

Piano di monitoraggio e controllo anno 2019

Introduzione

Con atto autorizzativo numero n° 584 del 13/04/2016 il Settore Tutela Ambientale della Provincia di Vercelli ha emanato il provvedimento di riesame dell'AIA n° 0066788/000 dell'11/09/2009, a suo tempo concessa alla scrivente ditta Indural Srl con sede leale ed operativa in Via Trento n° 40 a Vercelli, a svolgere l'attività IPPC 2.6 "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

Il presente elaborato è il commento ai report numerici riassuntivi annuali, così come espressamente richiesto dagli enti.

Tutte le informazioni numeriche utilizzate per la redazione dei piani di monitoraggio in oggetto, sono reperibili nell'archivio cartaceo aziendale suddivisi per matrice ambientale.

Rispetto ai PMC dei precedenti anni, questo documento confronterà gli ultimi tre anni produttivi (2017/2019) in ragione della necessità di garantire la massima comprensione delle informazioni. Per una valutazione su una scala temporale maggiore, occorrerà fare riferimento ai piani di monitoraggio e controllo presentati nei precedenti anni.

Ove possibile verranno riscontrate e valutate le differenze dei principali fattori di consumo e di produzione che hanno caratterizzato il funzionamento del nostro impianto.

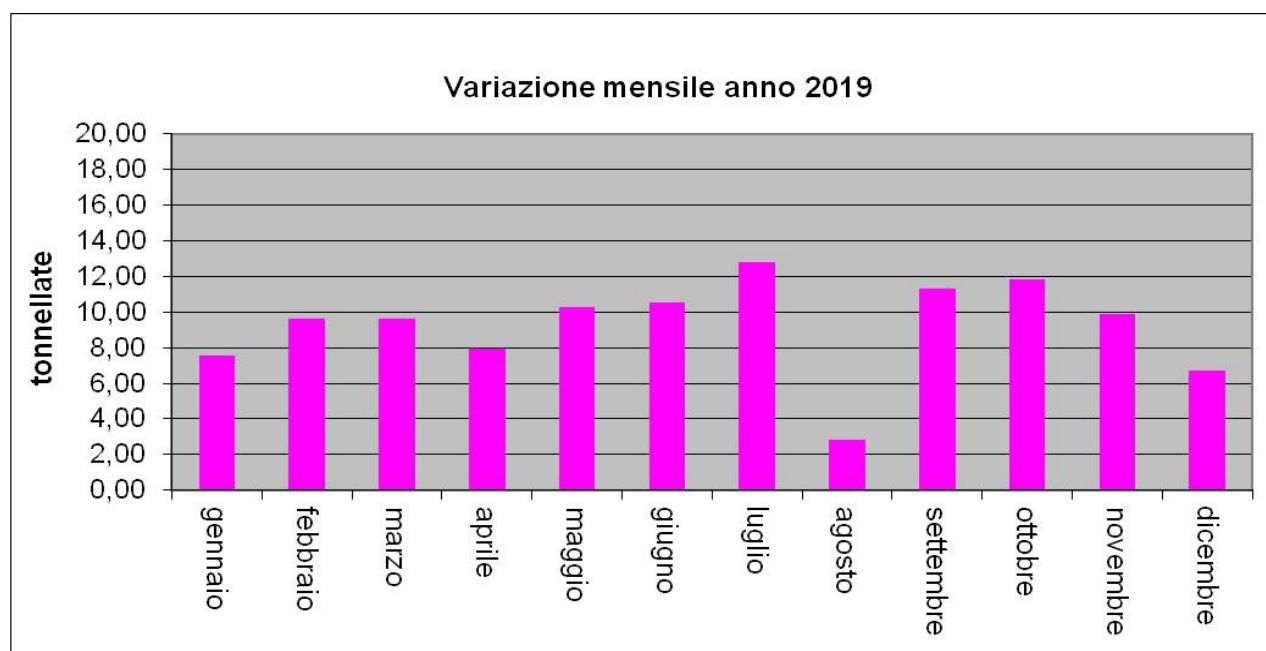
Relativamente ai dati richiesti dal Regolamento Europeo 166/2006 e del DPR 157/2011 (Registro Europeo delle emissioni E-PRTR), comunichiamo di non ricadere in tale ambito, in ragione dei ridotti quantitativi delle sostanze inquinanti in aria, acqua e suolo rispetto ai rispettivi valori soglia (ove pertinenti), ovvero per il fatto che non trasferiamo fuori sito, rifiuti pericolosi o rifiuti non pericolosi in quantità superiori ai rispettivi valori soglia. Precisiamo che l'attività produttiva NON genera rifiuti pericolosi.

