considerato** che attività condotte, quale quella di specie, esclusivamente all'interno di edifici, nel rispetto delle condizioni sopracitate (piazzale esterno di superficie inferiore a 5000 m² in cui avviene solo il transito dei mezzi paragonabile alla viabilità stradale) non viene rilevata la necessità di alcuna autorizzazione allo scarico;
- Rilevato** quindi che il presente provvedimento sostituisce solamente l'autorizzazione alle emissioni;
- Ritenuto** comunque necessario che la società Gdc Cast S.p.A. pervenga all'autonomia dell'impianto in materia di scarichi acque meteoriche realizzando i relativi interventi e ritenuto in tale contesto di individuare quale termine il 31.12.2015 (termine previsto dal Piano di Tutela delle Acque per l'adeguamento alla normativa in materia di gestione delle acque meteoriche);
- Considerato** che l'A.I.A. n. 5/10 nel costituire autorizzazione alle emissioni per l'impiantistica di nuova installazione della fusione regolamentava anche la fase di avvio con specifiche prescrizioni;
- Considerato** che la società ISGEV S.p.A ha già proceduto all'installazione della nuova impiantistica e pertanto di non ricomprende nel presente provvedimento le prescrizioni relative alla fase di avvio;

- Rilevato** che il ciclo produttivo dell'azienda Gdc CAST S.p.A è sinteticamente descritto nell' "allegato 1" al presente provvedimento;
- Rilevato** che in merito alla nuova portata riscontrata in sede di analisi al camino 1 con la nota prot. n. 59814 del 09.08.2012 si rilevava che:
- per il parametro polveri l'aspetto non aveva alcuna rilevanza dal momento che l'autorizzazione rilasciata fissa anche un limite in flusso di massa, su un limite di concentrazione già rivisto rispetto alla norma e alle migliori tecniche disponibili (BAT) per tener conto di un effetto di diluizione;
 - per la verifica dei limiti degli altri parametri (fermo restando che, sulla base del Parere n. 09/1210 del 16.12.2010 espresso dalla Commissione Tecnica Provinciale per l'Ambiente ad indirizzo per gli uffici, nella portata di progetto è ammesso un range di variabilità di $\pm 20\%$) emergeva comunque la necessità che la maggior portata fosse giustificata, avendo a riferimento quanto previsto all'art. 269, comma 4b, del D.Lgs 152/06. Inoltre si evidenziava che il limite "dovrà essere modulato proporzionalmente secondo la formula indicata all'art. 270, comma 13, del D.Lgs. 152/06";
- Considerato** che, in risposta, la ditta ha rilevato:
- come in fase di realizzazione dell'impianto sia emersa la necessità di una portata di aspirazione a livelli superiori in quanto la portata di 120.000 Nm³/h non avrebbe garantito, a seguito della variabilità delle condizioni operative, una condizione di aspirazione sufficiente agli impianti, con conseguenze sulla salubrità degli ambienti di lavoro;
 - un ampio rispetto dei limiti con la possibilità di rispettare la riduzione degli stessi secondo la formula indicata all'art. 270, comma 13, del D.Lgs 152/06, e quindi con i flussi di massa già legittimati;
- Ritenuto** per quanto sopra di confermare il flusso di massa di fatto individuato come limite per le polveri nell'ambito della procedura di V.I.A. e di rilascio dell'A.I.A. di porre a riferimento della portata delle emissioni del camino 1, per i parametri diversi dalle polveri, il valore di 120.000 Nm³/h, fermo ammettere un range di variabilità di $\pm 20\%$, disponendo che a fronte di riscontri analitici con portate superiori il limite in emissione dovrà essere modulato proporzionalmente secondo la formula indicata nell'art. 270 comma 13;
- Considerato** che la ditta ha dato conto dell'impossibilità di individuare delle correlazioni tra i valori dei parametri d'impianto e la concentrazione degli inquinanti essenzialmente per un'evidenza di un'elevata efficienza delle tecniche di abbattimento adottate indipendentemente dalle condizioni di lavoro dell'impianto; non sono state riscontrate condizioni di lavoro tali da modificare in modo significativo la concentrazioni degli inquinanti – polveri – rilevati con la sonda triboelettrica installata che si sono peraltro attestati su valori contenuti al di sotto dei 2 mg/Nm³;
- Visto** il decreto ministeriale del 31 gennaio 2005, recante "emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato i del d. lgs 372/1999", nelle categorie descritte ai punti 1.3, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 e 6.1 del citato allegato.
- Visto** il D.Lgs n. 152/06;
- Visto** il decreto ministeriale 24.04.08 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n.59" cui è seguita la D.G.R.V. n.3826 del 09.12.2008, avente per oggetto "Primi criteri per l'individuazione delle tariffe da applicare alle istruttorie di cui al decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59 e D.M. 24 aprile 2008", con disposizioni inapplicabili a seguito della Deliberazione della Giunta n. 1519 del 26 maggio 2009 " Tariffe da applicare alle istruttorie finalizzate al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59" ;
- Rilevato** che il provvedimento da ultimo richiamato stabilisce che non risultano regolamentati dallo stesso gli oneri istruttori legati al rilascio di A.I.A. per nuovi impianti o modifiche di impianti esistenti sottoposti contestualmente alla procedura di V.I.A. e che gli stessi saranno fissati con apposito successivo provvedimento;
- Considerato** che l'A.I.A. di cui al provvedimento n. 5/10 è stata rilasciata senza richiedere alcun onere istruttorio, ricorrendo la fattispecie di cui sopra e tenuto conto che il prospettato provvedimento di regolamentazione tariffe per

situazioni in cui si e' proceduto a contestuale istruttoria di V.I.A. e A.I.A. non risulta, ad oggi, emanato, fermo restando il fatto che questa Amministrazione si riservava di procedere alla relativa richiesta qualora fossero emanate disposizioni in merito che si conferma con il presente provvedimento;

Vista la delibera della Giunta Provinciale n.200/41230, atto di indirizzo per l'applicazione delle tariffe per l'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la Legge regionale n. 26 del 16/08/2007 "Modifiche alla legge regionale 16 aprile 1985, n. 33, "Norme per la tutela dell'ambiente" e successive modificazioni, ai fini dell'attuazione del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";

Visto il D.Lgs. n. 18.08.2000, n. 267 (T.U. delle leggi sull'ordinamento degli EE.LL.) e successive modifiche e integrazioni, con riferimento agli artt.19 (sulle competenze della provincia) e 107 (sulle funzioni e responsabilità della dirigenza e sulla riferibilità alla medesima degli atti di carattere gestionale);

Visto il Decreto Presidenziale n° 4/2010, prot. n. 31270 del 30.04.2010, di conferimento degli incarichi dirigenziali;

Rilascia

alla ditta Gdc CAST S.p.A l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 152/06, per l'attività di fusione esercitata nello stabilimento localizzato in comune di Arzignano, Viale Vicenza 62/bis, organizzata e gestita secondo le modalità rappresentate nella documentazione agli atti e nel rispetto della seguente condizione "La quantità massima di materiale fuso (ghisa e materozze) trattabile nei forni ad induzione è fissata in 24 t/g come media su base settimanale calcolata su 6 gg" che equivale ad un limite di 144 tonnellate a settimana".

La richiamata autorizzazione costituisce ai sensi dell'art. 29 quater del D.Lgs. 152/06 autorizzazione alle emissioni in atmosfera e sostituisce l'A.I.A. rilasciata con provvedimento n. 05/10 del 25/03/2010 alla ditta ISGEV S.p.A. che è pertanto revocata.

I limiti, le prescrizioni dell'autorizzazione di cui sopra sono riportati nell'**allegato 2**, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento. Come richiamato in allegato 1 il convogliamento delle emissioni in atmosfera è comune per le fasi di fusione, colata/raffreddamento, impianto terre, trasporto terre e lavorazione getti (Sterratura, raffreddamento e smaterozzatura). Tutte le aspirazioni relative a queste fasi confluiscono infatti al camino n.1. Poiché non tutti i parametri di controllo sono comuni alle varie fasi, i limiti fissati tengono conto degli effetti di diluizione dovuti alle diverse portate di aspirazione, nonché per alcuni parametri di limiti più restrittivi che l'azienda si e' impegnata a rispettare.

