

ALLEGATO 15

SINTESI NON TECNICA *COPIA PER IL PUBBLICO*

SBE - VARVIT S.p.A.

Sede legale
Via Lazzaretti, n. 2/A
42122 Reggio Emilia (RE)

Sede operativa
Via Dei Bagni, n. 26
33074 Monfalcone (GO)
tel. 0481/7146
fax 0481/711712



SOMMARIO

PREMESSA.....	3
1 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO	4
1.1 Dati urbanistici.....	4
1.2 Dati catastali.....	6
1.3 Zonizzazione territoriale e classificazione acustica	6
1.4 Descrizione dello stato di ubicazione del sito.....	7
1.5 Tabella riassuntiva ai fini dell'inquadramento urbanistico territoriale.....	7
2 CICLI PRODUTTIVI.....	8
2.1 Capacità produttiva del complesso IPPC.....	9
2.2 Fasi e operazioni effettuate per passare dalle materie in ingresso alle materie in uscita	13
2.2.1 RICOTTURA (attività NON IPPC).....	13
2.2.2 DECAPAGGIO (attività IPPC)	13
2.2.3 STAMPAGGIO e RULLATURA (attività NON IPPC)	14
2.2.4 TRATTAMENTI TERMICI (attività NON IPPC).....	14
2.2.5 ZINCATURA LAMELLARE (attività NON IPPC).....	14
2.2.6 FOSFATAZIONE E ZINCATURA ALCALINA (attività IPPC).....	15
2.2.7 IMPORT (attività NON IPPC).....	19
2.2.8 CONFEZIONAMENTO (attività NON IPPC)	19
2.2.9 ATTREZZERIA (attività NON IPPC).....	20
2.2.10 IMPIANTI SERVOMEZZI (attività NON IPPC).....	20
3 EMISSIONI – CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO	22
4 SCARICHI IDRICI - CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO.....	23
5 EMISSIONI SONORE - CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO / CONTENIMENTO .	25
6 RIFIUTI - CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO	25
7 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	26

PREMESSA

La SBE-VARVIT S.p.A. (di seguito SBE – VARVIT), con sede legale a Reggio Emilia (RE) in Via Lazzaretti, n. 2/A e sede operativa a Monfalcone (GO) in Via Dei Bagni, n. 26, opera nel settore metalmeccanico e più precisamente nella fabbricazione di bulloneria e suoi accessori che trovano applicazione nei settori più delicati dell'industria meccanica e automobilistica.

Attualmente lo stabilimento SBE –VARVIT di Monfalcone risulta in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata in data 15/04/2010 con Decreto n. 636 ALP.10-GO/AIA/7 della Direzione Centrale Ambiente e Lavori Pubblici della Regione FVG. Ciò in ragione del fatto che l'esistente impianto di decapaggio vergelle presente presso lo stabilimento aziendale rientra tra le attività IPPC di cui al punto 2.6 "impianti per il trattamento di superfici di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici con vasche utilizzate per il trattamento di volume superiore a 30 mc".

Il Decreto n. 636 è quindi stato aggiornato e modificato dal Decreto AIA STINQ-1082-GO/AIA/7 del 26/05/2011, dal Decreto n. 10 STINQ-GO/AIA/7 del 09/01/2012, dal Decreto n. 822 STINQ-GO/AIA/7 del 27/03/2012, dal Decreto n. 2479 STINQ-GO/AIA/7 del 08/11/2012 e dal Decreto 589/STINQ-GO/AIA/7 del 02/04/2013; tutti Decreti di cui sopra risultano essere atti di recepimento delle modifiche non sostanziali presentate della Scrivente. L'autorizzazione in essere ha scadenza 14/04/2016.

SBE-VARVIT ha altresì intenzione di procedere all'installazione di una di una nuova linea per il trattamento superficiale dei prodotti mediante la realizzazione di un impianto di fosfatazione e zincatura alcalina. Dal momento che tale impianto rientra anch'esso tra le attività IPPC di cui al punto 2.6 "impianti per il trattamento di superfici di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici con vasche utilizzate per il trattamento di volume superiore a 30 mc", risulta necessario procedere alla presentazione di una domanda di modifica sostanziale AIA.

Tale progetto, come da normativa cogente, è già stato sottoposto a procedura di screening e con Decreto n. 2307 SCR 1142 del 15.10.2012 la Regione ha decretato la non assoggettabilità alla procedure di VIA di cui alla legge Regionale n. 43/1990 ed ha valutato favorevolmente il progetto in materia di valutazione di incidenza di cui al D.P.R. n. 357/1997.

Nell'occasione sono altresì presentate nel documento alcune modifiche di carattere non sostanziale che saranno apportate all'impianto di zincatura lamellare esistente (ampliamento della linea).

1 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO

1.1 Dati urbanistici

Lo stabilimento della SBE - VARVIT S.p.A. è ubicato in Via Dei Bagni n. 26 nella Zona Industriale Schiavetti Branco di Monfalcone (GO).

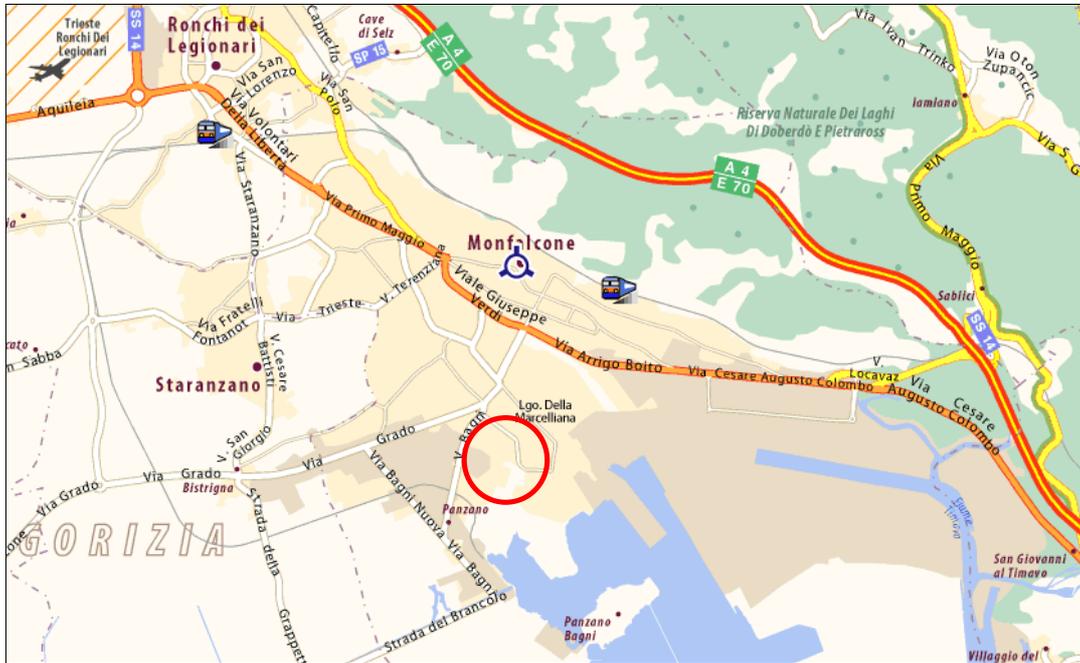
L'industria è stata fondata nel 1966 da una società americana e negli anni '80 è entrata a far parte del Gruppo Vescovini che, con rilevanti investimenti, ha rinnovato l'intera struttura dotandola di impianti tecnologicamente avanzati.

A decorrere dal 1 marzo 2012, in seguito ad una fusione per incorporazione la tra le Società del Gruppo Vescovini, S.B.E. Società Bulloneria Europea S.p.A. e V.AR.VIT. S.p.A., è nata la Società SBE – VARVIT S.p.A., con sede legale a Reggio Emilia, in Via Lazzaretti n. 2/A e sedi operative a Monfalcone (GO), Tolmezzo (UD), Reggio Emilia e Grugliasco (TO).

Lo stabilimento rientra nell'area di interesse e competenza del Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Monfalcone.