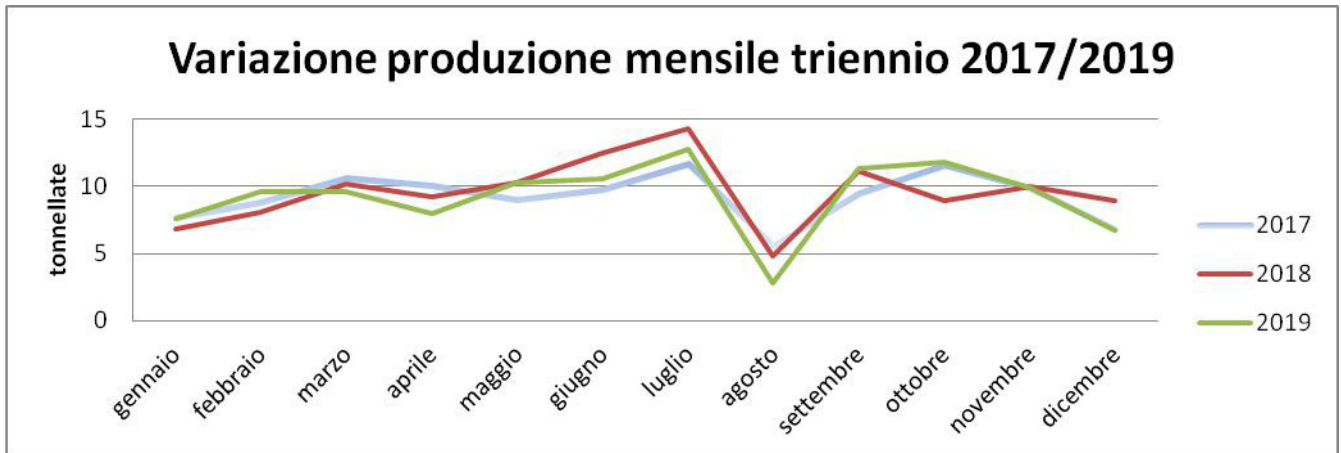
Produzione e consumi di materie prime

La capacità produttiva nominale dell'impianto è di 120 tonnellate/anno.

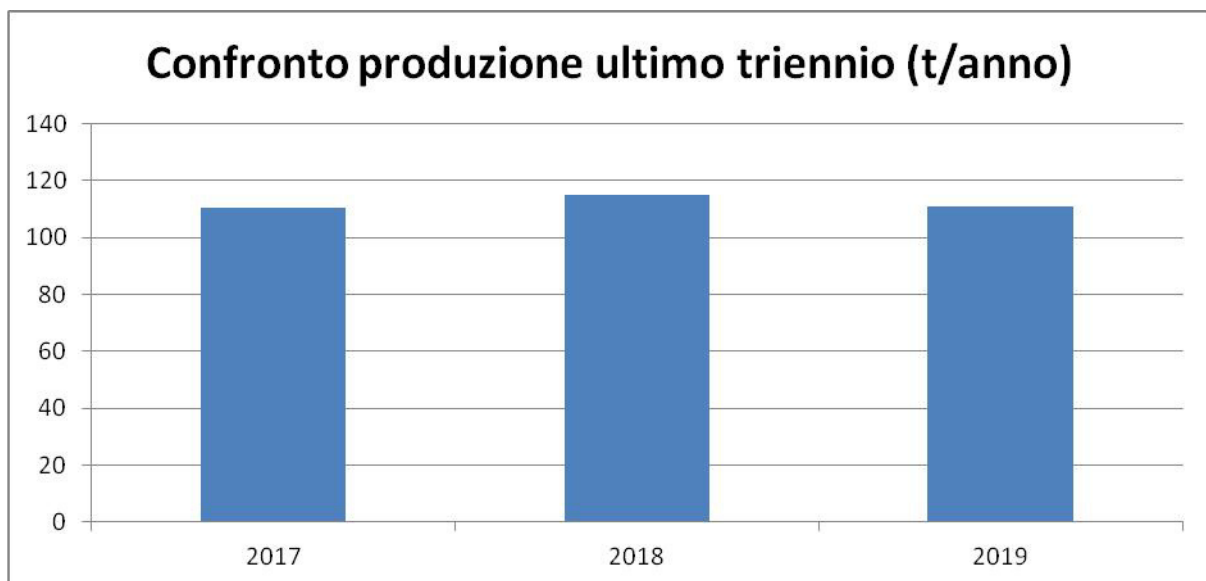
Quella relativa all'anno 2019 è stata di circa 111 tonnellate (92,5%) distribuite nell'anno solare con un criterio dipendente dalla stagionalità del mercato.