La ditta dovrà pervenire all'autonomia dell'impianto in materia di scarico acque meteoriche, non soggetto ad autorizzazione, nel termine del 31.12.2015. Della conclusione degli interventi dovrà essere resa specifica comunicazione a questa Amministrazione, al Comune, ad ARPAV nel termine del 15.01.2016.

Nella gestione dei rifiuti prodotti, per la quale la ditta ha dichiarato di avvalersi del deposito temporaneo, dovrà essere seguito ogni adempimento previsto dalla norma di settore. Dal punto di vista tecnico dovranno essere mantenute le modalità di stoccaggio dichiarate. In allegato 2 sono richiamate alcune condizioni da rispettare nella gestione rifiuti.

Al fine di garantire un controllo dell'attività autorizzata la ditta dovrà procedere ad attuare un monitoraggio della stessa secondo il piano allegato (**allegato 3**) che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

Le registrazioni dei dati previsti dal suddetto piano dovranno seguire le seguenti indicazioni:

- a) tutti i dati ottenuti dall'autocontrollo devono poter essere verificati in sede di sopralluogo ispettivo. I dati originali (es. bollette, fatture, documenti di trasporto, Rapporti di prova etc.) devono essere conservati almeno per 5 anni in modo da garantire la rintracciabilità del dato stesso; è facoltà del Gestore registrare i dati su documenti ad approvazione interna, appositi registri o con l'ausilio di strumenti informatici.
- b) in presenza di dati provenienti da analisi (emissioni in atmosfera, rifiuti, acque) i documenti/registri/files previsti al punto precedente potranno, a discrezione del Gestore, essere sostituiti dai certificati analitici;
- c) eventuali registrazioni e tutti i certificati analitici, compresi quelli effettuate da laboratori esterni o direttamente dall'impianto di destino devono essere conservati presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, almeno per 5 anni.

Si ricorda che ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, il Gestore dovrà trasmettere, alla Provincia di Vicenza, all'ARPAV e al Comune di Arzignano entro il 30 aprile di ogni anno un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:

- a) un report informatico sul modello fornito dall'Autorità competente (<http://ippc.arpa.veneto.it/>) dove inserire i dati previsti dalle tabelle del "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" ossia quelli a cui è stato assegnato "SI" nella colonna 'Reporting' dell'Allegato 3; il report dovrà essere trasmesso su supporto informatico (cd rom);
- b) una relazione esplicativa dell'attività aziendale con il commento dei dati dell'anno in questione e i risultati nel monitoraggio. La relazione, che può essere corredata da grafici semplificativi, deve contenere la descrizione di eventuali metodi di stima/calcolo dei dati comunicati. Il superamento dei Valori Limite di Emissioni è da giustificare, ove possibile, specificando la causa dell'incidente (es. manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria o interruzione degli impianti di abbattimento, condizioni meteo-climatiche avverse etc.) e gli interventi risolutivi adottati. Variazioni significative tra i diversi anni di monitoraggio vanno giustificate. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa su supporto informatico (cd rom).

Avverte che

- La presente autorizzazione ha durata fino al 25.03.2015, tenendo ferma, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs.152/06, la durata di 5 anni a decorrere dalla data del rilascio. La stessa autorizzazione deve essere custodita anche in copia presso l'impianto. Il Gestore dovrà inviare una domanda di rinnovo almeno sei mesi prima della scadenza, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1 del D.Lgs.152/06. Fino alla nuova pronuncia, l'attività potrà proseguire sulla base della presente autorizzazione.
- La presente Autorizzazione non esonera l'azienda dal conseguimento di autorizzazioni e/o legittimazioni comunque denominati di competenza di altri Enti , previsti dalla normativa vigente per l'esercizio dell' attività . In tale contesto si richiama altresì l'impegno della ditta, secondo quanto delineato con la Deliberazione di Giunta Provinciale n. 97 del 09.03.2010, di definire, qualora cio' non fosse ancora avvenuto, con l' Amministrazione comunale le misure compensative al nuovo carico ambientale dovuto alle emissioni di polveri. Nell'impegno della ditta rimangono anche gli adempimenti in materia di igiene e sicurezza degli ambienti di lavoro.
- Questa Amministrazione si riserva, per quanto delineato in premessa, di richiedere, ancorche' postumi, all'adozione di eventuali provvedimenti regolamentari in materia, gli oneri istruttori per il rilascio dell'AIA
- Nell'ipotesi di cessazione dell'attività in vigore della presente autorizzazione, il Gestore dovrà trasmettere alla Provincia di Vicenza un piano di dismissione dell'impianto e, in caso di necessità, il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.
- Eventuali modifiche impiantistiche con rilevanza nei confronti delle diverse matrici ambientali o variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto dovranno essere preventivamente comunicate alla Provincia ai sensi dell'art. 29 - nonies del D.Lgs.152/06.
- In caso di inosservanza delle prescrizioni contenute nella presente autorizzazione, si procederà secondo quanto previsto dall'art. 29 - decies, comma 9 e dall'art. 29 – quattordices del D.Lgs. 152/06.
- In relazione al Piano di Monitoraggio e Controllo ARPAV effettuerà, nell'arco della validità della presente Autorizzazione Integrata Ambientale, due ispezioni ambientali intese come controlli documentali, tecnici, gestionali e un controllo analitico relativo alle matrici ambientali come indicato nel piano stesso. Per la tariffa dei controlli in questione è riferimento la DG.R.V. 1519 del 26.5.2009. Qualora ne ravvedesse la necessità, la Provincia potrà disporre controlli aggiuntivi secondo quanto previsto dall'art 29-decies, comma 4, del D.Lgs 152/2006.
- Resta nell'impegno della ditta rapportarsi direttamente con il gestore della fognatura per ogni adempimento anche connesso agli interventi necessari per pervenire all'autonomia dell'impianto in materia di scarichi.
- Copia del presente provvedimento e i dati relativi ai controlli richiesti, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso gli Uffici della sede della Provincia di Vicenza di Contrà San Marco n. 30.
- Avverso al presente provvedimento è ammesso ricorso al TAR Veneto nel termine di 60 giorni dalla data di ricevimento, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

- Il presente provvedimento viene prodotto in due copie originali di cui una consegnata alla ditta e una trattenuta agli atti e trasmesso in copia al Comune di Arzignano, al Dipartimento provinciale ARPAV, all'Ulss n.5, alla Società Acque del Chiampo e alla Regione Veneto.



Il Dirigente Settore Ambiente
Dott. Angelo Macchia



PROVINCIA DI VICENZA
AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO
SETTORE AMBIENTE

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Domicilio fisc.: C.trà Gazzolle n.1 - 36100 VICENZA

Partita IVA: 496080243

Cod. Fisc.: 00496080243

Uffici: C.trà San Marco n.30 - 36100 VICENZA

Tel. 0444/908111 (centralino)

Fax 0444/908220

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2012

ALLEGATO 1

Rev. 01 allegato A dell'AIA n. 05/10 del 25/03/2010

La ditta Gdc CAST S.p.A è operativa in Comune di Arzignano, in Viale Vicenza 62/bis con attività di fonderia di ghisa.

ARRIVO E STOCCAGGIO MATERIA PRIMA PER FUSIONE

La materia prima viene consegnata con appositi automezzi e il parco materie prime è previsto all'interno dell'edificio. Pertanto le operazioni di scarico delle materiale dal camion, che soprattutto nel periodo estivo possono portare allo sviluppo di polveri, vengono effettuate solamente in ambiente chiuso ed aspirato tramite una serie di cappe poste sulla zona di scarico e collegate al filtro a maniche.

Per i materiali in ingresso è previsto un rilevatore portatile per il controllo di radioattività .

