

# **IMER S.p.A.**

**Stabilimento di Via Grandi n 6  
Rovigo - RO**

**Domanda di Autorizzazione  
Integrata Ambientale  
D. Lgs. n.59/2005**

---

**Sintesi Non Tecnica**

---

## INDICE

1. <i>Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC</i> .....	3
2. <i>Cicli produttivi</i> .....	4
2.1. Attività produttive .....	4
2.1.1. Produzione di corpi valvola in alluminio con pressofusione e lavorazioni collegate.....	4
2.1.2 Produzione e montaggio termocoppie e gruppi magnetici.....	7
2.1.3 Produzione con processo di stampaggio termoplastico.....	7
2.2 Controllo Qualità .....	7
2.3 Schema a blocchi del processo .....	8
3. <i>Energia</i> .....	9
4. <i>Emissioni</i> .....	10
4.1 Emissioni in atmosfera.....	10
4.2 Scarichi idrici.....	11
4.2.1 Acque trattate nell'impianto di depurazione .....	11
4.3 Emissioni sonore .....	12
4.4 Rifiuti.....	12
5. <i>Sistemi di abbattimento/contenimento</i> .....	14
5.1 Impianto di trattamento delle acque reflue. ....	14
5.2 Impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.....	15
5. <i>Valutazione integrata dell'inquinamento</i> .....	16
6. <i>La prevenzione degli eventi incidentali</i> .....	18

## Sintesi Non Tecnica

### 1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

La IMER S.p.A. opera dal 1982 nelle lavorazioni conto terzi di:

- Pressofusione alluminio, lavorazioni meccaniche e trattamenti superficiali;
- Assemblaggio elettromeccanici di sistemi di sicurezza, controllo e regolazione di gas combustibili;
- Stampaggio materie plastiche.

Lo stabilimento sorge in un'area classificata come Zona Industriale, in prossimità (0,5 Km) dallo svincolo autostradale A13 di Rovigo.

L'Azienda dispone di allaccio in fognatura comunale, è servita da una linea elettrica a media tensione, da una rete di distribuzione del gas metano e dall'acquedotto pubblico (unica fonte di approvvigionamento idrico).

I siti industriali limitrofi, rientrano nella classificazione di piccola e media impresa; nelle immediate vicinanze si trovano aziende appartenenti al settore metalmeccanico e materie plastiche.

Lo stabilimento occupa un lotto di circa 65.300 m<sup>2</sup> di cui circa 35.600 m<sup>2</sup> di produzione e impiega 184 dipendenti che operano su tre/quattro turni. La superficie coperta occupata dal complesso è di circa 15.500 m<sup>2</sup>, mentre la superficie scoperta è di circa 20.100 m<sup>2</sup> in prevalenza pavimentata.

Nelle vicinanze dell'impianto sono presenti, oltre all'area industriale e allo svincolo autostradale, zone di tipo rurale con una bassa frequenza abitativa.

Nelle vicinanze non sono presenti aree con vincoli ambientali o paesaggistici.

## 2. CICLI PRODUTTIVI

### 2.1. Attività produttive

La Ditta IMER S.p.A. produce pressofusi d'alluminio lavorati e trattati, componenti in plastica, termocoppie e gruppi magnetici.

Le lavorazioni avvengono normalmente su 5 giorni alla settimana, ad eccezione delle attività di lavorazioni meccaniche, trattamento chimico-fisico e termocoppie (in alcuni periodi dell'anno) che lavorano su 6 giorni alla settimana.

Nel ciclo produttivo vengono utilizzate le seguenti materie prime: alluminio, rame, oli minerali, emulsioni oleose, percloroetilene, granulati in plastica (polimeri termoplastici), inchiostri, solventi per inchiostri, prodotti ausiliari.

Nel processo produttivo si distinguono le seguenti fasi:

1. Unità di PRESSOFUSIONE ALLUMINIO
2. Unità di MONTAGGIO
3. Unità di STAMPAGGIO MATERIE PLASTICHE

L'azienda è soggetta a normativa IPPC per la prevenzione integrata dell'inquinamento per l'unità di pressofusione.