Inquadramento dello stabilimento SBE-VARVIT di Monfalcone su ortofoto

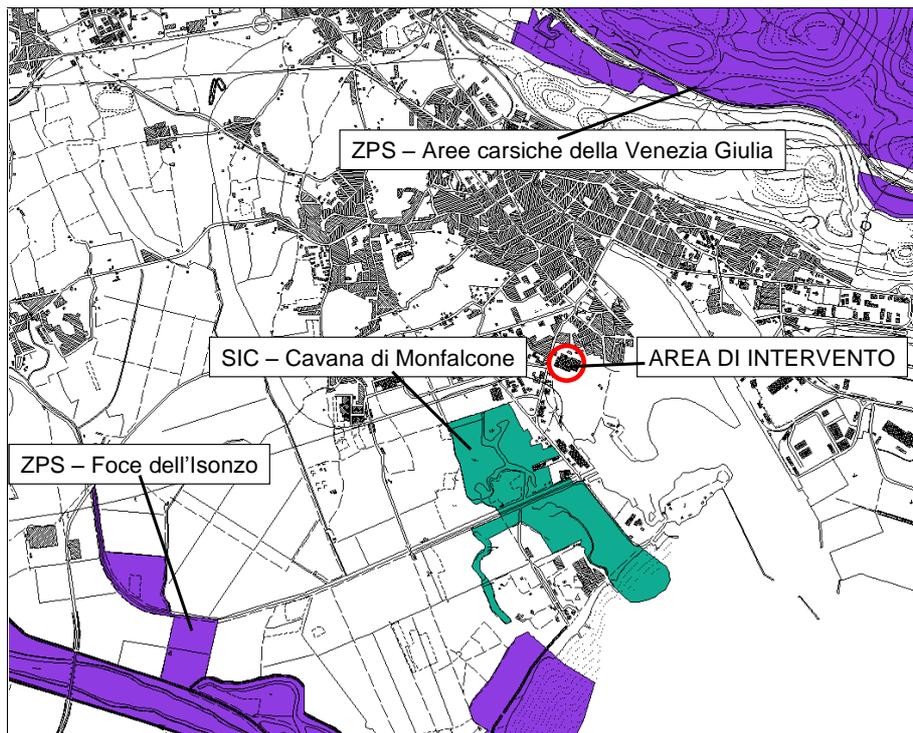


Inquadramento dello stabilimento SBE-VARVIT di Monfalcone su stradale

Parte dei piazzali dello stabilimento ricade nella fascia di rispetto dalla linea di battigia e dalla Roggia Molini, risulta quindi sottoposta a vincolo paesaggistico ai sensi del D.Lgs. n. 42/2004.

Come evidenziato nella planimetria riportata di seguito, l'area oggetto degli interventi di ampliamento delle linee di zincatura alcalina e fosfatazione e di zincatura lamellare non ricade all'interno di siti Natura 2000.

Sono stati comunque identificati i siti più vicini all'intervento al fine di valutarne eventuali potenziali impatti. Non esistono pertanto vincoli di altra natura interferenti con lo stabilimento.



Identificazione SIC e ZPS nell'intorno dello stabilimento

1.2 Dati catastali

SBE - VARVIT si colloca nel foglio n. 9 particella 4894/1 del Catasto Terreni del Comune di Monfalcone.

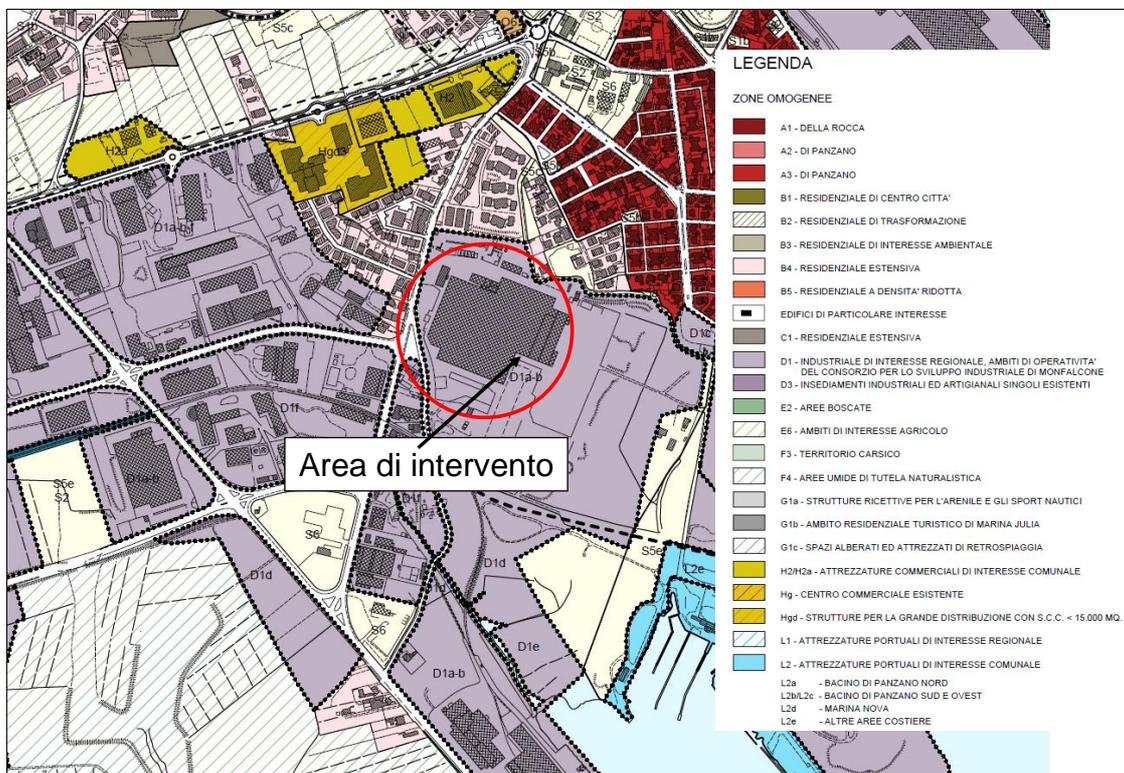
I fabbricati dello stabilimento di Monfalcone occupano una superficie di 37.126 m². La superficie totale del lotto risulta di 185.474 m², dei quali circa 44.000 m² sono destinati a piazzali, 896 m² a depuratore, cabine elettriche e deposito, 4.832 m² a parcheggi, mentre i rimanenti sono destinati a viabilità interna ed aree verdi su parte delle quali nel 2010 è stato realizzato un impianto fotovoltaico a terra.

L'area destinata alla realizzazione del nuovo impianto di zincatura alcalina e fosfatazione e all'ampliamento del reparto di zincatura lamellare fa parte dei 44.000 m² attualmente destinati a piazzali.

In particolare la superficie oggetto di intervento risulta in parte asfaltata (la zona più vicina all'attuale magazzino) e per la maggior parte sterrata e priva di copertura vegetale.

1.3 Zonizzazione territoriale e classificazione acustica

Il P.R.G.C. del Comune di Monfalcone è stato approvato con D.P.G.R. n. 052/Pres del 1 marzo 2000 ed è entrato in vigore il giorno 23 marzo 2000.



Estratto zonizzazione del P.R.G.C. di Monfalcone

Secondo il P.R.G.C. del Comune di Monfalcone lo stabilimento SBE – VARVIT ricade in zona omogenea D1a-b, corrispondente agli ambiti degli agglomerati industriali di interesse regionale previsti dal P.U.R.G, destinate ad ospitare le iniziative per l'impianto di stabilimenti tecnicamente organizzati; entro dette zone si esplica, secondo le Leggi n. 1525/1961 e n. 633/1964, l'attività del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Comune di Monfalcone, mediante i piani particolareggiati previsti dalle leggi suddette, come definiti dall'art.3, comma 2 della L.R. n. 52/1991.

Il Comune di Monfalcone non ha attualmente provveduto alla zonizzazione acustica del territorio comunale. Al momento attuale si applicano soltanto i limiti di accettabilità previsti dall'art. 6 comma 1 del D.P.C.M. 1 marzo 1991 così come indicato nell'art. 8 del D.P.C.M. 14 novembre 1997.

1.4 Descrizione dello stato di ubicazione del sito

Lo stabilimento è collocato nell'area industriale Schiavetti Brancolo. Tutte le vie esterne di passaggio degli automezzi ed i piazzali per lo stoccaggio del materiale sono asfaltati con la presenza un sistema fognario per lo smaltimento delle acque meteoriche.

Il perimetro è delimitato da un muretto di contenimento in calcestruzzo armato con recinzione in acciaio zincata tipo "orsogrill".

1.5 Tabella riassuntiva ai fini dell'inquadramento urbanistico territoriale

Si schematizza di seguito la presenza, nel raggio di ricaduta delle principali emissioni inquinanti, entro 1 km dal perimetro dell'impianto, delle seguenti tipologie di infrastrutture.

Tipologia	Breve descrizione
Attività produttive	Zona industriale di Monfalcone
Case di civile abitazione	100 m Nord – Zona residenziale di carattere estensivo
Scuole, ospedali, etc.	500 m Nord - Scuola
Impianti sportivi e/o ricreativi	500 m Nord - Parchi ricreativi
Infrastrutture di grande comunicazione	NON PRESENTE
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	NON PRESENTE
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Piccola porzione Mare a Sud Est
Riserve naturali, parchi, zone agricole	100 m Est – Parco comprensoriale di Panzano 600 m sud est SIC IT3330007 "Cavana di Monfalcone"
Pubblica fognatura	800 m Sud – Zona di fitodepurazione comunale
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	500 m Ovest – Zona Agricola
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	/
Altro (specificare)	/

Tipologie di infrastrutture nel raggio di ricaduta delle principali emissioni inquinanti

2 CICLI PRODUTTIVI

SBE – VARVIT opera nel settore metalmeccanico e più precisamente nella fabbricazione di bulloneria e suoi accessori, tutti prodotti stampati a freddo, prevalentemente con diametri medio-grossi, standard e speciali, ad alta ed altissima resistenza.