Variazione mensile produzione anno 2019





Il confronto dell'ultimo triennio evidenzia undubbiamente un trend stagionale consolidato non solo dal punto di vista quantitativo ma anche qualitativo. La stagione estiva, condizionata dal periodo feriale del mese di agosto, determina un calo produttivo compensato da un aumento nel mese di giugno/luglio. Osservando la produzione annuale, invece, non si apprezzano variazioni degne di nota.



Successivamente ad un cambiamento degli standard produttivi introdotto qualche anno addietro (abbandono dell'anodizzazione elettrolitica), i consumi di materie prime indispensabili alla produzione si sono stabilizzati sia per quanto concerne le sostanze che i consumi.

Le materie prime utilizzate sono le seguenti:

- ACIDO SOLFORICO
- P3 ALMECO L52
- ALMECO P3 seal F1

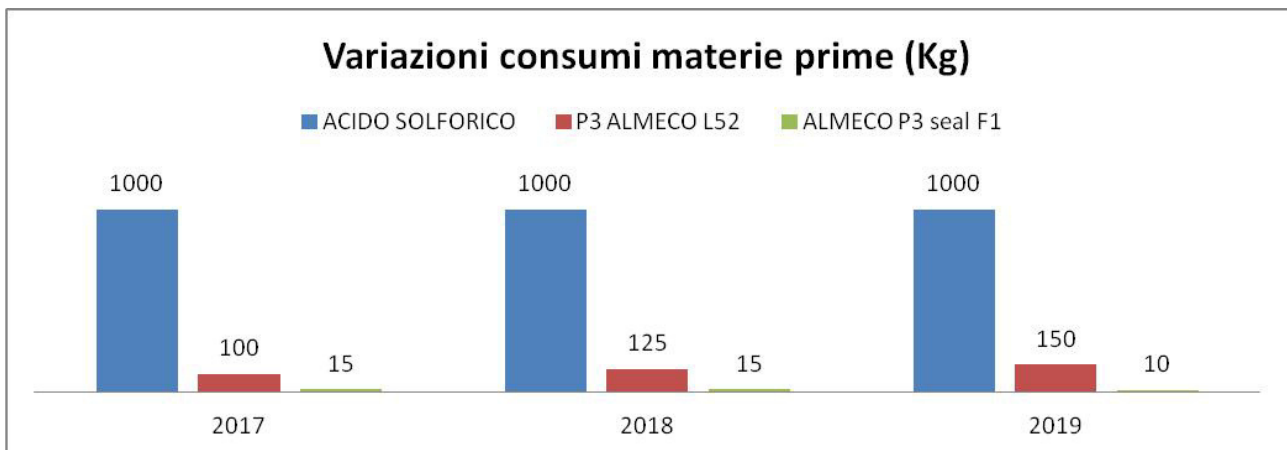
Quelle inutilizzate:

- ALMECO COLOR C
- ALMECO COLOR S
- SOLFATO STANNOSO

In tabella i consumi dell'anno 2019

PRODOTTI UTILIZZATI	Kg
ACIDO SOLFORICO	1000
P3 ALMECO L52	150
ALMECO COLOR C	0
ALMECO COLOR S	0
SOLFATO STANNOSO	0
ALMECO P3 seal F1	10

Il confronto dei consumi delle stesse materie prime nell'ultimo triennio è anch'esso indicatore di un consolidato standard produttivo.



I consumi specifici di acido solforico e sgrassante (*indicatori di performances*), prerogativa della nostra attività, non si possono relazionare tra loro. Il primo è funzionale alla tipologia di ossidazione condotta, il secondo alla pulizia dei manufatti da anodizzare.