Le principali materie prime per la fase di fusione , pani di ghisa , ritorni (rami di colata e materozze) e acciaio cesoiato scelto sono stoccate in cumulo, mentre il Fe-Si , Fe-Mn , Fe-P, lo Stagno e l'inoculante in fusti

Mediamente il 40% della quantità di ghisa colata in una motta viene recuperato sotto forma di rami di colata e materozze. La ditta prevede che i rami di colata siano riportati nella zona di stoccaggio automaticamente e precedentemente granigliati. Tale accorgimento permette di rifondere i ritorni estremamente puliti ed esenti da sabbia. In questo modo nei forni durante la colata si ridurrà enormemente la quantità di scorie.

FUSIONE

La fusione delle materie prime avviene in due forni elettrici ad induzione a media frequenza che possono essere attivati pochi minuti prima dell'inizio turno e spenti a fine turno. L'impianto, come progettato, prevede il funzionamento alternato dei forni con la previsione di poter eseguire una colata/ora. Infatti, mentre avviene la fusione nel forno n. 1, il forno n. 2 viene raffreddato e caricato del materiale fusorio.

La potenzialità dell'impianto fusorio è di 5t/h, la quantità reale media oraria di ghisa fusa non può eccedere le 3 t/h. La fusione si concentra nella fascia oraria (6:00 –8:00) per contenerne i costi.(vedasi limite tecnico della formatura successivamente riportato).

Il materiale da fondere è prelevato dai box di stoccaggio utilizzando un carroponete dotato di magneti ,riposto

quindi in due carri di alimentazione dei forni fusori. Al materiale da fondere sono aggiunti eventuali additivi (rame, FeSi, stagno). La preparazione della carica con il magnete esclude la possibilità di caricare nei forni materiale non ferroso.

I coperchi dei forni si sollevano permettendo ai carri di alimentazione di infilarsi direttamente sotto i coperchi. Durante tutta l'operazione di scarico delle materie prime, il coperchio è aspirato tramite punti di aspirazione posti sui coperchi e collegati all'impianto di filtrazione. L' aspirazione sul coperchio, consente di convogliare tutti i fumi e polveri che si sviluppano durante il carico delle materie prime e durante la fusione, direttamente all'impianto di aspirazione e abbattimento polveri.

Il coperchio del forno, dotato di presa di aspirazione, segue il forno nelle sue diverse posizioni tramite tubazioni collegate a snodo. I forni, non sono solo aspirati durante la fusione (a coperchio chiuso) ma anche durante le altre due principali fasi del processo di fusione del metallo (caricamento materie prime e svuotamento dei forni in siviera o spillata).

Il trasporto del metallo liquido dal forno fusorio al forno di colata che "versa" il metallo liquido nelle forme (motte), è affidato a carrelli guidati da operatori, con un impianto semi-automatico per il trasporto del metallo tramite un sistema carroponete-siviera.

Il riempimento delle motte con il metallo liquido è effettuato da un altro forno elettrico ad induzione completamente automatico (di colata) e chiuso, costituito in tre parti principali 1) Canale di carico.2) Corpo del forno.3) Canale di colata con tampone.

La siviera svuota automaticamente nel forno di colata attraverso il canale di carico, fornendo sempre nuova ghisa liquida. Per rendere perfettamente ripetibile l'operazione di colata della ghisa liquida nelle motte, è necessario mantenere costante il livello del liquido nel canale di colata. Ciò è garantito automaticamente da una pressione di azoto sulla superficie libera di ghisa liquida nel corpo principale del forno. Una volta che la ghisa liquida è nel canale di colata, un tampone automatico si solleva per permettere la colata del liquido nelle motte. Un dosatore automatico: in questa fase, a seconda delle qualità della ghisa fusa, aggiunge l'inoculante.

RAFFREDDAMENTO

Dopo la fase di colata nella motta, il metallo fuso inizia una prima fase di raffreddamento, consistente nel far transitare la motta in un tunnel coibentato lungo circa 50 metri.

PREPARAZIONE TERRE

Il metodo di preparazione delle terre adottato è la formatura a verde in forma transitoria, caratterizzato dal fatto che ogni motta è utilizzata per una sola colata e distrutta al momento di estrazione del getto, per poi essere recuperata in una formatura successiva. Il termine "a verde" sta ad indicare l'impiego di leganti inorganici argillosi. Le materie prime per la preparazione delle terre, sabbia silicea, additivo per terre di formatura (nerobent) Bentonite sono stoccate in silos. L'impianto terre rigenera la terra di ritorno dalla fase di disterratura, la percentuale di recupero raggiungibile è del 98%.

La preparazione della terra consiste nell'integrare, attraverso miscelazione, la terra di recupero con la sabbia nuova, additivi e leganti in un apposito mescolatore.

FORMATURA

La formatura è il procedimento che consiste nel preparare una cavità, detta forma, che è il negativo del pezzo che si vuole ottenere, nella quale poi colare il metallo per la realizzazione del pezzo. La formatura avviene con un impianto a motta verticale completamente automatizzato. - macchina formatrice DISAMATIC che rappresenta il cuore della fonderia. Questa macchina produce al massimo 320 motte/h (dato relativo allo spessore minimo della motta previsto per i getti) come da scheda tecnica della stessa. . Si calcola che per ogni motta verranno colati all'incirca 9,5 Kg di ghisa liquida. Questo comporta una produzione di 320 motte/h*9,5 Kg/motta = circa 3.000 Kg/h che corrisponde alla massima q.tà oraria di ghisa liquida richiesta dalla macchina formatrice.

Collegata alla macchina formatrice vi è la cosiddetta linea di colata-raffreddamento rappresentata da un complesso sistema automatico di trasporto delle motte che procedono in avanti secondo il ritmo produttivo scandito dalla DISAMATIC.

Il progetto ha previsto di cofanare e segregare la zona di raffreddamento motte e fusioni tramite una cappa posta lungo tutta la linea e collegata all'impianto di filtrazione.

Per la realizzazione di specifici getti più complicati è richiesto l'utilizzo delle cosiddette "anime". Le anime sono forme di sabbia con leganti organici: una volta formata la motta prima della sua chiusura, un sistema di posizionamento automatico, inserisce le anime all'interno della cavità della motta. Chiaramente l'aggiunta di anime rallenta la velocità di formatura e di conseguenza cala la quantità oraria di ghisa da fondere.

La fabbricazione delle anime viene affidata a ditte esterne che utilizzeranno il processo di formatura Shell Moulding Hot-Box e Ashland- Cold Box.

Il processo di formatura Shell Moulding Hot-Box sarà utilizzato, dalle ditte terze presso cui si fornirà la fonderia, per l'80-90 % nella formatura delle anime. Per il restante 10-20%, le ditte, presso cui si fornirà la fonderia, utilizzeranno il processo di formatura Ashland- Cold Box.

LAVORAZIONE GETTI

Sterratura, raffreddamento e smaterozzata.

Dopo un primo raffreddamento le motte con il pezzo fuso al loro interno vengono avviate ad un ulteriore fase di raffreddamento, alla fase di sterratura e smaterozzata.

Al termine della linea di raffreddamento, quindi, il processo presenta un bivio. Bisogna ora separare il getto ormai raffreddato dalla terra e, a seconda della tipologia dei getti, la ditta ha previsto due possibilità:

- Separazione terra-getto tramite distaffatori.
- Separazione terra-getto tramite tamburo rotante.

All'uscita dell'impianto di formatura il tamburo rotante, infatti, riceve le motte con il materiale colato dopo un primo raffreddamento e, essendo dotato di un foro all'ingresso e all'uscita, si presta bene ad essere aspirato. L'aspirazione è effettuata in controcorrente e la qualità dell'aria aspirata, oltre a contenere polveri, presenta una certa quantità di vapore acqueo dovuta all'evaporazione della stessa dopo la fase di colata del metallo liquido. L'evaporazione dell'acqua, spruzzata all'interno del tamburo e residua nella terra della motta, raffredda la terra stessa e i getti. Un flusso controcorrente di aria viene introdotta nel tamburo per rimuovere il vapore che si è così generato.