Nel corso dell'anno 2010 capacità produttiva si è assestata intorno alle 45.700 t/anno e nel 2011 intorno alle 56.000 t/anno. Nel 2012 vi è stata nuovamente una leggera flessione, con una capacità produttiva intorno alle 45.000 t/anno.

Gran parte della produzione è destinata al mercato estero, con prevalenza dell'Europa e, quanto a suddivisione per destinazione di impiego, è concentrata per il 75% sui settori automobilistico, della movimentazione a terra, della componentistica.

L'Organizzazione è dotata di un Sistema di Gestione Qualità certificato in conformità alle norme ISO/TS 16949:2009 e UNI EN ISO 9001:2008 e di un Sistema di Gestione Ambientale certificato in conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2004. Tale Sistema di Gestione è mantenuto attivo mediante l'applicazione concreta di buone prassi ambientali, disciplinate da procedure e istruzioni aziendali e viene aggiornato mediante periodici riesami e valutazioni; tali modalità di gestione garantiscono un corretto controllo degli impatti ambientali generati dall'azienda.

I principi generali sulla base dei quali SBE – VARVIT organizza le proprie risorse per il raggiungimento degli obiettivi che si è posta in campo ambientale sono esposti nella Politica Ambientale aziendale, riportata di seguito.

Gli obiettivi ambientali generali specificano i campi di azione prioritari per l'attuazione delle linee espresse dalla politica ambientale, nell'ottica del miglioramento continuo. Il Responsabile Gestione Ambientale (RGA), nell'individuazione e nell'assegnazione della priorità degli obiettivi ambientali generali, deve prendere in considerazione i seguenti elementi:

- coerenza con la Politica Ambientale: gli obiettivi ambientali devono essere coerenti con gli impegni più generali assunti e dichiarati in sede di Politica Ambientale;
- requisiti di legge o altri requisiti: la conformità a leggi o a norme o regolamenti di carattere ambientale cui l'azienda aderisce, rappresenta un pre-requisito minimo e, come tale, deve essere comunque assicurata da adeguate azioni e controlli; ove possibile, vengono definiti obiettivi di miglioramento che impongono limiti più ristretti rispetto a quelli previsti dalle specifiche normative ambientali;
- livello di significatività degli impatti ambientali: la priorità degli obiettivi aziendali viene impostata sulle valutazioni degli impatti ambientali significativi riferiti alle proprie attività, prodotti e servizi, condotte secondo una specifica procedura interna;
- esame delle opzioni tecnologiche disponibili: le considerazioni relative agli obiettivi ambientali vengono vagliate con le reali opzioni tecnologiche disponibili, al fine di valutare il grado di effettivo di miglioramento raggiungibile ed i relativi costi;
- risorse disponibili: l'identificazione e la scelta degli obiettivi deve essere compatibile con le risorse umane e finanziarie messe a disposizione dall'azienda;
- compatibilità con le attività produttive e commerciali: gli obiettivi ambientali identificati devono tenere conto della pianificazione generale delle attività dell'azienda e devono essere in linea con gli obiettivi produttivi e commerciali.

POLITICA PER L'AMBIENTE

SBE – VARVIT S.p.A. è pienamente consapevole che una responsabile strategia economica, rivolta alle problematiche ambientali derivanti dalle proprie attività, risulta essere essenziale per il proprio successo e per la soddisfazione dei propri clienti, nonché per la salvaguardia del territorio in cui opera e della salute dei cittadini.

Riconosce inoltre che il miglioramento continuo delle proprie performance ambientali conduce a significativi vantaggi commerciali ed economici, soddisfando, nello stesso tempo, le attese di miglioramento ambientale relative al contesto territoriale in cui l'Azienda opera.

Pertanto, l'Organizzazione si impegna a perseguire una politica di continuo miglioramento delle proprie performance ambientali, minimizzando, ove tecnicamente possibile ed economicamente sostenibile, ogni impatto significativo verso l'ambiente.

L'Azienda assicura, inoltre, che le proprie attività siano svolte in conformità alle vigenti disposizioni normative cogenti e volontarie, tramite sistematici monitoraggi ed adeguati criteri di prestazione interni, e tramite l'identificazione, la valutazione e l'adempimento delle prescrizioni legali associate ad eventuali nuovi investimenti e modifiche tecnologiche.

SBE – VARVIT S.p.A. intende raggiungere i seguenti obiettivi:

- mantenere presso il sito produttivo di Monfalcone un efficace Sistema di Gestione Ambientale conforme ai requisiti della Norma internazionale ISO 14001 e assicurare che i principi cardine della Norma in oggetto vengano implementati anche nelle attività svolte presso i siti produttivi di Torino, Reggio Emilia e Tolmezzo
- rispettare i limiti di legge e quelli contenuti nelle autorizzazioni rilasciate dagli Enti competenti unitamente alle relative prescrizioni
- attuare ogni sforzo in termini organizzativi, operativi e tecnologici per prevenire l'inquinamento dell'acqua, dell'aria e del suolo
- minimizzare il consumo di energia, di acqua e di materie prime, favorendone il recupero ove possibile e adottando le migliori tecnologie disponibili (BAT)
- minimizzare la produzione di rifiuti, facendo propri i principi di precauzione e prevenzione, e gestendo le aree di stoccaggio in modo tale da garantire la protezione del suolo e sottosuolo
- puntare a minimizzare, ove possibile, il consumo di fonti non rinnovabili di energia, preferendo l'utilizzo di fonti alternative o rinnovabili, anche in relazione alle tecnologie disponibili, in continua evoluzione
- monitorare periodicamente i propri impatti ambientali in termini di scarichi idrici, emissioni in atmosfera, produzione di rifiuti, consumi di risorse ed emissioni sonore
- investire nella formazione continua del personale interno a tutti i livelli, per permettere di ottimizzare le capacità individuali nel raggiungimento degli obiettivi ambientali
- garantire lo svolgimento di tutte le attività lavorative in sicurezza e tutelando la salute dei lavoratori, effettuando un'attenta valutazione dei fattori di rischio al fine dell'adozione delle più opportune misure di prevenzione e protezione, anche attraverso il coinvolgimento diretto delle maestranze interessate
- assicurarsi che la politica ambientale qui esposta e il relativo sistema di gestione siano compresi, attuati e mantenuti a tutti i livelli dell'organizzazione e che il sistema sia sostenuto da periodiche e sistematiche attività di formazione e addestramento
- assicurarsi che il presente documento sia disponibile verso il pubblico e le altre parti interessate esterne
- assicurarsi che la politica per l'ambiente sia diffusa attivamente ed in maniera capillare all'intera Organizzazione ed agli appaltatori che svolgono attività all'interno dell'Azienda.

Deleghiamo quale Rappresentante della Direzione in materia di Sistema di Gestione Ambientale, l'ing. Giuseppe Pronello.

IL PRESIDENTE

Alessandro Tescovini

Monfalcone, 01/03/2012

Politica Ambientale della SBE – VARVIT

2.1 Capacità produttiva del complesso IPPC

Il ciclo produttivo, finalizzato alla produzione di viti e dadi, parte dall'acquisizione del materiale (vergelle) che è parzialmente stoccato nei piazzali esterni dello stabilimento. Prima dell'immagazzinamento la vergella viene controllata in fase di accettazione seguendo quelle che sono le prescrizioni qualitative per le fasi di utilizzo; viene quindi successivamente prelevata tramite carrelli elevatori.

Una parte della vergella prelevata passa direttamente alla fase di ricottura (tale fase è opzionale), caratterizzata da una ricottura globulare del materiale mediante l'utilizzo di forni a campana gestiti automaticamente da un sistema informatico.

Tutta la vergella, compresa quella in uscita dall'operazione di ricottura, passa all'impianto di decapaggio e fosfatazione (attività IPPC) dove viene preparata la superficie dell'acciaio per la successiva operazione di stampaggio. L'impianto si presenta completamente automatizzato. Un'ulteriore operazione che la vergella subisce è la calibratura o trafilatura che consente di uniformarne il diametro.

La vergella entra quindi nel processo di stampaggio, dove, attraverso presse multistazioni automatiche capaci di produrre circa 300 pezzi al minuto, si imprime la geometria finale ai pezzi. Creati i pezzi che il mercato richiede, per effettuare la filettatura, gli stessi entrano o nel reparto di rullatura o vengono inviati presso lo stabilimento di Tolmezzo (UD) per la maschiatura.

Il materiale viene quindi sottoposto al trattamento termico in apposite linee di bonifica a tappeto e ad atmosfera controllata, di diversa capacità e costantemente monitorate. Tale operazione permette al prodotto di ottenere le caratteristiche di resistenza meccanica prescritte. Il prodotto finito subisce a campione degli esami sulle caratteristiche meccaniche e chimico fisiche eseguiti nel laboratorio di qualità.

Da settembre 2010 è operativo il reparto di zincatura lamellare nel quale viene applicato per deposito un film protettivo sulla superficie della bulloneria trattata. L'impianto è risultato strategico per lo sviluppo tecnologico e di mercato, in quanto l'internalizzazione del processo ne permette un maggior controllo (precedentemente svolto all'esterno) e si evita altresì la movimentazione dei semilavorati in realtà produttive al di fuori dello stabilimento di Monfalcone.