#### 2.1.1. Produzione di corpi valvola in alluminio con pressofusione e lavorazioni collegate

- FUSIONE ALLUMINIO

Trattasi di fusione di lega di alluminio in lingotti (pani) in due forni fusori a gas metano, che fondono complessivamente una media di 20-21 ton/giorno, con funzionamento nell'arco delle 24 ore, su 5 giorni alla settimana.

I pani di alluminio vengono caricati nel forno con elevatore automatico ed immessi in una precamera per l'asciugatura dall'umidità dell'alluminio stesso. Successivamente una volta ottenuto il fuso, l'alluminio viene schiumato a mano, con apposito attrezzo, attraverso una porta laterale del forno. Ottenuto il risultato desiderato, l'alluminio fuso viene trasferito, mediante inclinazione del forno (basculamento), in appositi contenitori in materiale refrattario (siviera). Una volta riempita la siviera, la stessa viene spostata sotto un agitatore munito di coperchio, dove l'alluminio fuso è degasato con l'aggiunta di appositi sali e con la presenza di gas inerte.

## Sintesi Non Tecnica

In seguito, spostata la siviera tramite carrello elettrico nel vicino reparto di pressofusione, l'alluminio fuso viene travasato per caduta nei forni elettrici di mantenimento di ciascuna pressa di stampaggio.

- STAMPAGGIO (PRESSOFUSIONE)

Durante lo stampaggio per pressofusione, l'alluminio fuso viene trasferito per caduta, mediante canale, nel pistone di iniezione ed immesso nello stampo. Le operazioni antecedenti e conseguenti (pulizia stampo, spruzzo di soluzione distaccante, trasferimento stampata su tranciante, raffreddamento in aria ecc.) sono tutte automatiche: il personale serve per le operazioni accessorie.

Per ogni macchina è presente una centralina con olio diatermico riscaldato e con resistenze elettriche per il preriscaldamento stampo.

Le presse sono raffreddate ad acqua con circuiti separati che non devono interferire con l'alluminio fuso.

La capacità dei forni di mantenimento è di circa 250/300 litri (650/900 kg); questi sono isolati sia per il mantenimento della temperatura sia per evitare contatti dell'alluminio fuso con acqua.

Dopo la pressofusione le materozze (parti non utili della fusione, come i canali di colata), vengono stoccati in cestoni o in altri contenitori trasferiti nuovamente a rifondere.

Adiacente al reparto presse, c'è l'area di attrezzeria per la manutenzione degli stampi di pressofusione in metallo.

All'esterno, a servizio del reparto, è inoltre presente un impianto di distillazione delle acque emulsionate con distaccanti scartate dalle presse. In tal modo viene recuperato l'olio che, dopo essere stato stoccato in una cisterna, viene asportato dal Consorzio di Recupero Oli Usati.

- BURATTATURA

Nel reparto viene eseguito un trattamento meccanico sui particolari pressofusi che ha lo scopo di eliminare le bave e le piccole imperfezioni. I corpi vengono inseriti in ceste contenenti coni (buratti) in resina, tensioattivo ed acqua. Vengono effettuate anche dei ritocchi manuali.

L'asciugatura viene eseguita in forni elettrici.

- LAVORAZIONI MECCANICHE

La lavorazione meccanica avviene su macchine ad asportazione di truciolo, con olio per lubrificazione e raffreddamento dell'utensile ed evacuazione del truciolo stesso. L'olio da taglio usato è a bassa viscosità e viene filtrato in apposite apparecchiature con farine fossili.

## **Sintesi Non Tecnica**

Le lavorazioni sono eseguite in due reparti: transfer e centri di lavoro:

### ***Transfer***

Nel reparto transfer i pressofusi vengono lavorati da macchine completamente robotizzate dedicate quasi esclusivamente ad un solo tipo di pezzi. Un robot antropomorfo provvede al caricamento dal pallet alla tavola rotante su un'apposita morsa girevole che permette la lavorazione su più lati. Il pezzo viene quindi lavorato automaticamente dalle varie postazioni che eseguono forature, filettature, rifiniture ed alesature.