Quando i getti passano nel tamburo rotolano insieme alla terra in un processo omogeneo che dura 20 – 30 minuti. I grumi di terra vengono frantumati e la terra risulta effettivamente miscelata. La terra viene vagliata nella sezione terminale del tamburo, attraverso fori di diametro di circa 30 mm per poi essere ricondotta all'impianto preparazione terre e riutilizzata nel successivo ciclo, i getti, invece, vengono scaricati all'uscita del tamburo stesso e proseguono verso la successiva fase di granigliatura. Il tamburo consente quindi di:

- Raffreddare la terra
- Sterrare i getti
- Raffreddare ulteriormente i getti
- Separare i getti da canali di colata e materozze
- Frammentare i grumi di terra.
- Pre-omogeneizzare la terra preparandola per il ciclo successivo

Ci sono, però, dei getti che presentano degli spessori molto sottili e che non possono essere sterrati dal tamburo. Pertanto alla fine della linea di raffreddamento, l'impianto ha previsto, la possibilità di poter selezionare o l'ingresso delle motte nel tamburo o in una linea ad esso parallela formata da distaffatori. I distaffatori hanno la funzione di separare le terre dal getto. Il getto, esente da terra, viene poi trasportato da trasportatori e riposto in apposite casse. Le terre cadono sul vaglio del distaffatore e da qui vengono

convogliate all'impianto di recupero terre. Questa area è completamente confinata con cabine insonorizzate, aspirate e collegate all'impianto di filtrazione. Per evitare problemi di condensa nei filtri, è inserito un bruciatore a metano che, all'occorrenza modula la sua potenzialità termica e ne controlla la temperatura al fine di evitare che l'umidità condensi nella tubazione e nelle maniche dei filtri.

- Granigliatura

I getti dopo essere stati separati dalla terra, procedono alla successiva fase del processo: la finitura superficiale. I getti fragili, che non potevano, essere sterrati tramite tamburo, dopo il distaffatori vengono raccolti in apposite casse e condotti ad una granigliatrice a grappolo (tipo HT), mentre quelli che possono passare attraverso il tamburo, sempre in ambiente segregato e in maniera automatica, procedono verso una granigliatura automatica a passaggio (tipo CT).

Granigliatrice HT) I getti vengono caricati tramite appositi paranchi sui grappoli della granigliatrice. Una volta ultimata la fase di caricamento, i grappoli vengono movimentati all'interno di una camera completamente segregata da porte automatiche in cui avviene il processo di granigliatura. Esso avviene grazie all'azione di turbine meccaniche che lanciano abrasivo metallico (piccole sfere di acciaio) ad alta velocità sui getti da trattare. Grazie a tale accorgimento si riesce a eliminare i residui di terra e di anime dai getti, migliorando la finitura superficiale. Le granigliatrici sono dotate di un proprio filtro di aspirazione che abbatte le polveri generate dall'operazione di granigliatura e di pulizia della graniglia che viene completamente riciclata nella macchina.

Granigliatrice CT) Questa tipologia di granigliatrice (a tamburo e passaggio continuo) è usata anch'essa per: • rimuovere la terra e le anime dai getti • lavorare una serie di prodotti omogenei o misti • separare materozze e rami di colata dai getti (non separati durante la rotazione nel tamburo).

Questa granigliatrice presenta notevoli vantaggi perché installata in linea con il tamburo consente un ciclo di produzione completamente automatizzato dalla linea di formatura al reparto finitura, azzerando la necessità di un intervento manuale sui pezzi non lavorati. Questo permette di migliorare l'ambiente di lavoro e minimizzare i rischi per il personale. La granigliatrice CT, al contrario di quella a grappolo HT, si suddivide in tre zone: l'area di carico che precede il tamburo di ingresso, la zona di granigliatura, l'area di scarico che segue il tamburo di uscita.

Un canale vibrante trasporta i getti al tamburo di ingresso della granigliatrice. La granigliatrice, presenta una leggera inclinazione discendente rispetto alla direzione di passaggio dei getti, mentre il cuore della macchina è un trasportatore Apron a ciclo continuo. L'azione di rotolamento del tamburo fa sì che i pezzi vengano rigirati continuamente, mentre le scanalature nel nastro trasportatore imprimono loro una costante rotazione che ne permette la completa granigliatura.

Le granigliatrici in progetto sono due ad ogni granigliatrice è asservito un sistema filtrante e un camino che convoglia l'aria depurata in atmosfera.

RIUTILIZZO

L'attività di fonderia prevede il riutilizzo di buona parte del materiale utilizzato, in particolare sono riutilizzate:

1. le terre;
2. le materozze e i rami di colata;
3. le polveri provenienti dagli impianti di filtraggio;

Il riutilizzo di polveri provenienti dagli impianti di filtraggio n.2 (vedasi successiva identificazione) è predisposto per il riutilizzo della polvere inerte più grossolana (circa il 40 % della polvere totale) proveniente dalla pulizia del filtro. Tale polvere è considerata alla stregua di un sottoprodotto del ciclo produttivo, come le terre e le materozze e verrà riavviata all'impianto terre per essere riutilizzata nella formazione delle motte, senza alcun trattamento preventivo e trasformazione preliminare.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

La fonderia è dotata di tre punti di emissione in atmosfera, identificati, come 1, 2, 3. Tutti gli abbattitori adottati

sono dei filtri a maniche.

Emissione 1

Il camino n. 1 è pertinente alla batteria di filtri che raccoglie le polveri prodotte dalla fase di fusione, di preparazione terre, di sterratura e raffreddamento. Collegati al camino ci sono due batterie di filtri a maniche distinte: una per l'aspirazione dei forni fusori e una per l'aspirazione della colata, della linea di raffreddamento della DISAMATIC, del tamburo, dei distaffatori, degli impianti per la preparazione delle terre. L'aria così depurata viene convogliata al camino 1.

Il camino N°1 è dotato di un sistema di controllo in continuo- sonda triboelettrica- del livello di polverosità per monitorare il corretto funzionamento dell'impianto di filtrazione.

Emissione 2

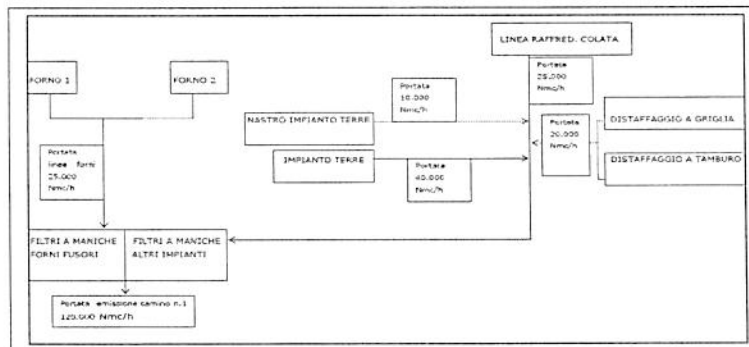
Il camino n. 2 è pertinente alla granigliatrice in linea con il tamburo rotante per la granigliatura a passaggio in continuo, ne convoglia le polveri direttamente ai filtri e successivamente all'esterno. L'impianto di filtraggio è dotato, anche in questo caso, di filtri a maniche autopulenti, le cui polveri, costituite prevalentemente da Bentonite e Sabbia Silicea verranno conferite a discarica da ditte specializzate. La portata dei filtri a manica, per questo camino, a massimo regime, è di 15.000 m³/h.

Emissione 3

Il camino n. 3 è pertinente alla granigliatrice a grappolo (HT), ne convoglia le polveri direttamente ai filtri e successivamente all'esterno.

L'impianto di filtraggio è dotato, anche in questo caso, di filtri a maniche autopulenti, le cui polveri, costituite prevalentemente da Bentonite e Sabbia Silicea sono conferite a discarica da ditte specializzate. La portata dei filtri a manica, per questo camino, a massimo regime, è di 8.000 m³/h.