Nel mese di ottobre 2012 sono iniziati i lavori di ampliamento del fabbricato di zincatura lamellare, che ospiterà una nuova linea per l'applicazione del rivestimento zinco-lamellare; la conclusione dei lavori è prevista nel corso del 2013. Il progetto di tale linea, già autorizzato con Decreto AIA STINQ-1082-GO/AIA/7, ha subito una nuova rivisitazione legata alle mutate esigenze produttive aziendali e al nuovo mix produttivo richiesto dai Clienti.

Rispetto alla linea inizialmente progettata dedicata alla stesura di una terza mano di rivestimento, la nuova linea che l'Azienda intende realizzare andrà sostanzialmente a replicare quella esistente impiegando però una gamma di prodotti per il rivestimento superficiale a basso contenuto di solventi. Le modifiche non sostanziali più rilevanti, di cui si darà conto nel proseguo del documento, sono legate all'installazione di impianti di sabbiatura e di un nuovo post combustore di abbattimento emissioni in atmosfera.

Il progetto relativo alla realizzazione di una nuova linea di fosfatazione e zincatura alcalina, si colloca anch'esso nel piano industriale della proprietà che prevede l'internalizzazione di nuovi processi di trattamento superficiale della bulloneria prodotta. Anche questo intervento eliminerà il trasferimento del materiale presso gli stabilimenti dei fornitori esterni evitando numerosi viaggi di mezzi pesanti da e verso lo stabilimento di Monfalcone. Permetterà altresì di garantire al Cliente finale una maggior qualità del prodotto commercializza e una più rapida ed efficiente risposta alle loro richieste.

Il nuovo impianto sarà in grado di trattare indicativamente 1.500 kg/ora nella linea di fosfatazione e altrettanti 1.500 kg/ora nella linea di zincatura alcalina.

Si precisa come il progetto sia già stato sottoposto a screening e con Decreto n. 2307 SCR 1142 del 15.10.2012 la Regione ha decretato la non assoggettabilità alla procedure di VIA di cui alla legge Regionale n. 43/1990 ed ha valutato favorevolmente il progetto in materia di valutazione di incidenza di cui al D.P.R. n. 357/1997.

Ultimate queste fasi, si passa alla fase di confezionamento dove, mediante moderne apparecchiature in grado di confezionare automaticamente l'intera produzione, viene preparato il prodotto finito per la spedizione.

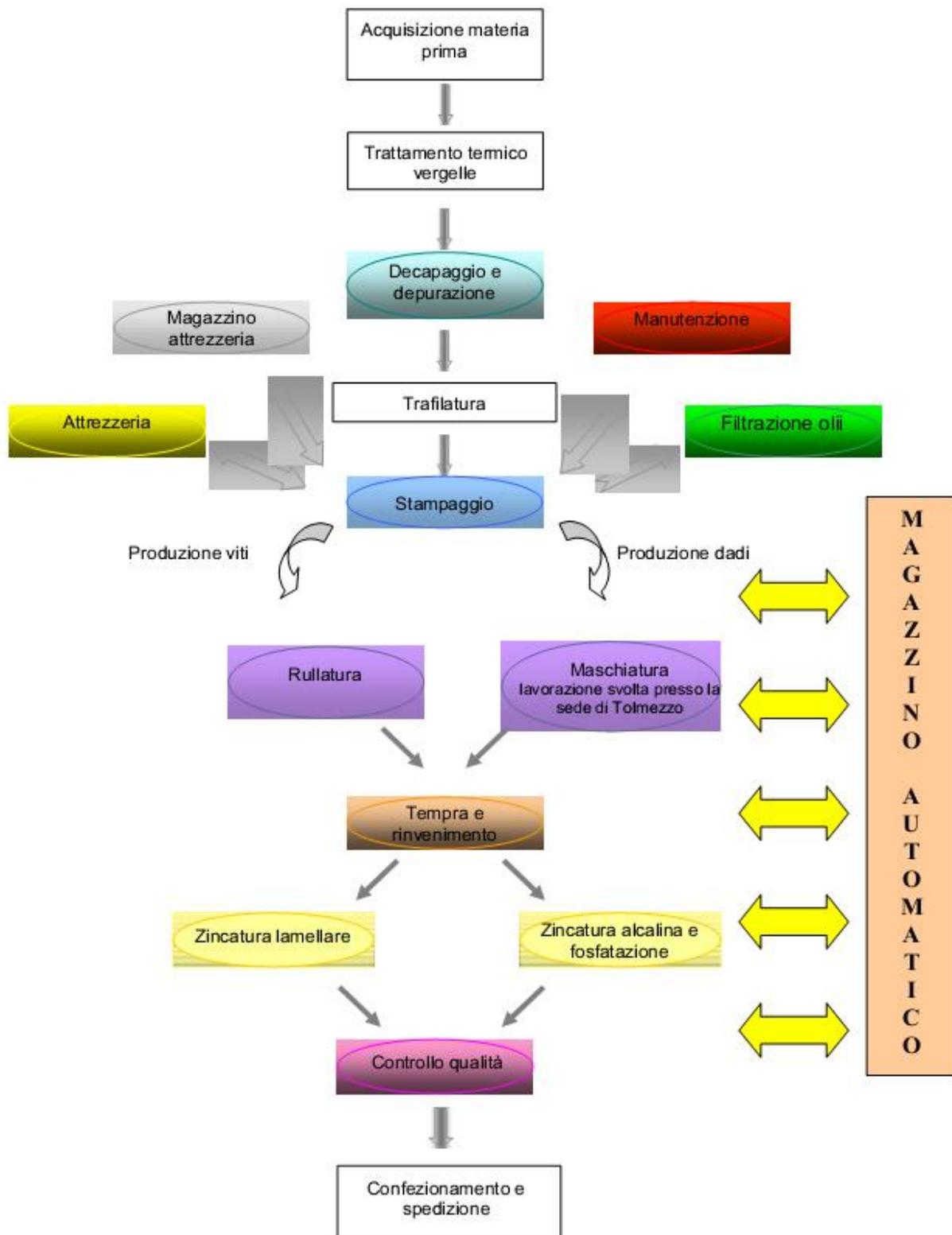
Per tutta questa successione di operazioni, risulta fondamentale per la flessibilità produttiva il reparto di produzione attrezzatura; in tale reparto, dotato di idonee macchine utensili, sono geometricamente create le matrici su progetto e disegno del servizio engineering. Una parte importante della costruzione dell'attrezzo risiede nel trattamento termico sottovuoto.

Visto l'elevato quantitativo di produzione, SBE - VARVIT è in grado di stoccare il materiale in specifici magazzini. Il magazzino attrezzatura gestisce e controlla oltre 25.000 codici di attrezzatura e stampaggio. Nell'anno 2004 è stato invece realizzato il magazzino automatico, in grado di inventariare un totale di 55.000 tonnellate di elementi di fissaggio semi-finiti e finiti e riesce a soddisfare le svariate esigenze di ogni reparto, poiché compie più di 200 semplici movimenti all'ora.

Ad integrazione dei principali reparti più sopra descritti, sono presenti nell'ambito dello stabilimento altre unità operative secondarie ma fondamentali nella complessità dell'intero ciclo di lavoro:

- impianto di depurazione;
- impianto solfateria;
- impianto di filtraggio olii;
- impianto lavaggio sfridi di lavorazione;
- impianto centrale termica;
- impianto sala compressori;
- impianto di cogenerazione a gas metano;
- impianti fotovoltaici.

Lo schema di seguito presentato sintetizza il processo produttivo dello stabilimento di Monfalcone di SBE - VARVIT.



Schema del processo produttivo dello stabilimento di Monfalcone di SBE – VARVIT

2.2 Fasi e operazioni effettuate per passare dalle materie in ingresso alle materie in uscita

Sono di seguito descritte in modo dettagliato le varie fasi del processo produttivo aziendale precedentemente schematizzate, distinguendo le attività IPPC e quelle non IPPC.

2.2.1 RICOTTURA (attività NON IPPC)

Il processo di ricottura consiste nel conferire alle vergelle le caratteristiche meccaniche e strutturali adatte per essere successivamente deformate a freddo.

Il trattamento termico si effettua sulle vergelle, nei casi in cui non sia possibile l'impiego allo stato grezzo di laminazione, per rendere il materiale omogeneo e lavorabile. Il trattamento consiste in un riscaldamento a temperatura caratteristica per la tipologia di acciaio trattato con successivo raffreddamento controllato.

2.2.2 DECAPAGGIO (attività IPPC)

Il processo di trattamento superficiale delle vergelle (consistente nelle fasi di decapaggio, fosfatazione e lubrificazione) consiste nell'eliminare gli strati di ossidi superficiali formatisi durante la laminazione a caldo e lo stoccaggio e nel preparare la vergella alla successiva deformazione a freddo.