### ***Centri di lavoro***

I centri di lavoro sono dedicati a lavorazioni meccaniche di asportazione truciolo come avviene per le macchine transfer con la differenza che possono eseguire lavorazioni su diverse tipologie di pezzi in alluminio.

Queste attrezzature sono gestite da controlli numerici computerizzati.

- TRATTAMENTI CHIMICO FISICI

Dopo la lavorazione meccanica, i pezzi subiscono trattamenti chimico fisici che consistono in:

### ***Lavaggio***

I pressofusi vengono sgrassati con solvente per eliminare oli ed altre impurità superficiali. Tali macchine sono a ciclo completamente chiuso per non emettere vapori in ambiente di lavoro e nell'ambiente esterno.

### ***Sbavatura termica***

La sbavatura termica viene utilizzata per togliere le microbave di lavorazione meccanica e le piccole particelle di alluminio non rimosse dal trattamento precedente. I pezzi vengono immessi nella macchina e chiusi ermeticamente sotto una campana d'acciaio di opportuna resistenza. Viene immessa all'interno della campana una miscela di idrogeno ed ossigeno per un volume complessivo di 5/6 litri e una pressione di circa 8/10 bar; tramite una "candela" si genera un'esplosione polverizzando le microbave. Al termine dell'operazione i fumi di combustione vengono evacuati ed i pezzi sistemati in appositi cesti.

### ***Cromatazione***

La fase di cromatazione serve a prevenire l'ossidazione dei pezzi prodotti ed è fatta attraverso un impianto automatico.

La cromatazione viene eseguita in apposita vasca con soluzione acquosa di sali di cromo. Successivamente i pezzi sono risciacquati con acqua ed infine asciugati con processo di riscaldamento a vapore e asciugatura a vuoto.

## **Sintesi Non Tecnica**

### **2.1.2 Produzione e montaggio termocoppie e gruppi magnetici**

Un'altra competenza strategica dell'azienda sono le linee di produzione e montaggio delle termocoppie e dei gruppi magnetici.

La produzione di termocoppie viene svolta in un reparto attiguo e le principali lavorazioni svolte consistono in: taglio del tubo di rame, saldature dei vari componenti della termocoppia effettuate su macchina dedicata. A seconda delle personalizzazioni, le termocoppie vengono trattate in apposito locale con trattamenti di cromatazione, ramatura, alluminatura con piccolo forno ad alluminio.

I gruppi magnetici vengono assemblati partendo da componenti semilavorati o finiti; il 90% del materiale è costituito da componenti metallici non ferrosi, il rimanente da componenti in plastica o gomma. Sono presenti nel reparto due impianti di lavaggio (uno ad acqua e tensioattivi, l'altro a percloetilene) per la deceratura di minuterie metalliche e per il lavaggio finale dei gruppi assemblati.

### **2.1.3 Produzione con processo di stampaggio termoplastico**

In questo reparto avviene lo stampaggio di particolari in plastica come manopole, pulsanti e coperchi. Questa lavorazione per produrre pezzi di piccole dimensioni, viene eseguita su presse ad iniezione partendo da granulati di varie tipologie di "plastica" (poliestere, poliammide, etc.).