ACIDO SOLFORICO	2017	2018	2019
Kg/t	9,22	8,7	9,01

P3 ALMECO L52	2017	2018	2019
Kg/t	0,92	1,09	1,35

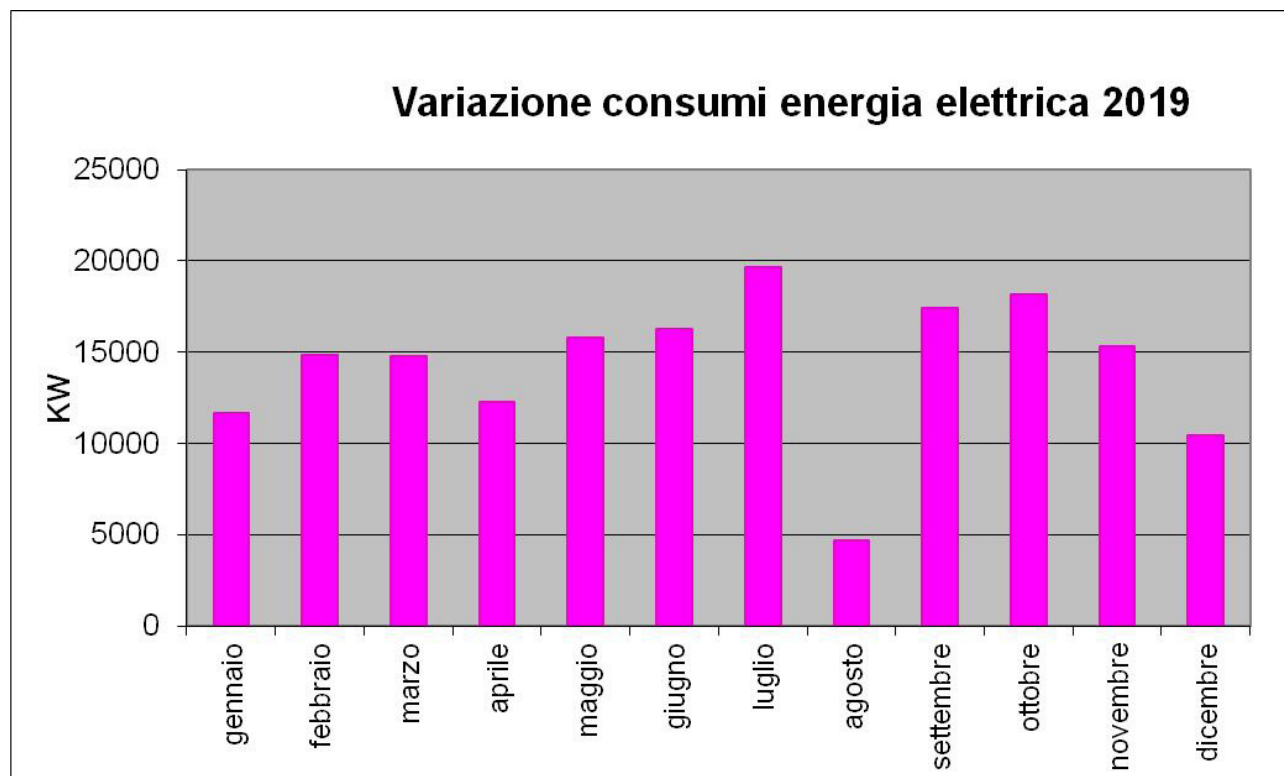
Nelle precedenti relazioni di monitoraggio è stata dimostrata l'assenza di relazioni tra questi due indicatori di performance.

In linea generale le motivazioni sono da ricercare nelle modalità con cui viene eseguita l'ossidazione anodica; diversa tipologia dei particolari di alluminio che hanno subito l'ossidazione anodica (masse e forme diverse),

differenti spessori di ossido depositati, variazioni delle concentrazioni delle soluzioni di acido solforico impiegate per poter compiere le due differenti ossidazioni.

Consumi elettrici

Il consumo di energia elettrica del sito, dipende dalle modalità produttive, cioè dagli spessori di ossido da depositare e dalle caratteristiche delle superfici dei manufatti da anodizzare. Questi consumi non dipendono dalle condizioni climatiche (stagionalità).