Il ciclo di trattamento superficiale della vergella prevede le seguenti fasi::

- decapaggio acido;
- lavaggio in acqua;
- attivazione e fosfatazione;
- lavaggio in acqua;
- neutralizzazione;
- lubrificazione.

Il controllo giornaliero dell'impianto viene effettuato a cura dell'operatore addetto all'impianto di decapaggio, che ad inizio del turno di lavoro, verifica quanto segue:

- il buono stato di conservazione e tenuta delle vasche;
- il buono stato di conservazione e funzionamento del sistema di aspirazione;
- la tenuta di valvole e tubazioni;
- il buono stato di funzionamento delle apparecchiature di misurazione dei parametri dell'impianto (termoresistenze e termoregolatori);
- il buon funzionamento del lavaggio dinamico;
- il buon funzionamento dei carri ponte;
- l'assenza di eventuali allarmi.

2.2.3 STAMPAGGIO e RULLATURA (attività NON IPPC)

Il processo di stampaggio consiste nel trasformare il filo di acciaio in particolari normalizzati o su disegno del cliente. Lo stampaggio avviene per deformazione a freddo su presse multistazione.

La vergella di acciaio viene tagliata e deformata progressivamente per mezzo di attrezzature opportunamente dimensionate in modo da ottenere il particolare di forma e con tolleranze dimensionali richieste.

Alcune macchine di stampaggio sono dotate di sistemi di rullatura in linea, altrimenti il ciclo di lavorazione prevede la fase di rullatura esterna su macchine dedicate.

Il profilo di filettatura della vite viene formato mediante il processo di rullatura a freddo, su impianti dotati di pettini lineari o rotanti.

2.2.4 TRATTAMENTI TERMICI (attività NON IPPC)

Il trattamento termico di bonifica sulla bulloneria conferisce al prodotto trattato caratteristiche meccaniche e strutturali definite dalle norme tecniche applicabili, in funzione della classe di appartenenza. Il trattamento termico di bonifica è composto da due fasi eseguite una di seguito all'altra: tempra e rinvenimento.

Le linee di bonifica attualmente in attività sono 10, di potenzialità varia (da 1000 kg/h, 1500 kg/h, 2000 kg/h e 2200 kg/h).

Il ciclo di trattamento termico prevede le seguenti fasi:

- lavaggio (lavatrice pre-tempra).
- riscaldamento e mantenimento alla temperatura di austenitizzazione (forno di tempra),
- spegnimento rapido (in olio di tempra);
- lavaggio;
- riscaldamento e mantenimento alla temperatura di rinvenimento (forno di rinvenimento);
- spegnimento rapido (vasca olio emulsionabile);

2.2.5 ZINCATURA LAMELLARE (attività NON IPPC)

Da settembre 2010 è operativo il reparto di zincatura lamellare (trattamento superficiale che prevede l'applicazione di rivestimento superficiale zinco lamellare) nel quale viene applicato per deposito un film protettivo estremamente uniforme e sottile sulla superficie della bulloneria trattata.

La linea produttiva esistente è in grado di trattare 10.000 tonnellate all'anno di materiale ed attualmente l'impianto prevede di trattare il prodotto, per il deposito superficiale di metallo protettivo, con l'applicazione di due mani di prodotto.

Nel corso del 2010 è stata approvata con Decreto AIA STINQ-1082-GO/AIA/7 del 26/05/2011 una modifica non sostanziale a tale impianto, in quanto l'azienda intendeva realizzare, tra gli altri, il seguente intervento:

- attivazione di una seconda linea di applicazione di rivestimenti superficiali, in aggiunta a quella esistente, dedicata all'applicazione di una terza mano di prodotto, al fine di garantire sia al prodotto finito la stabilità del coefficiente d'attrito sia l'efficienza dei processi.

L'azienda ha successivamente deciso, per esigenze legate alle richieste dei propri clienti e alle conseguenti modifiche del proprio mix produttivo, di modificare il progetto relativo alla sopraccitata modifica non sostanziale già autorizzata.

Nel corso del 2013 il reparto di zincatura lamellare sarà infatti oggetto di ampliamento, al fine di aumentare la capacità produttiva di ulteriori 10.000 tonnellate all'anno di materiale trattato, con la

costruzione di un nuovo fabbricato contiguo a quello esistente e l'installazione di una nuova linea produttiva, pressoché identica a quella attualmente esistente. Entrambe le linee saranno infatti in grado di sottoporre a trattamento superficiale zincatura lamellare bulloneria attraverso il deposito di tre mani di prodotto.

La linea precedentemente autorizzata era stata infatti progettata per l'applicazione della sola III mano di rivestimento. La linea per la quali si chiede invece la presente modifica non sostanziale sarà invece in grado di applicare, come la linea già esistente, tre mani di prodotto e di lavorare in maniera autonoma e disgiunta dalla l'esistente linea.

Si mette in luce come, per far fronte alle richieste dei propri Clienti e per coprire una gamma maggiore di tipologie di rivestimenti offerti, la linea esistente sarà dedicata prevalentemente all'applicazione alla bulloneria SBE-VARVIT di prodotti della gamma Doerken mentre la nuova linea sarà dedicata all'applicazione di prodotti della gamma Nof.

A livello europeo i prodotti Nof sono riconosciuti come una "tecnologia verde" in ragione del basso contenuto di solventi in essi presenti. Tuttavia SBE-VARVIT ha deciso, a titolo precauzionale, di realizzare un impianto di trattamento finale dei fumi prodotti dall'impianto e presenti all'interno del fabbricato destinato ad accogliere gli impianti stessi. Trattasi, analogamente alla linea esistente, di un post-combustore di tipo rigenerativo.

Tale scelta si colloca altresì nell'ottica di poter utilizzare, in caso di necessità produttive derivanti da richieste dei propri Clienti (per esempio nel caso di fermo impianto di una delle due linee), entrambe le linee di zincatura lamellare con entrambe le gamme di prodotti per il rivestimento, garantendo in ugual modo l'abbattimento degli inquinanti prodotti.

L'internalizzazione di un numero crescente di tipologie di rivestimento superficiale permetterà un drastico abbattimento delle movimentazioni di bulloneria prodotta presso lo stabilimento SBE-VARVIT da e verso trattamentisti esterni, riducendo quindi notevolmente gli impatti indiretti derivanti dal trasporto su strada.

Le due linee, una volta completate, avranno quindi un funzionamento analogo.

Su entrambe le linee, il processo a ciclo chiuso ed automatizzato prevede infatti le seguenti fasi:

- trattamento meccanico di disoleazione;
- trattamento di risciacquo e lavaggio (sgrassaggio chimico);
- asciugatura per riscaldamento;
- sabbiatura o granigliatura;
- applicazione del rivestimento superficiale.

2.2.6 FOSFATAZIONE E ZINCATURA ALCALINA (attività IPPC)

Ospitato in un fabbricato dedicato di nuova costruzione, l'impianto di fosfatazione e zincatura alcalina che SBE-VARVIT intende installare sarà costruito da due linee parallele dedicate al trattamento superficiale dei prodotti finiti:

- una consiste nella conversione chimica della superficie metallica dei pezzi (linea di fosfatazione)
- l'altra consiste nella deposizione elettrochimica di uno strato sottile di un metallo o di una lega che modifica le proprietà di superficie del pezzo (linea di zincatura alcalina).

Tali installazioni, come quelle relative alle linee di zincatura lamellare, si collocano nell'ottica aziendale di fornire ai propri Clienti una gamma sempre più vasta di trattamenti superficiali delle

propria bulloneria. Il vantaggio più rilevante della scelta di internalizzazione di questi processi risulta essere il livello qualitativo del prodotto finale. Il processo di applicazione del rivestimento verrà infatti gestito internamente, secondo protocolli definiti da SBE-VARVIT stessa in grado di soddisfare pienamente le richieste della propria Clientela. Attualmente infatti, la maggior parte dei reclami riguardano il trattamento superficiale: tenere sotto controllo anche questa fase produttiva diventa quindi stratego dal punto di vista industriale, affinché l'Azienda possa mantenere la propria competitività sul mercato.

Si evidenzia inoltre come i Fornitori degli impianti che andranno ad essere realizzati siano Aziende leader nel settore e come le scelte impiantistiche effettuate siano all'avanguardia. Ciò al fine di disporre di impianti tecnologicamente avanzati, ad alto profilo produttivo e organizzativo-gestionale e ad elevato livello di tutela ambientale nonché di salute e sicurezza degli ambienti di lavoro.

Lo scopo di questo tipo di trattamenti (fosfatazione e zincatura alcalina) è quello di migliorare le caratteristiche di resistenza alla corrosione e le proprietà meccaniche della bulloneria SBE-VARVIT.

Entrambe le linee sono costituite da una serie di vasche nelle quali sono diluiti i diversi prodotti che permettono ai materiali di essere trattati. Risultano altresì strutturate in modo tale da garantire il minor consumo di acqua ed energia (con riciclo e scambiatori di calore) e ridotta emissione in atmosfera e produzione di rifiuti. Inoltre la sequenza delle operazioni necessarie alla lavorazione è tale da realizzare un flusso regolare e uniforme dei pezzi da uno stadio del processo a quello successivo, riducendo al minimo i tempi di attesa intermedia.