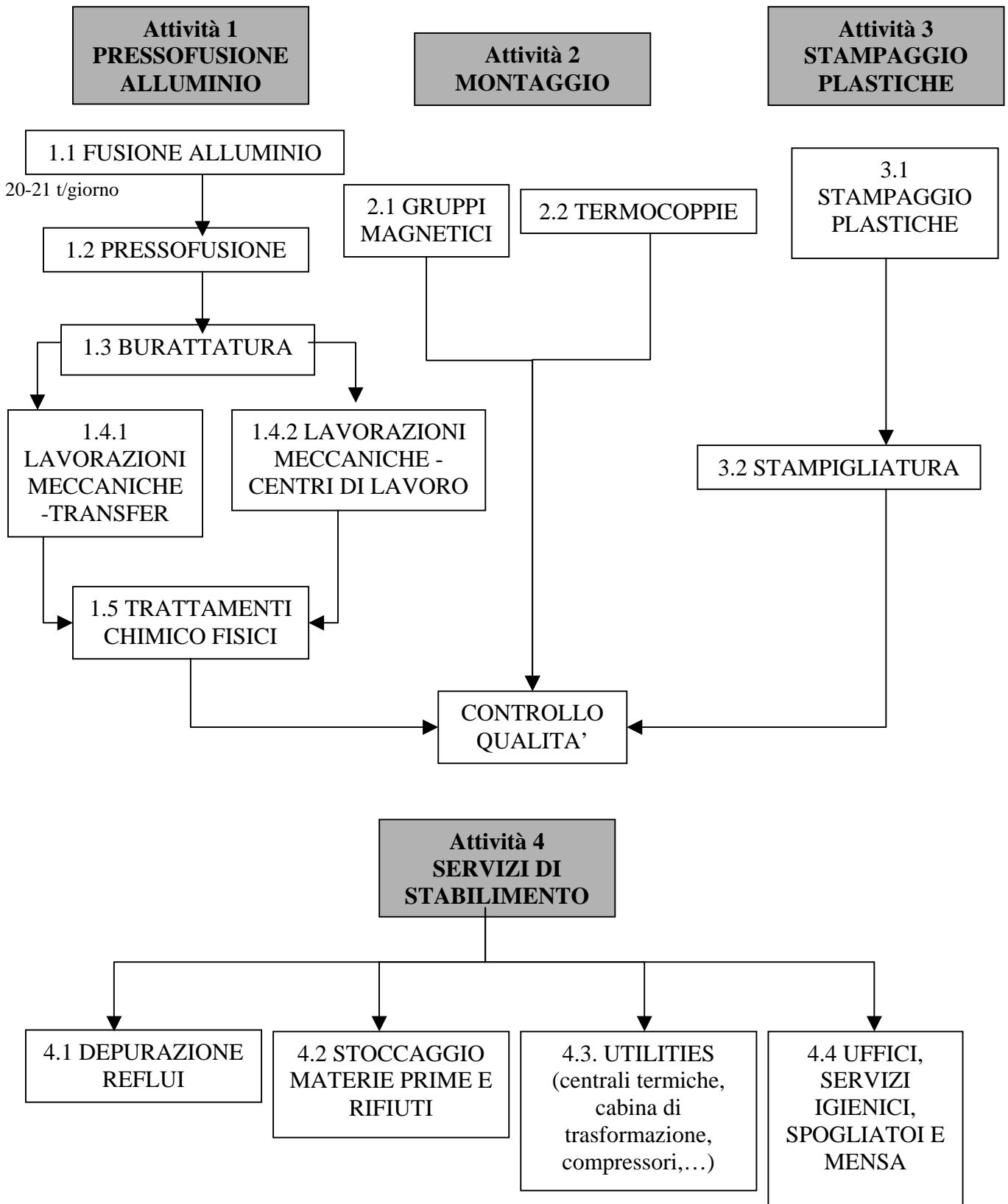
Le presse sono essenzialmente composte da: trasporto pneumatico del granulato, cilindro di essiccazione posto sopra la pressa, fusione del granulato con resistenze elettriche, iniezione. I punti critici del processo vengono raffreddati con acqua del circuito centralizzato.

## ***2.2 Controllo Qualità***

Il laboratorio vanta le strumentazioni più sofisticate in grado di soddisfare tutte le esigenze di sviluppo dei prodotti e di garanzia del controllo qualità.

La procedura di qualità IMER prevede inoltre un monitoraggio statistico continuo del processo di produzione effettuato in autocontrollo dagli operatori di produzione e dal personale del laboratorio stesso: queste attività congiunte garantiscono la massima attenzione e cura del particolare.

### 2.3 Schema a blocchi del processo



### 3. ENERGIA

La stragrande maggioranza del fabbisogno termico interno è soddisfatto utilizzando il gas metano fornito dalla rete di cui lo stabilimento è servito. Sono poi utilizzati in ordine di importanza idrogeno in bombole (nelle sbavatrici termiche), GPL da bombolone interrato (per saldatura) e gasolio per autotrazione.

Per quanto riguarda i consumi elettrici, essi sono tutti prelevati da rete.