Si riporta di seguito uno schema delle emissioni di cui al camino 1





PROVINCIA DI VICENZA
AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO

SETTORE AMBIENTE

Domicilio fisc.: C.trà Gazzolle n.1 - 36100 VICENZA

Partita IVA: 496080243

Cod. Fisc.: 00496080243

Uffici: C.trà San Marco n.30 - 36100 VICENZA

Tel. 0444/908243

Fax 0444/908220

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2012

ALLEGATO 2

Rev. 01 allegato B dell'AIA n. 05/10 del 25/03/2010

Il presente allegato, definito come "Allegato 2" e costituente parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2012 riporta i limiti, le prescrizioni e le condizioni da osservare nell'esercizio dell'attività svolta dalla ditta Gdc Cast S.p.A. nello stabilimento in Comune di Arzignano, Viale Vicenza 62/bis con riferimento alle diverse matrici ambientali

EMISSIONI IN ATMOSFERA

La ditta dovrà rispettare i seguenti limiti:

Fase	Apparecchiature	Punto di emissione	Tecnologie di contenimento	Limiti(1)	
				Paramento	Valore
Operazioni meccaniche	2 granigliatrici	Camini nn. 2, 3	Filtro a maniche	Polveri(*)	184 g/h
					8 mg/Nm ³
fusione, colata/raffreddamento, impianto terre, trasporto terre e granigliatura.	2 forni fusori ad induzione, linea raffreddamento,formatrice, impianto terre, tamburo rotante distaffatori	Camino n. 1		Polveri(*)	960 g/h
					8 mg/Nm ³
				cadmio	Tab. B- parte II, allegato I, parte V D.Lgs. 152/06
				nicel	
				piombo	
				arsenico	
				rame	
				cromo	
				vanadio	
				selenio	
				zinco	
				Carbonio Organico totale	50 mg/Nm ³
				Monossido di carbonio	30 mg/Nm ³
				☐(PCDD/PCDF)	0,002 mg/Nm ³
				PCB	0,1 mg/Nm ³
				IPA	0,02 mg/Nm ³
Fenoli	1 mg/Nm ³				
Ammoniaca	1 mg/Nm ³				
benzene	1 mg/Nm ³				
Aldeidi	0,1 mg/Nm ³				
Formaldeide	0,1 mg/Nm ³				
NOx	50 mg/Nm ³				

(*) qualora il parametro delle polveri superi i 5 mg/ Nm³ si dovrà procedere alla ricerca della silice cristallina per la verifica del rispetto del limite pari a 5 mg/ Nm³.

(1) la portata di riferimento delle emissioni del camino 1, per i parametri diversi dalle polveri, è di 120.000 Nm³/h, di tale valore è ammesso un range di variabilità di $\pm 20\%$. A fronte di riscontri analitici con portate riscontrate superiori, il limite in emissione dovrà essere modulato proporzionalmente secondo la formula indicata nell'art. 270, comma 13, del D.Lgs. 152/06. Per le polveri dovrà essere rispettato il flusso di massa ed il limite di 8 mg/Nm³ indipendente dalla portata.

e le seguenti prescrizioni:

- a) I controlli alle emissioni in atmosfera sono richiesti con frequenza annuale ad eccezione di quanto previsto al successivo punto f) per gli inquinanti nello stesso indicati. Gli stessi dovranno essere effettuati, nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto produttivo verificando il rispetto dei limiti indicati nella tabella;
- b) la ditta deve effettuare ogni controllo comunicando al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A.V., con almeno 15 giorni di anticipo, la data in cui intende effettuare i prelievi;
- c) i dati relativi agli autocontrolli effettuati dovranno essere riportati su apposito registro a cui si allegheranno i certificati analitici ed essere tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo. Uno schema esemplificativo di tale registro è riportato in appendice 1 allegato VI parte V del D.Lgs. 152/06;
- d) le metodologie di campionamento ed analisi dovranno comunque essere conformi al D.Lgs. 152/06; in particolare per la sezione di campionamento dovrà essere rispettato quanto previsto al punto 3.5. dell'allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/06;
- e) i punti di emissione dovranno essere identificati in modo univoco e per ogni punto di controllo e prelievo dovrà essere garantita in alternativa la presenza di una bocchetta di prelievo dotata di tronchetto filettato di dimensioni unificate, munito di tappo e saldato al camino o di flangia universale di dimensioni unificate dotata di fori passanti e di controflangia cieca per la chiusura, costruiti secondo quanto riportato in calce al presente;
- f) per PCDD+PCDF, I.P.A., PCB, effettuato il primo controllo analitico nell'ambito dei controlli della fase di avvio la ditta dovrà procedere, nel tempo di validità della presente autorizzazione, ad un secondo controllo in tempo utile per disporre dei relativi risultati e referti in occasione della presentazione del reporting annuale successivo;
- g) il calcolo del valore limite di emissione PCDD+PCDF come diossina equivalente, fa riferimento alla direttiva 2000/76 CE ovvero alla norma UNI EN 1948 2006, relativa alla determinazione concentrazione in massa di PCDD/PCDF – emissioni da fonte fissa; tale riferimento, in quanto riferita agli impianti di termovalorizzazione, deve intendersi come provvisorio, fino all'emanazione di una specifica norma in merito.
- h) Il valore limite di emissione per gli idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) si riferisce alla somma dei seguenti composti:
 - Benz[a]antracene,
 - Dibenz[a,h]antracene
 - Benzo[b]fluorantene
 - Benzo[j]fluorantene
 - Benzo[k]fluorantene
 - Benzo[a]pirene
 - Dibenzo[a,e]pirene
 - Dibenzo[a,h]pirene
 - Dibenzo[a,i]pirene
 - Dibenzo[a,l]pirene
 - Indeno [1,2,3 – cd]pirene;
- i) Per ogni altro parametro le metodologie di campionamento e analisi sono quelle utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV, riportate nel sito specifico <http://ippc.arpa.veneto.it/>. Le metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV faranno in ogni caso fede in fase di contraddittorio. L'azienda può cambiare le metodiche analitiche, previa comunicazione ad ARPAV, la quale può esprimersi in merito.

- j) Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, compresa la manutenzione ordinaria e straordinaria, deve essere annotata su un apposito registro da tenersi a disposizione dell'autorità competente al controllo. Uno schema esemplificativo di tale registro è riportato in appendice 2 allegato VI parte V del D.Lgs. 152/06.
- k) La ditta dovrà sempre provvedere ad una corretta gestione e manutenzione dei propri sistemi di abbattimento, secondo quanto previsto nel piano di monitoraggio e controllo. In caso di anomalie o guasti agli impianti il gestore deve darne comunicazione alla Provincia ed al dipartimento provinciale dell'ARPAV entro le otto ore successive. Qualora le anomalie di funzionamento siano tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, si dovrà procedere alla sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza. Le difformità accertate nei controlli analitici effettuate dal gestore devono essere comunicate entro 24 ore dall'accertamento.
- l) Per il camino 1 dovrà essere mantenuto il previsto sistema a sonde triboelettriche per il monitoraggio delle polveri ai fini del controllo di efficienza del sistema di abbattimento.