Il nuovo reparto ha un funzionamento continuo sulle 24 ore giornaliere.

Presso SBE-VARVIT vengono trattati oggetti piccoli, come minuteria metallica e/o bulloneria. Il processo si svolge in un impianto automatico (movimentazione mediante paranchi gestiti da ciclo automatico), immergendo nelle vasche cestelli perforati in lenta rotazione (roto-barile), in modo che gli oggetti contenuti all'interno abbiano un'orientazione casuale e lo strato di metallo depositato sia più uniforme. Nei roto-barile gli oggetti rotolano piuttosto liberamente, senza incastrarsi o raggrupparsi.

Le emissioni in ambiente saranno ridottissime grazie all'utilizzo delle più moderne tecnologie di captazione, aspirazione e trattamento. Verrà utilizzate torri di lavaggio in contro corrente che potranno abbattere con efficienze vicine al 100% gli inquinanti compresi gli odori.

Ai fini di una corretta gestione ambientale, tutte le aree a rischio verranno altresì dotate di idonei sistemi di contenimento atti a prevenire qualsiasi tipo di inquinamento del suolo e di rilascio di sostanze chimiche o inquinanti a terra. La soluzione scelta risulta quella di realizzare e delimitare tutte le superfici esposte a tale rischio (aree sottostanti le vasche di processo, aree di installazione dei serbatoi di stoccaggio sostanze chimiche in uso presso il reparto e le aree di allocazione delle torri di abbattimento) con muretti di contenimento rivestiti in PVC.

Eventuali liquidi che si dovessero sversare verrebbero quindi raccolti, aspirati e avviati in depurazione per il loro trattamento.

Presso il reparto, la bulloneria in ingresso o in uscita dal reparto viene contenuta in cassoni SBE movimentati mediante AGV dalle rampe di carico-scarico del magazzino automatico alle rampe di carico-scarico delle linee di fosfatazione e zincatura alcalina. La presenza di carrelli elevatori risulta limitata alle operazioni di manutenzione.

La presenza umana presso il reparto può essere di due tipi:

- personale dedicato all'ordinaria conduzione degli impianti legata alla supervisione, controllo e primo intervento degli impianti e alle operazioni di manutenzione degli stessi;
- personale dedicato alle operazioni di manutenzione ordinaria, straordinaria o pronto intervento.

Tutto il processo viene gestito informaticamente mediante ricette di processo che dettano tempistiche e modalità di lavoro. Sistemi di rilevazione automatica dei parametri di processo

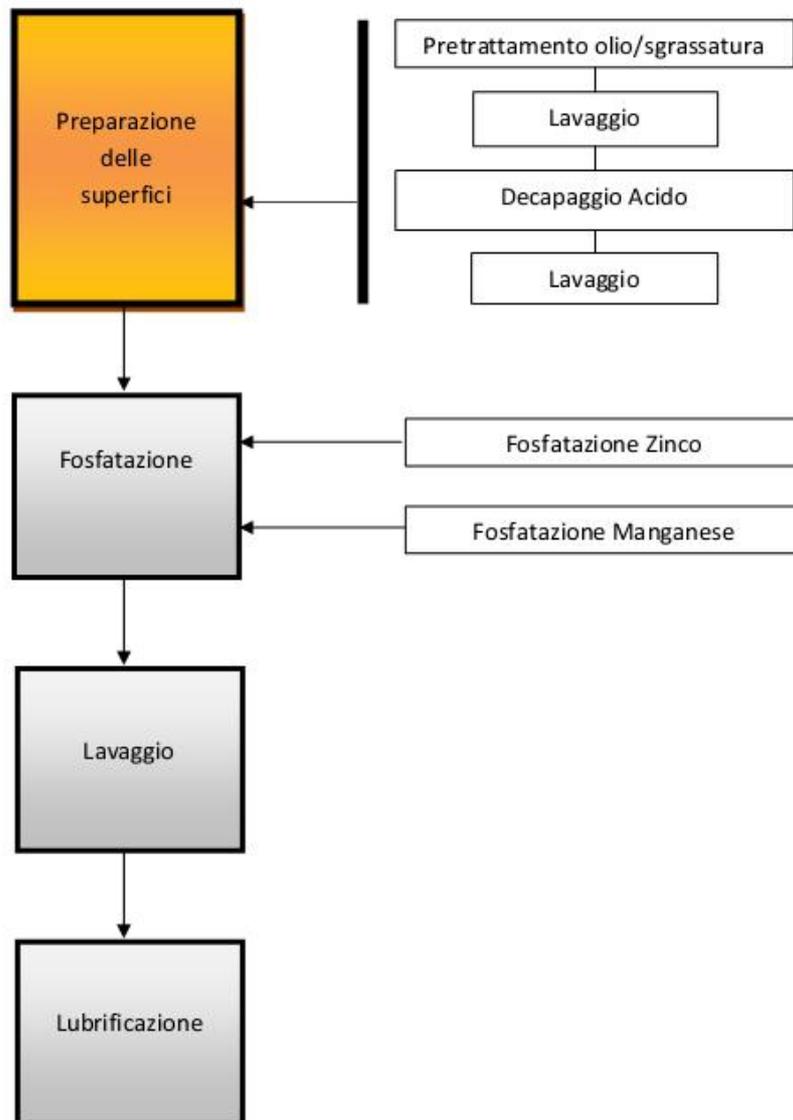
permetteranno la tenuta sotto controllo dello stesso, che verrà gestito secondo protocolli specifici disciplinati in apposite procedure e istruzioni di lavoro. Il personale impiegato avrà la necessaria formazione per svolgere in sicurezza e con professionalità i propri compiti; parimenti verranno istruiti sulle corrette modalità di gestione degli impatti ambientali derivanti dagli impianti, così come sulle modalità di intervento in caso di situazioni emergenziali.

LINEA DI FOSFATAZIONE

La tecnica della fosfatazione comprende una serie di trattamenti effettuati in stadi successivi. Le fasi della lavorazione si possono raggruppare in:

- operazioni di preparazione delle superfici sgrassatura e decapaggio;
- processo di conversione con immersione nel bagno di fosfatante;
- operazioni di finitura: lavaggi con acqua, attivazione, fosfatazione, , lavaggi, neutralizzazione e lubrificazione e controllo di qualità.

LINEA DI FOSFATAZIONE

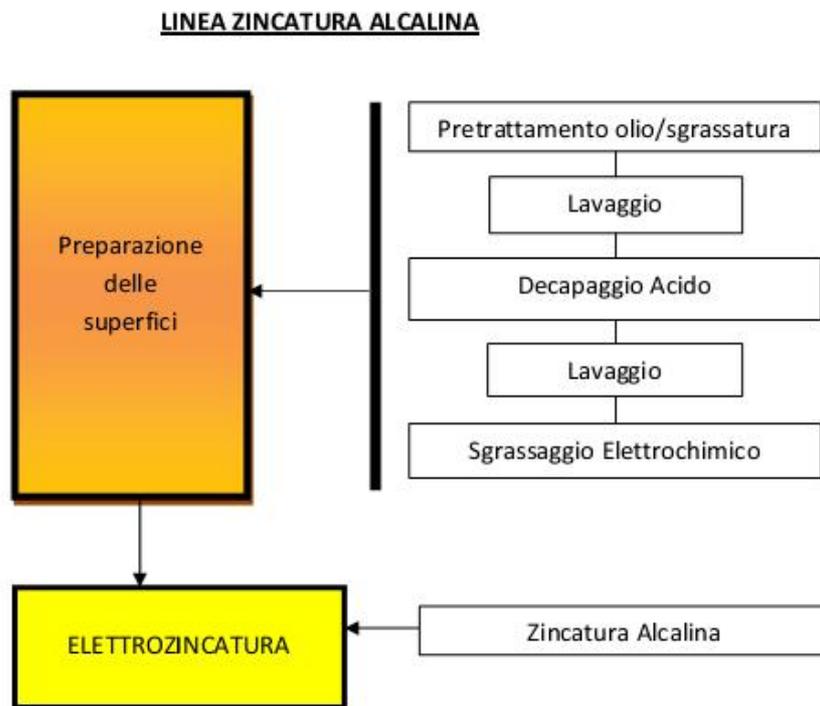


Schema a blocchi generale del processo

LINEA DI ZINCATURA ALCALINA

La tecnica dell'elettrodeposizione comprende una serie di trattamenti effettuati in stadi successivi. Le fasi della lavorazione si possono raggruppare in:

- operazioni di preparazione delle superfici: sgrassatura, pulitura elettrochimica e decapaggio;
- processo di elettrodeposizione con immersione nel bagno galvanico;
- operazioni di finitura: passivazione, lavaggi, asciugatura e controllo di qualità.
- applicazione di protettivi con sistema a centrifuga



Schema a blocchi generale del processo

2.2.7 IMPORT (attività NON IPPC)

Il reparto effettua la movimentazione di bancali contenenti viteria. Le scatole di viteria in accettazione sistemate su pallet, vengono aperte e mediante l'utilizzo di una tramoggia, travasate nei contenitori SBE. I cassoni vengono quindi caricati a magazzino automatico mediante carrello elevatore.