I maggiori consumi energetici sono da riferirsi all'attività di fusione e pressofusione dell'alluminio

Per quanto riguarda i consumi energetici complessivi, l'azienda non raggiunge livelli di consumo tale da rendere obbligatoria la nomina dell'energy manager (10.000 tep – tonnellate equivalenti di petrolio). In ogni caso, costituendo un costo aziendale, i consumi sono tenuti sotto controllo costante.

### 4. EMISSIONI

#### *4.1 Emissioni in atmosfera*

Sono presenti 26 punti di emissione soggetti ad autorizzazione.

Le emissioni sono attualmente tutte autorizzate con vari decreti della Provincia di Rovigo. I decreti prescrivono il rilevamento delle emissioni con periodicità annuale nelle più gravose condizioni di esercizio ed indicano i limiti di emissione da rispettare. I controlli eseguiti regolarmente evidenziano il rispetto dei limiti.

Per quanto riguarda le attività soggette ad Autorizzazione Integrata, i principali inquinanti emessi sono le polveri (da fusione e pressofusione alluminio) e gli ossidi di azoto (da combustione metano nei forni e da sbavatura termica). Per tali inquinanti, oltre a verificare il rispetto dei limiti di emissione dai camini dello stabilimento sono state eseguite elaborazioni modellistiche per stimare il contributo di IMER all'inquinamento atmosferico percepibile in prossimità del suolo. Le analisi condotte evidenziano che nelle varie condizioni meteorologiche tipiche dell'area il contributo massimo di IMER rispetto agli standard di qualità ambientale per gli inquinanti sensibili dal punto di vista della salute pubblica, non supera il 10%. Inoltre, mediamente durante l'anno, l'inquinamento prodotto rimane confinato nei pressi dello stabilimento.

Considerando anche i punti emittenti non soggetti ad Autorizzazione integrata, sono da menzionare le emissioni di vari composti organici volatili, le cui emissioni rientrano pienamente nei limiti autorizzati dalla Provincia di Rovigo.

### **4.2 Scarichi idrici**

Le acque di scarico dello stabilimento sono da ricondursi alle seguenti tipologie:

1. acque civili provenienti dai servizi igienici e spogliatoi dello stabilimento. Esse sono convogliate nella pubblica fognatura comunale.
2. acqua meteoriche provenienti dalle grondaie e dai piazzali dello stabilimento. Non essendoci materiale stoccato all'aperto, tali acque non subiscono inquinamento e sono scaricate direttamente nello Scolo Casalveghe che transita lungo il perimetro dello stabilimento, come previsto dall'Autorizzazione allo Scarico
3. acque industriali dai vari processi aziendali, depurate tramite il depuratore chimico-fisico interno e scaricate dopo depurazione nello Scolo Casalveghe con regolare autorizzazione della Provincia di Rovigo.

#### **4.2.1 Acque trattate nell'impianto di depurazione**

Il depuratore a due stadi riceve nel primo stadio:

- le acque di lavaggio gruppi magnetici dopo sgrassatura;
- le acque di risciacquo delle linee di ramatura e decapaggio;
- le acque di uscita del reparto Trattamento Chimico-Fisico;
- le acque di scarico del reparto galvanica.

Oltre ai reflui trattati al primo stadio, il secondo stadio riceve:

- le acque di burattatura dopo la filtropressa;
- le acque di raffreddamento dalle torri evaporative;
- l'acqua di rigenerazione degli impianto di demineralizzazione
- le acque degli evaporatori (separazione acqua – olio).

Sono scaricati circa 100 m<sup>3</sup> al giorno di acqua depurata.

Dalle prove eseguite, lo scarico rientra abbondantemente nei limiti fissati dal D.Lgs 152/99 (ora D.Lgs 152/2006). Gli scarichi sono controllati mensilmente da un laboratorio esterno, mentre controlli giornalieri sono eseguiti internamente per appurare il buon funzionamento dell'impianto di depurazione.

## Sintesi Non Tecnica

### 4.3 Emissioni sonore

Per quanto riguarda l'inquinamento acustico, il Comune di Rovigo ha provveduto alla zonizzazione acustica comunale e classificato l'area industriale in Classe V (area prevalentemente industriale), confinante con aree rurali che dal punto di vista acustico sono classificate come Classe III (aree di tipo misto).