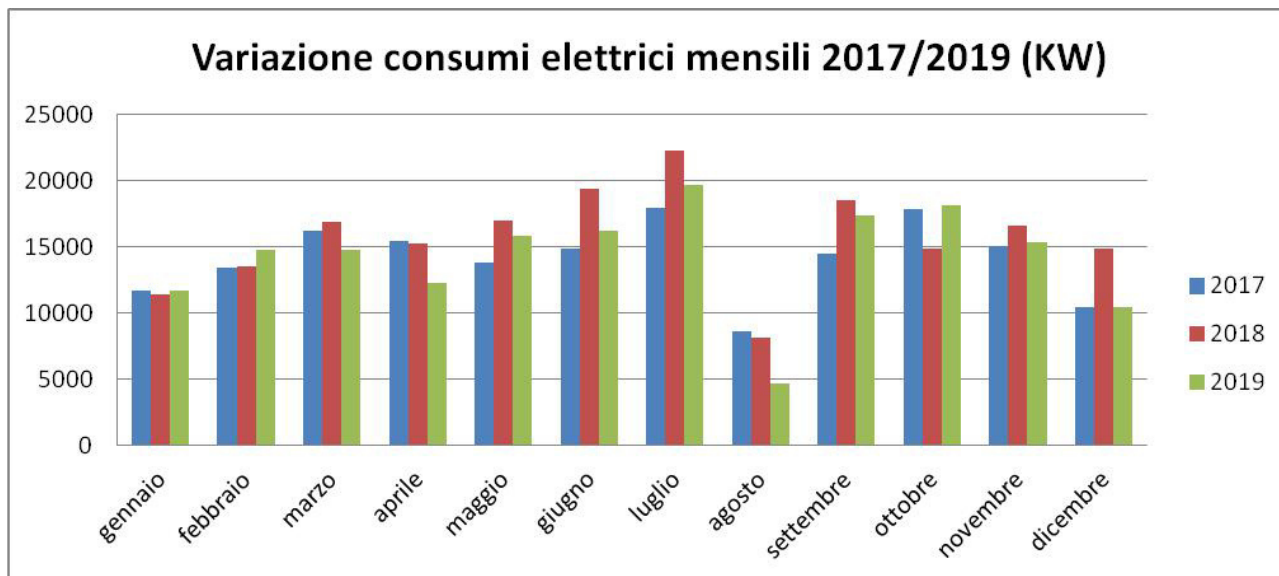


L'indicatore specifico (MW/t) essendo riferito all'unità di alluminio trattato, risente della massa di materiale lavorata nell'arco dell'anno, pertanto non fornisce una correlazione diretta con la produzione, perché i manufatti trattati possono presentare masse a volte molte diverse a parità di spessore di ossido di alluminio depositato (cilindri, volani, profili presentano ciascuno una propria massa). In aggiunta, la corrente elettrica consumata in questi casi potrebbe variare anche in maniera sostanziale, malgrado gli stessi spessori di ossido depositati, proprio in ragione delle diverse forme dei particolari di alluminio sottoposti all'ossidazione anodica.

Di seguito i cambiamenti di questo indicatore nell'ultimo triennio:

MW/t	1,57	1,64	1,54
------	------	------	------

La comparazione tra i consumi elettrici dello stabilimento (mensili o annuali) con la produzione annuale non facilmente spiegabile. Si osservi come la produzione dell'anno 2017 sia del tutto identica a quella del 2019, tuttavia i consumi mensili hanno assunto in certi contesti valori differenti ed in altri più simili. Il grafico successivo dimostra queste conclusioni.



Consumi energia termica

I consumi di energia termica non sono da relazionare al processo produttivo, perché funzionali alla climatizzazione dei locali (consumo annuale di metano: 2122 mc).

Consumi idrici

Il consumo idrico dello stabilimento, come quello elettrico, rappresentano i più particolari e interessanti indicatori di performance.

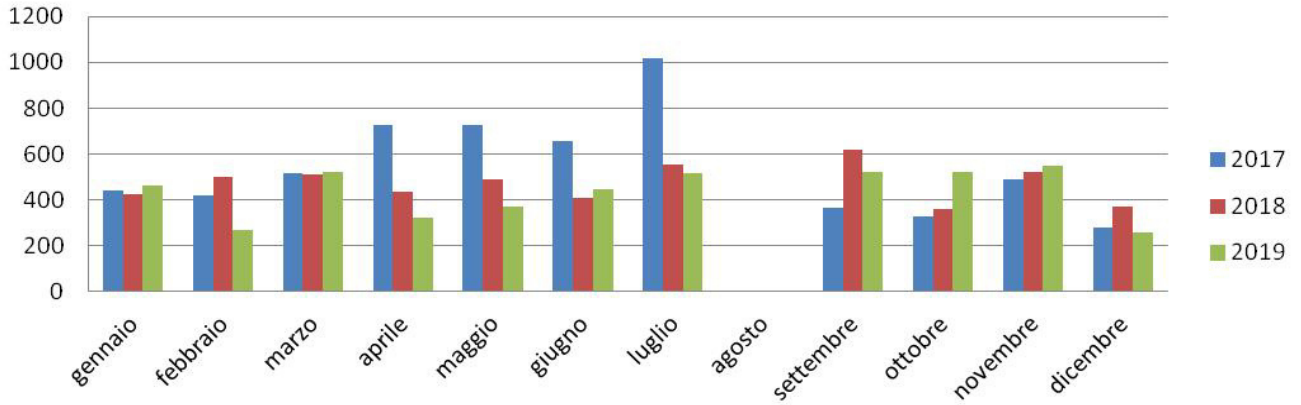
Si ricorda come l'acqua prelevata dal pozzo, è utilizzata esclusivamente per il raffreddamento indiretto delle vasche 7, 9 e 21 (in realtà per quest'ultima si tratta di un raffreddamento della soluzione di glicole etilenico utilizzata per il raffreddamento della stessa vasca).