RIFIUTI

- a) gli spazi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'azienda dovranno essere dotati di apposita cartellonistica, indicante la tipologia degli stessi ed il relativo codice CER;
- b) la gestione degli imballaggi dovrà avvenire in modo differenziato; l'utilizzo del codice CER 150106 deve intendersi riferito a rifiuti identificati come "imballaggi in materiali misti" e pertanto, non può essere riferita a miscugli eterogenei di diversi tipi di scarti;
- c) la gestione dei rifiuti prodotti dovrà avvenire nel rispetto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con particolare ma non esclusivo riferimento agli aspetti di seguito esplicitati:
- stoccaggio come deposito temporaneo secondo quanto disposto dall'art. 183 lettera m);
 - divieto di miscelazione dei rifiuti pericolosi secondo quanto disposto dall'art. 187;
 - tenuta dei Registri di carico e scarico secondo quanto disposto dall'art. 190;
 - i rifiuti in uscita attraverso società iscritte all'Albo Gestori Ambientali, secondo quanto disposto dall'art. 193;
 - compilazione e trasmissione MUD art. 189 comma 3 e s.m.i.;
- d) il raggruppamento dei rifiuti effettuato, prima della raccolta, nel luogo in cui gli stessi sono prodotti, dovrà essere effettuato nel rispetto di quanto previsto dall'art. 183 lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Si ricorda, in particolare, che i rifiuti dovranno essere raggruppati in aree:
- appositamente adibite e tecnicamente attrezzate per tali operazioni;
 - distinte per categorie omogenee di rifiuto;
 - dove siano riportati o comunque indicati i dati inerenti la tipologia e il codice CER del rifiuto raggruppato.

RUMORE

Tipologia	Limiti	
	Paramento	Valore
Emissioni sonore	<i>In conformità al piano di zonizzazione acustica del Comune di Arzignano</i>	

- a) La ditta dovrà verificare (mediante rilievi strumentali secondo le prescrizioni tecniche DM 16 marzo 1998) il rispetto dei valori indicati nel documento di previsione di impatto acustico con cadenza triennale. Il monitoraggio dovrà essere effettuato durante lo svolgimento delle attività rumorose e dello stesso dovrà essere preventivamente (almeno 10 giorni prima) informata l'Amministrazione comunale ed ARPAV, che potranno presenziare allo stesso. Eventuali superamenti dovranno essere tempestivamente comunicati a Provincia, Comune ed ARPAV.

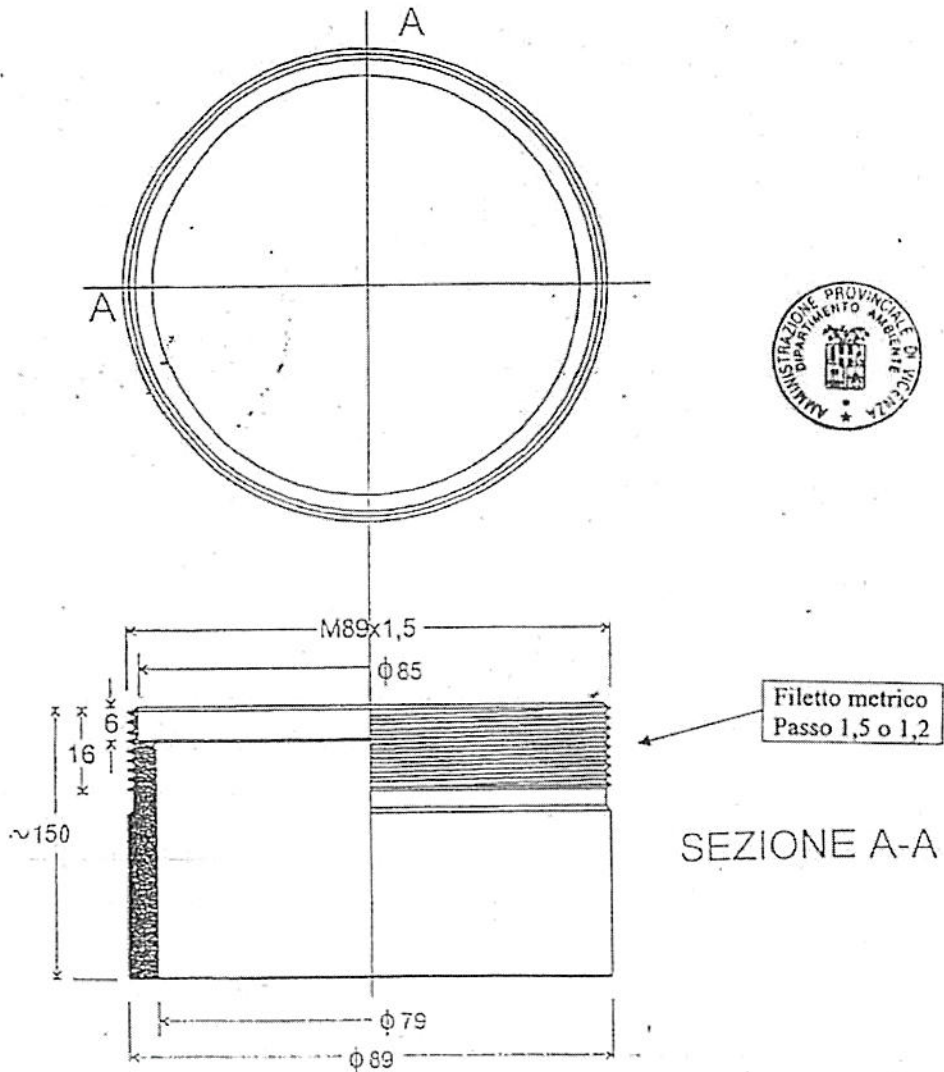
- CARATTERISTICHE DEL TRONCHETTO DI PRELIEVO.

TRONCHETTO FILETTATO

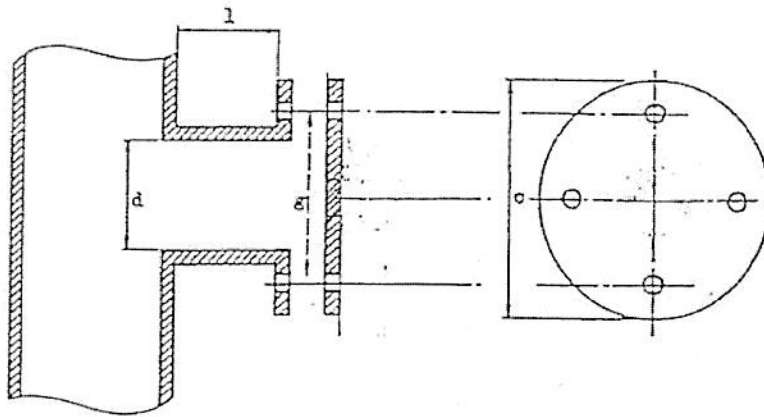
DA PREDISPORRE SUL CONDOTTO DI EMISSIONE
OGGETTO DI CONTROLLO

Completo di tappo femmina filettato e
flangia filettata con foro centrale da 80 mm

(che si possano avvitare al tronchetto anche alla temperatura di esercizio del condotto.)



- CARATTERISTICHE FLANGIA UNIVERSALE.



d = da 79 a 85 mm (sono raccomandati diametri da 125 a 130 mm per camini con diametro interno > 700 mm)

g = da 160 a 200 mm

l = inferiore o uguale a 120 mm



PROVINCIA DI VICENZA
AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO
SETTORE AMBIENTE

Domicilio fisc.: C.trà Gazzolle n.1 - 36100 VICENZA

Partita IVA: 496080243

Cod. Fisc.: 00496080243

Uffici: C.trà San Marco n.30 - 36100 VICENZA

Tel. 0444/908111 (centralino)

Fax 0444/908220

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2012
ALLEGATO 3
Rev. 01 allegato C dell'AIA n. n. 05/10 del 25/03/2010

Il presente allegato, definito come "Allegato 3" e costituente parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2012, riporta il PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO della ditta Gdc CAST S.p.A.