Le verifiche strumentali a cura di un tecnico competente in acustica sono state eseguite lungo tutto il perimetro della proprietà ed evidenziano il rispetto dei limiti.

### 4.4 Rifiuti

Non sono presenti attività di smaltimento o recupero dei rifiuti all'interno dello stabilimento.

Durante la lavorazione sono prodotte le seguenti tipologie di rifiuto:

Descrizione	Destinazione
Fanghi da depurazione e burattatura	recupero
Schiumature da fusione alluminio	recupero
Materiale abrasivo di scarto	recupero
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (pericoloso)	recupero
Carta e cartone	recupero
Imballaggi in plastica	recupero
Imballaggi in metallo	recupero
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri d'olio non specificati altrimenti), stracci, e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	smaltimento
Alluminio	recupero
Soluzioni acquose di lavaggio (pericoloso)	smaltimento
Legno	recupero

Su 11 tipologie di rifiuti, solo 2 sono destinate a smaltimento, mentre le altre 9 sono inviate a recupero presso terzi. È dunque evidente che ci sia la massima attenzione a trovare destinazioni di recupero per i rifiuti prodotti nell'attività.

Guardando ai rifiuti prodotti complessivamente da tutte le attività dello stabilimento, IMER è arrivata con miglioramenti avvenuti nel corso degli anni a superare la soglia del 90% di rifiuti inviati a recupero.

## **Sintesi Non Tecnica**

L'azienda ha in corso una pratica per l'autorizzazione dei depositi preliminari di rifiuti. Sono state individuate 8 aree di deposito, dove i rifiuti sono al riparo delle precipitazioni atmosferiche e sono state adottate misure di contenimento di eventuali perdite e/o spanti.

## 5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

### 5.1 Impianto di trattamento delle acque reflue.

L'impianto si compone essenzialmente di due sezioni distinte:

1. **I sezione di trattamento chimico-fisico per depurare preventivamente l'aliquota di reflui più inquinati.** Tale stadio riceve le acque di lavaggio gruppi magnetici dopo sgrassatura (150 litri per due volte alla settimana); le acque di risciacquo delle linee di ramatura e decapaggio (15 m<sup>3</sup>/gg); le acque di uscita del reparto Trattamento Chimico-Fisico (2 m<sup>3</sup>/anno e 10 m<sup>3</sup> ogni 15 gg); le acque di scarico del reparto galvanica (2 m<sup>3</sup> ogni 15 gg)
2. **II sezione di trattamento chimico-fisico mediante ossidazione** dimensionato per una portata nominale all'ingresso pari a 20 m<sup>3</sup>/ora. Oltre ai reflui trattati al primo stadio riceve le acque di burattatura dopo la filtropressa (14 m<sup>3</sup>/gg) , le acque di raffreddamento dalle torri evaporative (8-10 m<sup>3</sup>/gg), l'acqua di rigenerazione degli impianto di demineralizzazione e le acque degli evaporatori (17-18 m<sup>3</sup>/gg).

I fanghi dei processi di trattamento, separati con flocculanti e sedimentazione, sono inviati ad ispessimento e poi a disidratazione mediante filtropressa e poi asportati come rifiuto.

Le acque in uscita vengono invece sottoposte ad ulteriori trattamenti con filtrazione su letto di sabbia quarzifera e quindi resine cationiche.

Dalle prove eseguite lo scarico, che avviene nello Scolo Casalveghe, rientra abbondantemente nei limiti fissati dal D.Lgs 152/99 (ora D.Lgs 152/2006). Gli scarichi sono controllati mensilmente da un laboratorio esterno. Controlli giornalieri e settimanali sono eseguiti internamente per appurare il buon funzionamento dell'impianto di depurazione.