Tutte e tre le vasche di ossidazione, devono essere mantenute sempre alla temperatura di esercizio, anche se momentaneamente inutilizzate, in modo tale da consentire di affrontare rapidamente una eventuale richiesta di lavoro, oppure per assicurare una diversificazione di utilizzo.

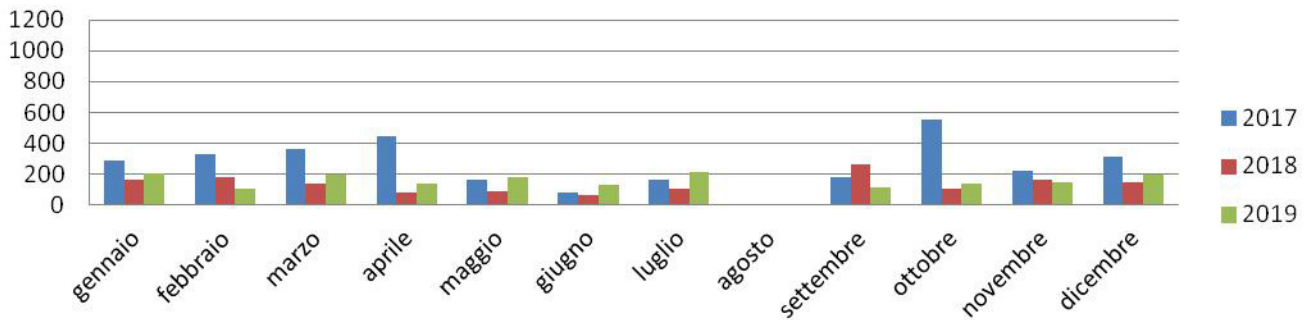
I consumi di acqua non saranno condizionati solo dai volumi di produzione, ma anche dalle condizioni **climatiche presenti all'interno del reparto produttivo e in ragione del calore di ossidazione che dovrà essere dissipato.**

In definitiva, l'indicatore di performance "consumo idrico del sito", è condizionato sia dalla temperatura del locale di produzione, ma anche dai volumi e dalle modalità di produzione.

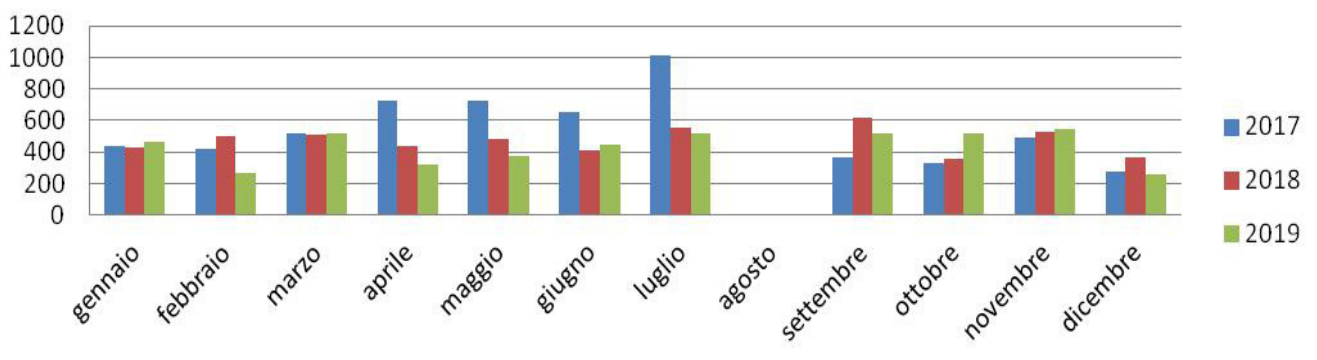
**Consumi (mc) acqua raffreddamento vasca 21 periodo
2017/2019**