2.2.8 CONFEZIONAMENTO (attività NON IPPC)

Nel reparto confezionamento sono utilizzate delle macchine confezionatrici automatiche ed un impianto di retrattilazione (Strech hood) a film estensibile utilizzato per la chiusura delle coperture e dei prodotti confezionati e pallettizzati.

2.2.9 ATTREZZERIA (attività NON IPPC)

L'attività specifica presso il reparto attrezzeria consiste nel produrre le attrezzature di produzione (quali matrici, espulsori, punzoni, ecc.) utilizzate per il processo di stampaggio.

Presso questo reparto si esegue l'asportazione di trucioli mediante lavorazioni a macchina. Vengono eseguite le lavorazioni di tornitura, fresatura, rettifica, levigatura, affilatura ed elettroerosione.

2.2.10 IMPIANTI SERVOMEZZI (attività NON IPPC)

- **Depurazione**

L'impianto di depurazione, installato nel 1970 e sottoposto a rifacimenti e manutenzioni nel corso degli anni, a seguito dell'entrata in esercizio del nuovo impianto di fosfatazione e zincatura alcalina vedrà l'installazione di una nuova sezione di impianto dedicato, che lavorerà in parallelo all'impianto di depurazione esistente. Tale impianto sarà specifico per reflui provenienti dalla fosfatazione e zincatura alcalina contaminate dalla presenza metalli, separati all'origine per tipologia e accumulati in serbatoi prima del rilancio all'impianto di depurazione.

Le altre tipologie di acque derivanti dai processi di fosfatazione e zincatura alcalina, sempre separate all'origine per tipologia e accumulate in serbatoi dedicati, vengono invece avviate in base alla specifica tipologia alle altre sezioni dell'impianto di depurazione.

L'impianto, nella sua configurazione finale, sarà pertanto composto dalle seguenti sezioni:

- impianto di trattamento principale dedicato ai reflui generici, o meglio a bassa concentrazione di metalli, provenienti dalle operazioni di lavaggio, sgrassaggio e decapaggio
- impianto di trattamento reflui contenenti metalli provenienti dai processi di zincatura, attivazione, passivazione e fosfatazione
- impianto di trattamento emulsioni oleose.

L'impianto ha una portata massima di trattamento pari a 60 m³/h, mentre la portata oraria di scarico in recettore mediamente calcolata sulle 24 ore si attesta intorno ai 31 m/h.

Si mette in luce come un quantitativo di acque pari a quelle avviate all'impianto di depurazione dai futuri impianti di fosfatazione e zincatura alcalina verrà rilanciato, dopo trattamento in depurazione e prima dello scarico finale (trattasi quindi di acque depurate) ad un serbatoio di accumulo presso lo stabilimento ai fini del successivo riutilizzo nei processi produttivi. Questa soluzione tecnica garantisce al contempo sia di non modificare i quantitativi di acque scaricate in Roggia, così come di non aumentare i quantitativi di acque emunte dai pozzi di approvvigionamento idrico.

- **Solfateria**

L'impianto è dedicato alla rigenerazione degli acidi esausti del decapaggio.

- **Reparto filtraggio olii**

L'impianto permette il recupero degli olii di stampaggio e olio di tempra che vengono riutilizzato nei diversi processi.

- **Impianto lavaggio sfridi di lavorazione**

L'impianto di lavaggio sfridi è utilizzato per il lavaggio dello sfrido metallico di lavorazione ai fini di recuperare l'olio di cui ne è intriso.

- **Centrale termica**

La centrale termica è costituita da tre caldaie alimentate a gas metano il cui fluido vettore è olio diatermico. La loro potenzialità è pari a 1.861 kW, riscaldano l'intero stabilimento (compresa acqua sanitaria) e l'acqua impiegata nel reparto di decapaggio e altri impianti tecnici. Sono collegate in serie con il circuito di acqua surriscaldata dell'impianto di co-generazione e funzionano in integrazione del co-generatore stesso.

- **Cogenerazione a gas metano**

L'impianto di cogenerazione è in grado di produrre fino a 18.000 MWhe di energia elettrica e 10.000 MWht di energia termica recuperata. Il sistema è composto da un motore endotermico alimentato a gas naturale collegato ad un generatore di energia elettrica e ad un sistema di recupero di calore. Con una potenza elettrica nominale complessiva di 2.433 kWe, tale impianto garantisce un notevole risparmio sulle fonti energetiche primarie ed una rilevante riduzione delle emissioni di CO₂.

- **Impianti fotovoltaici**

Il primo impianto fotovoltaico, installato sulla copertura dello stabilimento, ha una potenza di picco pari a 508,75 kW, si estende su una superficie di 8.200 m² ed è composto da 2.750 pannelli in silicio monocristallino. L'impianto, in esercizio dall'aprile 2007, è in grado di produrre annualmente circa 570.000 kWh.

Nel corso del periodo 2010-2011 sono stati installati altri due impianti fotovoltaici a terra, per una potenza complessiva di poco inferiore ai 2 MW.

3 EMISSIONI – CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

I punti di emissione presenti in Azienda risultano disciplinati dal Decreto n. 636 ALP.10-GO/AIA/7 della Direzione Centrale Ambiente e Lavori Pubblici della Regione FVG del 15/04/2010 e s.m.i.

La tabella di seguito presentata, fornisce un quadro sintetico delle caratteristiche delle emissioni in atmosfera e delle relative tipologie di sistemi di abbattimento inquinanti installati.

Reparto	Inquinante	Tipologia impianto aspirazione / abbattimento
DECAPAGGIO	Polveri, acido solforico e fosfati	Torri di abbattimento per lavaggio fumi
STAMPAGGIO	Polveri totali (compresi olii minerali)	Impianti meccanici per nebbie oleose e polveri
TRATTAMENTI TERMICI	Polveri totali (compresi olii minerali)	Impianti meccanici per nebbie oleose e polveri
ATTREZZERIA	Polveri totali Oli minerali SOT	Impianto con filtro ad acqua per macchine utensili e filtro a tasche per elettroerosione.
COGENERATORE A GAS	Ossidi di azoto	Estrazione fumi e catalizzatore CO e Lenox
ZINCATURA LAMELLARE	TOC Polveri totali	Post combustore e filtri depolveratori per sabbiatrici
FOSFATAZIONE E ZINCATURA ALCALINA	Polveri, acido cloridrico e fosfati	Torri di abbattimento per lavaggio fumi

Su tutti i camini autorizzati sottoposti a controllo periodico è applicata una targhetta identificativa di colore rosso con indicato il rispettivo numero identificativo, allo scopo di facilitarne l'identificazione da terra.

I campionamenti e le analisi dei vari punti di emissione vengono eseguiti sistematicamente nel rispetto delle prescrizioni autorizzative ed i risultati sono riportati su un file riepilogativo per un puntuale monitoraggio. Le analisi svolte confermano il rispetto dei limiti prescritti.

Le Ditte esterne incaricate all'effettuazione dei campionamenti e alle analisi periodiche dei punti di emissione operano in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 "Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e taratura" e sono in possesso di accreditamento ACCREDIA per alcuni parametri.

Gli impianti di abbattimento emissioni sono sottoposti a sorveglianza continua da parte degli operatori e da sistemi automatici di rilevamento anomalie, così come a periodiche attività di manutenzione svolte da personale interno o Ditte esterne specializzate al fine di garantirne nel tempo l'efficacia di abbattimento.

4 SCARICHI IDRICI - CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

Le acque scaricate dallo stabilimento della SBE - VARVIT, quanto a provenienza, sono di 5 tipi:

- acque meteoriche provenienti dalle coperture dello stabilimento (tettoie);
- acque meteoriche provenienti dai piazzali;
- acque reflue industriali da raffreddamento impianti;
- acque reflue industriali depurate;
- acque bianche e nere derivanti da scarichi assimilabili ai civili.

I 14 punti di scarico esistenti in Azienda, suddivisi tra scarichi parziali e scarichi in corpo recettore finale, sono identificati con lettere A, B, C, E (a sua volta formato dagli scarichi parziali E1, E3, E4), F, G (a sua volta formato dagli scarichi parziali G1, G2 (ex E2), G3 e G4), H e I e risultano disciplinati dal Decreto n. 636 ALP.10-GO/AIA/7 della Direzione Centrale Ambiente e Lavori Pubblici della Regione FVG del 15/04/2010 e s.m.i..

Lo scarico I è la somma degli scarichi parziali E, F e G. Gli scarichi A, B, C e H sono situati nella parte nord – nord/est; gli altri nella parte sud dello stabilimento.

Il corpo ricettore dove confluiscono le acque di scarico dello stabilimento è la Roggia San Giusto, che risulta essere completamente ricoperta con lastre di conglomerato cementizio armato e sfociare nel Bacino di Panzano in località Boschetti.