## ***5.2 Impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera***

Per il controllo degli inquinanti emessi dai 26 punti di emissione autorizzati, 13 camini sono dotati di sistemi di abbattimento. Sono presenti le seguenti tipologie di dispositivi di abbattimento:

- filtri statici meccanici (in pressofusione): tali filtri trattengono le polveri grossolane e le nebbie d'olio formati per evaporazione del distaccante utilizzato negli stampi delle presse;
- impianto con filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri dall'attività di saldabrasatura delle termocoppie;
- filtri assorbitori per l'abbattimento del solvente emesso nell'attività di sgrassatura.

### 5. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

L'azienda si è dotata di un sistema di gestione ambientale certificato secondo la norma di riferimento UNI EN ISO 14001:2004.

Tale sistema prevede, fra l'altro, l'individuazione e valutazione degli aspetti ambientali, il controllo operativo dei principali impatti ambientali, procedure di monitoraggio degli impatti ambientali e dei processi, procedure di formazione del personale, anche in riferimento al comportamento da tenere in caso di emergenza.

Gli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale sono soggetti ad una verifica per l'applicabilità delle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD o BAT all'inglese). Le MTD sono riportate nelle Linee Guida valedoli in tutta l'Unione Europea ed adottate in Italia con Decreto del Ministero dell'Ambiente.

Sono adottate le seguenti principali tecniche e tecnologie:

<b>Fasi rilevanti</b>	<b>Tecniche adottate</b>
fusione alluminio	captazione delle emissioni dai forni fusori, durante il caricamento dei pani, la fusione e le operazioni di degasaggio dell'alluminio
	Emissioni per la fusione: rispetto dei limiti definiti a livello di Linee Guida per quanto riguarda la concentrazione degli inquinanti e la quantità di polveri emesse per tonnellata di alluminio fuso
	Riduzione rumore: ugelli aria compressa insonorizzati; scarico materiali su lamiere antirumore; tunnel di uscita pezzi insonorizzati
pressofusione	Preparazione forme per pressofusione: forme permanenti a camera fredda
	Minimizzazione consumo distaccante e acqua: il processo è ottimizzato con un sistema di dosaggio del distaccante in acqua dotato di calibrazione. Lo stampo è raffreddato con acqua a circuito chiuso.
	Applicazione distaccante: l'acqua e il distaccante che colano dallo stampo sono raccolti a fondo pressa, inviati ad un impianto di separazione olio. Dopo separazione l'olio è inviato a recupero e il liquido al depuratore chimico-fisico
	Tecniche generali di abbattimento: filtri statici meccanici
	Misure per ridurre la produzione di acque di scarico: utilizzo di sistemi di depolverazione a secco
	Misure per ridurre la produzione di acque di scarico: riciclo dell'acqua di raffreddamento con sistema a circuito chiuso
	Emissioni per formatura in forma permanente: rispetto dei limiti definiti a livello di Linee Guida per quanto riguarda la concentrazione degli inquinanti e la quantità di polveri emesse per tonnellata di alluminio fuso
burattatura	Buratti posti all'interno di cabine insonorizzate

## Sintesi Non Tecnica

Fasi rilevanti	Tecniche adottate
depurazione reflui	Misure per ridurre la produzione di acque di scarico: metodi per tenere le diverse acque di scarico separate tra loro; l'impianto di depurazione è a diversi stadi con trattamenti differenziati a seconda del tipo di provenienza delle acque.
stoccaggio materie prime e rifiuti	Stoccaggio materie prime: avviene al coperto; le sostanze liquide sono stoccate su bacini di contenimento.
	Riciclo interno dei ritorni: le materozze e gli scarti di lavorazione sono raccolti per essere rifusi
	Stoccaggio rifiuti: separazione dei vari tipi di residui per favorirne il recupero
	Utilizzo di contenitori riciclabili per materie prime e ausiliarie
	Procedure per aumentare la resa dei metalli: la lega arriva in pani con caratteristiche già predefinite
	Ottimizzare i flussi di materiali: è effettuato un controllo automatico del dosaggio di distaccante per gli stampi di pressofusione
generale	Sistema di gestione ambientale certificato ISO14001

### 6. LA PREVENZIONE DEGLI EVENTI INCIDENTALI

I principali eventi incidentali che potenzialmente possono avvenire nel sito sono i seguenti:

- A. incendio
- B. spandimenti accidentali
- C. anomalie, guasti o interruzioni di funzionamento all'impianto di depurazione
- D. perdite da vasche interrato.