QUADRO SINOTTICO

FONDERIA

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti e analisi
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti				
1.1.1	Materie prime	Settimanale	annuale	X	
1.1.2	Additivi	Mensile	annuale	X	
1.1.3	Sottoprodotti (art. 183 D.Lgs. 152) e Materie prime secondarie	Settimanale	annuale	X	
1.1.4	Controllo Radiometrico	alla ricezione	annuale	X	
1.1.5	Prodotti finiti	Mensile	annuale	X	
1.1.6	Sottoprodotti (art. 183 D.Lgs. 152) e Materie Prime Secondarie	Mensile	annuale	X	
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	mensile	annuale	X	
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	mensile	annuale	X	
1.4	Combustibili				
1.4.1	Combustibili	mensile	annuale	X	
1.5	Emissioni in aria				
1.5.1	Punti di emissione			X	
1.5.2	Inquinanti monitorati	annuale	annuale	X	X
1.5.3	Sistema di trattamento dei fumi	Variabile secondo tab. n. 1.5.3	annuale	X	



PROVINCIA DI VICENZA
AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO
SETTORE AMBIENTE

Domicilio fisc.: C.trà Gazzolle n.1 - 36100 VICENZA
Uffici: C.trà San Marco n.30 - 36100 VICENZA

Partita IVA: 496080243
Tel. 0444/908111 (centralino)

Cod. Fisc.: 00496080243
Fax 0444/908220

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti e analisi
1.5.4	Emissioni diffuse	Variabile secondo tab. n. 1.5.4	annuale	X	
1.7	Emissioni di rumore				
1.7.1	Rumore sorgenti e misure	triennale	Triennale(*)	X	Su segnalazione
1.8	Emissione di rifiuti				
01.0 8.01	Controllo rifiuti prodotti	Variabile secondo tab. n. 1.8.1	annuale	X	X
2	Gestione impianto				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/controlli				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche di processo	Variabile secondo tab. n. 2.1.1	No (**)	X	
2.1.2	Interventi manutenzione ordinaria	Variabile secondo tab. n. 2.1.2	No (**)	X	
2.1.3	Aree di stoccaggio	Variabile secondo tab. n. 2.1.3	No (**)	X	
3	Indicatori di prestazione				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance				
3.1.1	Monitoraggio	Variabile secondo tab. n. 3.1.1	No (**)	X	

(*) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(**) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

1 - COMPONENTI AMBIENTALI



PROVINCIA DI VICENZA
AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO
SETTORE AMBIENTE

Domicilio fisc.: C.trà Gazzolle n.1 - 36100 VICENZA
Uffici: C.trà San Marco n.30 - 36100 VICENZA

Partita IVA: 496080243
Tel. 0444/908111 (centralino)

Cod. Fisc.: 00496080243
Fax 0444/908220

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

1.1 – Materie prime e prodotti in ingresso e uscita

In Ingresso

Tabella 1.1.1 Materie prime e prodotti in ingresso

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting*
Ghisa	cumulo	Fusione	t	DDT	settimanale	annuale
Sabbia silicea	silos	Preparazione terre		DDT	settimanale	annuale
Bentonite	silos	Meccanica		DDT	settimanale	annuale
Anime in cold box	Pallets cassone	Colata		DDT	settimanale	annuale
Anime in hot box	Pallets cassone	Colata		DDT	settimanale	annuale

DDT : Documento Di Trasporto

Tabella 1.1.2 Additivi e prodotti tecnici

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Inoculin 250	Fusti	Fusione	Kg	DDT	mensile	annuale
Azoto liquido	Prodotto in loco	Fusione	m ³			annuale
Additivo per terre di formatura (nerobent)	silos	Preparazione terre	kg	DDT		annuale
Gasolio	cisterna	Meccanica	m ³	DDT		annuale
Grasso per lubrificazione	fusti	Meccanica	Kg	DDT		annuale
Olio idraulico + olio per lubrificazione	fusti	Meccanica	Kg	DDT		annuale
Argon	bombole	Meccanica	l	DDT		annuale
Ossigeno	bombole	Meccanica	l	DDT		annuale
Acetilene	bombole	Meccanica	l	DDT		annuale
Propano	bombole	Meccanica	l	DDT		annuale

Tabella 1.1.3 – Sottoprodotti e Materie prime secondarie

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting*
Sottoprodotti						
Materozze	cumulo	Fusione	t	Data base - Gestione magazzino	settimanale	annuale
Terre di formatura	silos	Formatura	t	Data base - Gestione magazzino	settimanale	annuale
Polveri da filtro 2 (terre di formatura)	silos	Formatura	Kg	Data base - Gestione magazzino	settimanale	annuale
Materie Prime Seconde						
Ferro Ferrosilicio Ferrofosforo Ferromanganese	cumulo	Fusione	Kg	DDT	settimanale	annuale
Rame e rame in catodi	cumulo	Fusione	Kg	DDT	settimanale	annuale
Stagno	cumulo	Fusione	Kg	DDT	settimanale	annuale

*il reporting annuale dovrà fornire il dato dei materiali di fusione su base settimanale

Tabella 1.1.4 – Controllo radiometrico

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Metodo usato	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Pani di ghisa	cumulo	µR/h	Strumento portatile	Data base* informatizzato	Ad ogni carico	annuale
Sottoprodotti e Materie prime secondarie di provenienza esterna	cumulo	µR/h	Strumento portatile	Data base* informatizzato	Ad ogni carico	annuale
Ferro Ferrosilicio Ferrofosforo Ferromanganese	cumulo	µR/h	Strumento portatile	Data base* informatizzato	Ad ogni carico	annuale
Rame e rame in catodi	cumulo	µR/h	Strumento portatile	Data base* informatizzato	Ad ogni carico	annuale
Stagno	cumulo	µR/h	Strumento portatile	Data base* informatizzato	Ad ogni carico	annuale

*dovrà essere comunque identificabile l'operatore responsabile di ciascun controllo

In Uscita

Tabella 1.1.5 – Prodotti finiti

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Getti fusi	Pallets cassoni	t	Data base - Gestione magazzino	settimanale	annuale

1.2 Consumo di risorse idriche

Tabella 1.2.1 Risorse idriche

Approvvigionamento	Fase di utilizzo	Punto di misura	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Acque meteoriche	Preparazione terre per formatura-disterratura raffreddamento smaterozzatura	contatore	m ³	Data base informatizzato	mensile	annuale
Acque di pozzo		contatore	m ³	Data base informatizzato	mensile	annuale
Acquedotto consortile		contatore	m ³	Data base informatizzato	mensile	annuale
Acquedotto civile	servizi	contatore	m ³	Data base informatizzato	mensile	annuale

1.3 - Consumo Energia

Tabella 1.3.1 - Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrolli	reporting
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	fusione	Contatore e calcolo	MWh	Data base informatizzato	mensile	Annuale
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Lavorazione terre +lavorazioni meccaniche	Contatore e calcolo	MWh	Data base informatizzato	mensile	Annuale
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Impianti filtrazione	Contatore e calcolo	MWh	Data base informatizzato	mensile	Annuale
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Servizi	Contatore e calcolo	MWh	Data base informatizzato	mensile	Annuale
Totale:			calcolo	TEP			Annuale

1.4 Consumo combustibile

Tabella 1.4.1- Combustibili

Tipologia	Fase utilizzo	UM	Metodo misura	Fonte del dato	Frequenza autocontrolli	reporting*
Metano	disterratura raffreddamento smaterozzatura	m ³	Contatore	Data base informatizzato	Mensile	annuale
Totale:		TEP	calcolo			Annuale

*Il reporting sarà annuale con dati ripartiti mensilmente.

1.5 Emissioni in aria

Tabella 1.5.1- Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Portata massima Nm ³ /h	Durata emissione h/giorno	Durata emissione giorni/anno	reporting(*)
1	Impianto terre Forno fusorio	120.000	8	220	si
2	Granigliatura finitura getti	15.000	8	220	si
3	Granigliatura finitura	8.000	8	220	si

	getti			
--	-------	--	--	--

8 h /giorno è indicativo : la limitazione e' nel quantitativo di materiale fuso- 24 t/giorno come media settimanale calcolata su 6 giorni- .Il tempo di lavoro giornaliero sarà legato all'esigenza di concludere le operazioni connesse alla fusione nel quantitativo giornaliero autorizzato

(*) L'azienda specificherà a titolo puramente indicativo una stima delle eventuali variazioni significative rispetto ai dati forniti in tabella..