**Consumi (mc) acqua raffreddamento vasca 7 periodo
2017/2019**



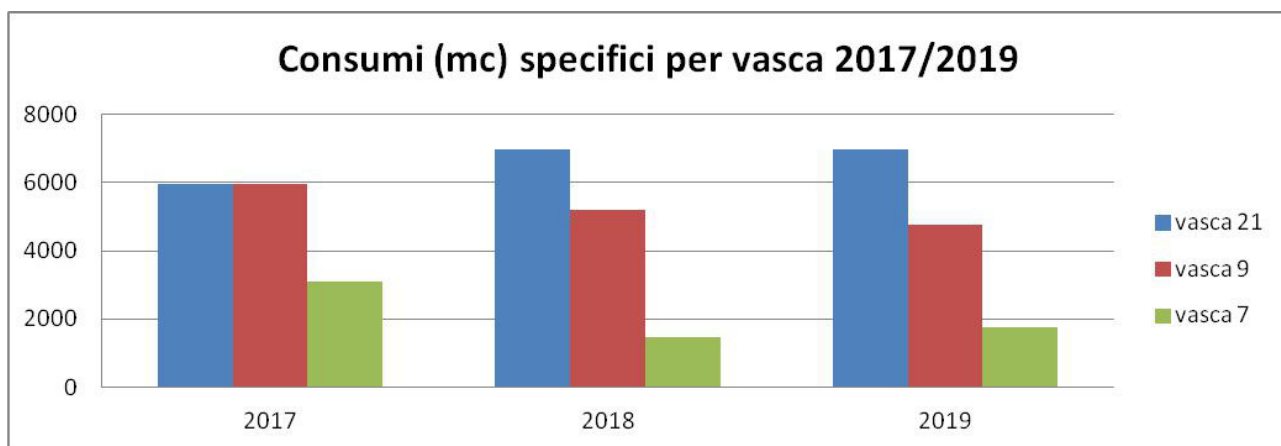
**Consumi (mc) acqua raffreddamento vasca 9 periodo
2017/2019**



La variazione dell'indicatore di performances specifico, non è un fattore che fornisce indicazioni utili.

	2017	2018	2019
mc/t	135,5	118,6	121,4

Viceversa, i consumi annuali delle vasche 7, 9 e 21 possono essere utili indicatori sulle strategie produttive impiegate. Nelle precedenti valutazioni tecniche si era segnalata la volontà aziendale di trattare particolari di alluminio di grandi dimensioni rispetto a manufatti più ridotti. Tale indicazione è confermata dai consumi specifici per vasca sotto riportati. Dal grafico, si osserva che i consumi assoluti e relativi della vasca 21 (di volume maggiore) sono cresciuti, mentre quelli corrispondenti delle vasche 9 e 7 sono diminuiti, mantenendo comunque un rapporto relativo volumetrico di 4:1.



Precisiamo che è stato considerato il solo prelievo di acqua da pozzo perché l'apporto di quella dell'acquedotto è stato del tutto insignificante.

Le vasche di ossidazione 7 e 9 sono dotate di due punti di scarico dell'acqua di raffreddamento a differenza della vasca 21. Il motivo è dovuto alle predisposizioni delle serpentine di raffreddamento utilizzate: nelle due vasche più piccole (7 e 9) le stesse serpentine richiedono doppi ingressi e doppie uscite di acqua, mentre quelle della vasca 21, un unico ingresso e un unico scarico. Le prime presentano una sezione ridotta rispetto a quelle utilizzate nella vasca 21, per cui per dissipare il calore necessario per ogni tipo di ossidazione anodica, è indispensabile prevedere un doppio impianto per ciascuna.

Gli esiti delle analisi annuali delle acque di scarico, dell'acqua del piezometro a monte e valle dello stabilimento sono riassunte rispettivamente nei rapporti di prova n° 19LA29844, 19LA29845, 19LA2984: copia di ciascuna sono già in possesso agli enti.

E' stata programmato lo spostamento della soluzione di ossidazione dalla vasca 21 alla vasca 22 (ex finissaggio) con identiche dimensioni geometriche, utilizzata in passato per lo svolgimento di un ciclo tecnologico ormai abbandonato. Questa scelta si è resa necessaria per il sopraggiunto logorio dei giunti saldati della vasca 21 che, richiedendo un intervento di manutenzione straordinario, non potrebbero garantire la necessaria tenuta della vasca stessa. La vasca 21, una volta ricondizionata, potrebbe nuovamente essere utilizzata per scopi non ancora definiti. Si precisa che nulla cambia in termini produttivi o di condizioni operative, compresi i sistemi di contabilizzazione dei consumi di acqua che verranno installati sulla vasca 22.

Produzione rifiuti

Il giorno 14 ottobre 2019 sono stati smaltiti 3.000 litri di rifiuto liquido acquoso dalla vasca 4. Tale rifiuto è contenuto in questa vasca come da prescrizione impartita, ed è originato dalle soluzioni prodotte nelle vasche 2, 10, 12 16 e 19. In considerazione della volontà aziendale di accettare manufatti di alluminio meno sporchi rispetto al passato, questo rifiuto non è più assimilabile ad un fango ma a una soluzione acquosa (non è presente corpo di fondo o materiale in sospensione).

A causa del cambiamento dello stato fisico del rifiuto, si propone di classificarlo con un nuovo codice: 161002.

Gestione impianto produttivo

Concentrazioni bagni di ossidazione

Per garantire la corretta gestione operativa ed ambientale del processo produttivo, sono state individuate tre condizioni operative da monitorare: la **temperatura**, la **concentrazione di acido solforico e di alluminio nei bagni di ossidazione**.