#### A. INCENDIO

Per quanto riguarda tale evenienza, l'impianto è soggetto a controllo dei Vigili del Fuoco.

Lo stabilimento è dotato di rete idrica antincendio: l'impianto dispone di gruppo di spinta posto in vasca interrata per pescaggio sotto battente da vasca di accumulo e reintegro dall'acquedotto comunale; l'alimentazione elettrica del gruppo di spinta è di tipo preferenziale.

Inoltre in tutti i reparti dello stabilimento sono dislocati estintori portatili e/o carrellati a polvere; in presenza di apparecchiature elettriche importanti (quadri elettrici principali, quadri di comando e controllo di macchine automatiche, ecc.) gli estintori a polvere sono sostituiti con estintori a CO<sub>2</sub>.

E' stata formalizzata la procedura per la gestione dell'emergenza, finalizzata principalmente all'evacuazione del personale in condizioni di sicurezza, la procedura viene regolarmente provata con esercitazioni che coinvolgono tutto il personale; per l'attuazione di quanto disposto dal piano di emergenza ed evacuazione; sono stati individuati gli incaricati alla lotta antincendio e alla gestione dell'emergenza ed è stata assicurata a tali incaricati la formazione prevista per legge che comprende corso teorico e prova pratica di spegnimento incendi.

Lo stabilimento è dotato di sistema di allarme manuale con una decina di punti dai quali è possibile attivare l'allarme acustico, sirene udibili in tutti i punti dello stabilimento.

E' possibile eseguire lo sgancio a distanza dell'energia elettrica da diversi punti; in particolare è possibile limitare il sezionamento dell'energia elettrica alla sola zona eventualmente interessata da un'emergenza.

Non si sono verificati mai episodi d'incendio, né esteso né limitato. Non sono mai intervenuti i VVFF.

### **B. SPANDIMENTI ACCIDENTALI**

Per quanto riguarda tale evenienza, l'azienda si è dotata di mezzi di pronto intervento per la raccolta degli eventuali spanti (mezzi assorbenti, salsicciotti, presidi antispani). È attiva una procedura di intervento, redatta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale certificato ISO14001.

Il rischio di spandimenti e le procedure adottate per la prevenzione sono soggette di valutazione anche da parte dell'Ente di Certificazione durante le visite di mantenimento della certificazione ISO14001.

Non si sono verificati mai episodi di rilevante inquinamento che abbiano interessato l'esterno del sito e che abbiano determinato la necessità di particolari procedure di bonifica. Gli spandimenti accaduti si sono limitati a quelli all'interno dei reparti (affrontati senza problemi con la raccolta dei prodotti spanti) o di lieve entità all'esterno nelle aree pavimentate (ugualmente risolti con le procedure in vigore e senza ripercussioni per gli scarichi idrici o il suolo).

### **C. EMERGENZA AL DEPURATORE**

Per quanto riguarda tale evenienza, l'azienda si è dotata di una procedura di intervento, redatta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale certificato ISO14001. Tale procedura prevede l'intercettazione degli scarichi e l'accumulo degli effluenti inquinati nelle vasche di emergenza. Da qui, se non è possibile riavviare regolarmente l'impianto, i reflui possono essere smaltiti come rifiuto per il trattamento fuori sito.

Non si sono verificati mai episodi di rilevante inquinamento che abbiano interessato l'esterno del sito e che abbiano determinato la necessità di particolari procedure di bonifica.

**D. PERDITA DA VASCHE INTERRATE**

Sono presenti le seguenti cisterne interrate:

- cisterna interrata al lavaggio stampi per la raccolta dei reflui di lavaggio: è costruita in calcestruzzo con rivestimento in acciaio inox;
- raccolta reflui di scarico delle filtropresse: sono vasche in calcestruzzo con rivestimento in resina.

Le caratteristiche costruttive permettono quindi di escludere il rischio di incidenti ambientali. Le vasche sono inoltre soggette a controllo periodico per la verifica dell'integrità dei rivestimenti.