Tabella 1.5.2- Inquinanti monitorati

Parametro/inquinante	UM	Impianti di abbattimento	Punto di emissione	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	reporting
Velocità/portata	Nm ³ /h	Filtri a maniche	1	annuale	Certificati analitici	annuale
Polveri**	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Fenoli	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Ammoniaca	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
COT	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Benzene	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Aldeidi	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Formaldeide	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
NO _x	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
CO	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Cadmio	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Nichel	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Piombo	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Arsenico	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Rame	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Cromo	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Zinco	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Vanadio	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
Selenio	mg/Nm ³		1	annuale	Certificati analitici	annuale
IPA	mg/Nm ³		1	*	Certificati analitici	*
PCB	mg/Nm ³	1	*	Certificati analitici	*	
PCDD/PCDF	mg/Nm ³	1	*	Certificati analitici	*	
Velocità/portata	Nm ³ /h	Filtri a maniche	2,3	annuale	Certificati analitici	annuale
Polveri**	mg/Nm ³			annuale	Certificati analitici	

* la tempistica di controllo è indicata in allegato 2 sezione emissioni in atmosfera; il reporting seguirà la medesima tempistica.

** qualora il parametro delle polveri superi 5 mg/Nm³ si dovrà procedere alla ricerca della silice cristallina per la verifica del rispetto dei limiti pari a 5 mg/N m³

Tabella 1.5.3- Sistemi trattamento fumi: controllo del processo

Punto emissione	Sistema abbattimento	Parametri controllo processo	UM	Frequenza controllo	registrazione	Reporting
1	Filtri a maniche	perdita carico	mm acqua	continuo	Solo segnali di allarme	annuale
2	Filtro a maniche	perdita carico	mm acqua	continuo	Solo segnali di allarme	annuale
3	Filtro a maniche	perdita carico	mm acqua	continuo	Solo segnali di allarme	annuale

Tabella 1.5.4 – Emissioni diffuse

Dichiarata una situazione con assenza di emissioni diffuse ad eccezione raffreddamento quadri elettrici.

1.7 Rumore

Rumore

Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Triennale	Valutazione di impatto acustico	Triennale

1.8 Rifiuti

Tabella 1.8.1 Controllo rifiuti prodotti

Rifiuti	Denominazione	Modalità stoccaggio	S	R	Modalità di controllo e di analisi(*)	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
10 09 12	Polvere proveniente dall'impianto di filtraggio	Silos R	D1		Peso	Formulari e registro	annuale	annuale
					Caratterizzazione / analisi	Rapporto di prova	(**)	
10 09 03	Scorie di fusione	Cassone T	D1		Peso	Formulari e registro	annuale	annuale
					Caratterizzazione / analisi	Rapporto di prova	(**)	
10 09 08	Terra esausta da fonderia	Big-bag H		R13 -R5	Peso	Formulari e registro	annuale	annuale

					Caratterizzazione / analisi	Rapporto di prova	(**)	
12 01 17	Terra di graniglia scarta - materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116	Cassone I	D1		Peso	Formulari e registro	annuale	annuale
					Caratterizzazione / analisi	Rapporto di prova	(**)	
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Container N		R13 - R3	Peso	Formulari e registro	annuale	annuale
					-	-	-	
15 01 02	Imballaggi in plastica	Container P		R13 - R3	Peso	Formulari e registro	annuale	annuale
					-	-	-	
15 01 03	Imballaggi in legno	Cumulo E		R13 - R3	Peso	Formulari e registro	annuale	annuale
					-	-	-	

(*) nel report viene riportato solo il quantitativo di rifiuti prodotti nell'anno; i certificati analitici sono conservati presso lo stabilimento per tutta la durata dell'AIA e messi a disposizione dell'Autorità di Controllo"

(**) la frequenza di caratterizzazione analitica deve intendersi biennale per i rifiuti avviati esclusivamente a recupero, annuale per i restanti rifiuti e da effettuarsi ad ogni modifica sostanziale del processo produttivo."

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1- Controllo fasi critiche, manutenzione, depositi

Tabella 2.1.1 Sistemi di controllo delle fasi critiche di processo

Attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Fusione e inoculizzazione	Controllo Temperatura	T	°C	Orario	-	NO** -
Mantenimento fusione	Controllo temperature	T	°C	Orario	-	
Impianto recupero terre	Controllo qualità	umidità	gr/kg	giornaliero		
Aree di stoccaggio	Ispezione visiva	-	-	Settimanale	Informatizzato	

** reporting solo in caso di situazioni critiche o manutenzioni straordinarie

Tabella 2.1.2 Sistemi di controllo delle fasi critiche impianti di abbattimento

Punto emissione	Sistema abbattimento	Parametri controllo processo	UM	Frequenza controllo	registrazione	Reporting
1*	Filtri a maniche	perdita carico	mm acqua	continuo	Solo segnali di allarme	NO**
	Filtri a maniche	Concentrazione polveri	mg/m3	continuo	Solo per segnali di allarme	
2	Filtro a maniche	perdita carico	mm acqua	continuo	Solo segnali di allarme	
3	Filtro a maniche	perdita carico	mm acqua	continuo	Solo segnali di allarme	

--	--	--	--	--	--	--

*al camino 1 sarà attivo un sistema di controllo in continuo delle polveri con sonda triboelettrica per verificare funzionalità sistema di abbattimento

** reporting solo in caso di situazioni critiche o manutenzioni straordinarie

Tabella 2.1.3 Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e comunicazione all'autorità	Reporting
Forni	Controllo funzionalità sistema di induzione/ rifacimento camera refrattario	Settimanale/annuale	Registro manutenzione	NO**
Sistemi abbattimento fumi	Sostituzione/ manutenzione filtri	semestrale	Registro manutenzione emissioni-	NO**
	Controllo motori/cinghie/ventole aspiratori	mensile	Registro manutenzione emissioni-	- NO**
Altri macchinari e apparecchiature	Controllo ingranaggi Controllo motori	Semestrale	Registro manutenzione	- NO**

** reporting solo in caso di situazioni critiche o manutenzioni straordinarie

Tabella 2.1.4 Aree di stoccaggio

Identificazione	Struttura di contenimento	Tipo di controllo	frequenza	registrazione	reporting
Materie prime					
Pani ghisa	cumulo	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
ferro	cumulo	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
bancali	cumulo	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
Terra verde per fonderia	Silos	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
Anime	cumulo	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
materozze	cumulo	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
Rifiuti					
Polvere proveniente dall'impianto di filtraggio	Silos da 15 m ³	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
Scorie di fusione	cassone	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
Terra esausta da fonderia	Big-bag	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
Terra di graniglia scarta	container	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
imballaggi	container	visivo	settimanale	informatizzato	NO**
		visivo	settimanale	informatizzato	NO**

** reporting solo in caso di situazioni critiche o manutenzioni straordinarie - Per identificare correttamente le aree si rinvia alla planimetria allegata (tavola S3)

3 - Indicatori di prestazione

3.1 Monitoraggio degli indicatori di performance

Tabella 3.1 Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore	UM	Modalità	Frequenza monitoraggio
Consumo specifico materia prima	%	calcolo	annuale
Consumo specifico energia elettrica	KWh/Kg prodotto	calcolo	annuale
Consumo specifico energia termica	KJ/Kg prodotto	calcolo	annuale
Consumo specifico di combustibili	m ³ /Kg prodotto	calcolo	annuale
Riutilizzo terre di formatura	%	Calcolo	annuale

Emissione specifica polveri	g polveri/Kg prodotto	calcolo	annuale
Produzione specifica rifiuti totali	Kg rifiuto / ton ghisa	calcolo	annuale
Produzione specifica rifiuti Non Pericolosi	Kg rifiuto / ton ghisa	calcolo	annuale
Produzione specifica per CER	Kg rifiuto / ton ghisa	calcolo	annuale
Produzione specifica rifiuti smaltiti	Kg rifiuto / ton ghisa	calcolo	annuale
Produzione specifica rifiuti recuperati	Kg rifiuto / ton ghisa	calcolo	annuale

Per il riferimento ai codici CER dei rifiuti si rimanda alla tabella dei codici CER.