Si evidenzia come i flussi delle acque di scarico che dalla linea di fosfatazione e zincatura alcalina vengono avviati in depurazione sia distinti all'origine in base alla tipologia degli inquinanti eventualmente presenti e vengano avviati a sezioni specifiche dell'impianto di depurazione al fine del loro ottimale trattamento e abbattimento inquinanti.

Si mette altresì in luce come il quantitativo di 10 mc/h di acque avviate all'impianto di depurazione dalle nuove linee in oggetto venga rilanciato prima dello scarico finale (trattasi quindi di acque depurate) ad un serbatoio di accumulo presso lo stabilimento ai fini del successivo riutilizzo nei processi produttivi. In questo modo l'acqua di processo necessaria al funzionamento delle linee di fosfatazione e zincatura alcalina non aumenterà il quantitativo di acqua emunta dai pozzi.

Le acque bianche e nere che vengono convogliate in fognatura comunale, così come da autorizzazione all'allacciamento prot. n. 2067 datata 14/03/2007 della società IRIS.

Impianto di depurazione

L'impianto di depurazione presente in SBE-VARVIT è un impianto di tipo chimico fisico, che una volta che il nuovo impianto di fosfatazione e zincatura alcalina sarà entrato in esercizio, sarà composto dalle seguenti sezioni di depurazione:

- impianto di trattamento principale dedicato ai reflui generici, o meglio a bassa concentrazione di metalli, provenienti dalle operazioni di lavaggio, sgrassaggio e decapaggio
- impianto di trattamento reflui contenenti metalli provenienti dai processi di zincatura attivazione, passivazione e fosfatazione
- impianto di trattamento emulsioni oleose.

Il depuratore è sottoposto a monitoraggio continuo da parte di sistemi automatici di rilevamento parametri di processo e anomalie, in grado di bloccare a cascate l'intero impianto in caso di anomalie gravi. Il processo è costantemente controllato altresì da un sistema di gestione allarmi che 24 ore su 24 è in grado di allertare personale addestrato alla gestione di eventuali emergenze.

La strumentazione che sovrintende tali monitoraggi è periodicamente verificata e calibrata da Ditte esterne specializzate e l'interno impianto di depurazione è sottoposto a periodiche attività di manutenzione.

Impianti di disoleazione

Gli impianti di disoleazione installati presso lo stabilimento garantiscono il trattamento delle acque provenienti dal dilavamento meteorico dei piazzali dello stabilimento.

Trattasi di impianti per il trattamento di acque contaminate dalla presenza di idrocarburi che garantiscono il rispetto dei parametri di emissione in acque di scarico previsti dal D.L. 152/2006 e s.m.i. per lo scarico in acque superficiali.

Il trattamento dei reflui di scarico funziona per sedimentazione della componente solida, per flottazione a coalescenza della componente oleosa e sfioro delle acque "purificate".

Gli impianti di abbattimento scarichi sono sottoposti a sorveglianza periodica da parte degli operatori e da sistemi automatici di rilevamento anomalie, come a periodiche attività di manutenzione svolte da personale interno o Ditte esterne specializzate al fine di garantirne nel tempo l'efficacia di trattamento.

5 EMISSIONI SONORE - CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO / CONTENIMENTO

SBE-VARVIT effettua periodicamente indagini di indagini fonometriche al fine di valutare gli impatti acustici derivanti dai propri impianti e/o apparecchiature presenti all'interno dello stabilimento.

Lo studio previsionale dell'impatto acustico derivante dall'installazione della nuova linea di fosfatazione e zincatura alcalina è stato effettuato già in sede di procedura di verifica di assoggettabilità del progetto alla procedura di VIA (domanda presentata nel giugno 2012).

Dallo studio previsionale emerge che:

- i livelli sonori complessivi calcolati sia presso i punti di rilievo al confine che presso i recettori stimati risultano in entrambi i periodi di riferimento inferiori ai limiti assoluti di immissione;
- l'incremento generato dalla nuova area produttiva rispetto al clima acustico ante-operam è compreso per la maggior parte dei punti tra 0,1 e 0,7 dB(A) con un massimo di 0,9 dB(A); si può pertanto affermare che il clima acustico presente presso l'area d'intervento sia marginalmente influenzato dall'introduzione della nuova area di lavorazione.

Nel corso degli ultimi anni l'Azienda, nel proprio processo di miglioramento continuo, si è impegnata nella realizzazione di interventi volti alla riduzione dei livelli delle proprie emissioni sonore. Sono state apportate, e altre sono in corso di pianificazione, significative migliorie di bonifica acustica nei confronti di alcuni impianti localizzati nelle zone prospicienti le abitazioni al confine dello stabilimento.

6 RIFIUTI - CARATTERISTICHE E SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

Tutti i rifiuti prodotti da SBE – VARVIT, separati in relazione alle diverse frazioni merceologiche, sono stoccati presso le aree dedicate al loro deposito temporaneo in attesa del successivo avvio alle operazioni di smaltimento o recupero mediante Ditte esterne autorizzate.

Le aree di deposito sono organizzate in modo tale da garantire la massima tutela ambientale; apposita cartellonistica individua le singole tipologie di rifiuto presenti, con indicazione non solo del codice CER identificativo ma anche dei pittogrammi di pericolo.

Ai fini della corretta attribuzione dei codici CER, si effettuano periodicamente le analisi dei rifiuti, e comunque sempre sui rifiuti di nuova produzione. Tali indagini vengono svolte da laboratori specializzati.

Tutte le operazioni legate alla gestione dei rifiuti sono disciplinate da procedure e istruzioni operative interne.

Esistono indicatori aziendali per il monitoraggio dell'andamento delle produzioni di rifiuti e sono state realizzate nel corso degli anni azioni migliorative per la riduzione di diverse tipologie di rifiuto (sfridi-rottame ferroso, emulsioni oleose, acidi di decapaggio, fanghi da depurazione).

7 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

SBE – VARVIT S.p.A. è pienamente consapevole che una responsabile strategia economica, rivolta alle problematiche ambientali derivanti dalle proprie attività, risulta essere essenziale per il proprio successo e per la soddisfazione dei propri clienti, nonché per la salvaguardia del territorio in cui opera e della salute dei cittadini.

Riconosce inoltre che il miglioramento continuo delle proprie performance ambientali conduce a significativi vantaggi commerciali ed economici, soddisfacendo, nello stesso tempo, le attese di miglioramento ambientale relative al contesto territoriale in cui l'Azienda opera.

SBE-VARVIT si è da sempre impegnata a perseguire una politica di continuo miglioramento delle proprie performance ambientali, minimizzando, ove tecnicamente possibile ed economicamente sostenibile, ogni impatto significativo verso l'ambiente.

Le proprie attività vengono svolte in conformità alle vigenti disposizioni normative cogenti e volontarie, tramite sistematici monitoraggi ed adeguati criteri di prestazione interni, e tramite l'identificazione, la valutazione e l'adempimento delle prescrizioni legali associate ad eventuali nuovi investimenti e modifiche tecnologiche.

Tali principi ispiratori della filosofia aziendale, si sono concretizzati con l'implementazione, fin dal 2004, di un efficace Sistema di Gestione Ambientale conforme ai requisiti della Norma internazionale ISO 14001.

Tale sistema permette a SBE-VARVIT, impegnata con ogni sforzo in termini organizzativi, operativi e tecnologici per prevenire l'inquinamento dell'acqua, dell'aria, del suolo e delle altre matrici ambientali, di:

- rispettare i limiti di legge e quelli contenuti nelle autorizzazioni rilasciate dagli Enti competenti unitamente alle relative prescrizioni;
- minimizzare il consumo di energia, di acqua e di materie prime, favorendone il recupero ove possibile e adottando le migliori tecnologie disponibili (BAT o MTD);
- minimizzare la produzione di rifiuti, facendo propri i principi di precauzione e prevenzione, e gestendo le aree di stoccaggio in modo tale da garantire la protezione del suolo e sottosuolo;
- puntare a minimizzare, ove possibile, il consumo di fonti non rinnovabili di energia, preferendo l'utilizzo di fonti alternative o rinnovabili, anche in relazione alle tecnologie disponibili, in continua evoluzione;
- monitorare periodicamente i propri impatti ambientali in termini di scarichi idrici, emissioni in atmosfera, produzione di rifiuti, consumi di risorse ed emissioni sonore;
- investire nella formazione continua del personale interno a tutti i livelli, per permettere di ottimizzare le capacità individuali nel raggiungimento degli obiettivi ambientali;
- garantire lo svolgimento di tutte le attività lavorative in sicurezza e tutelando la salute dei lavoratori, effettuando un'attenta valutazione dei fattori di rischio al fine dell'adozione delle più opportune misure di prevenzione e protezione, anche attraverso il coinvolgimento diretto delle maestranze interessate.

Dai risultati del monitoraggio periodico e dalle valutazioni effettuate sugli aspetti e sugli impatti ambientali degli impianti, emerge che l'inquinamento ambientale complessivo di SBE-VARVIT è notevolmente inferiore ai limiti di legge imposti.