Di seguito riportiamo le conclusioni scaturite dal controllo e la registrazione di queste tre grandezze.

La verifica delle concentrazioni di acido solforico e di alluminio nelle vasche, è stata condotta singolarmente, con determinazioni analitiche eseguite nel laboratorio interno dello stabilimento.

Ricordiamo come i differenti impieghi delle tre vasche (dovuti alla dimensione dei materiali trattati e alle modalità operative con cui viene eseguita l'ossidazione anodica) richiedono concentrazioni diverse dei due composti chimici; l'esperienza maturata nella gestione dei nostri impianti, ha permesso di fissare intervalli di concentrazione ottimali, ormai da considerare un caposaldo della nostra produzione.

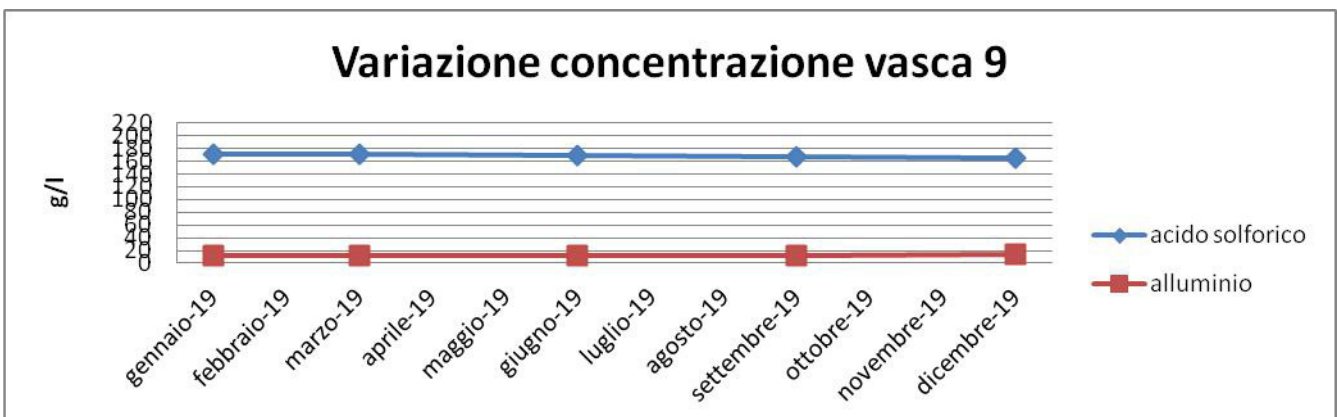
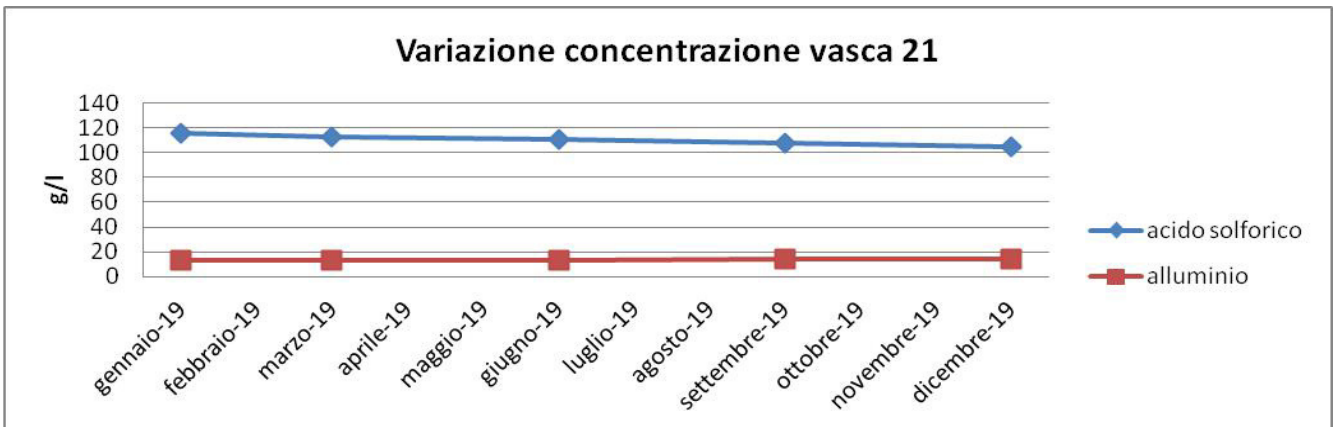
	Vasca 7 e 9	Vasca 21
Acido solforico	150÷200 g/l	100÷140 g/l
Alluminio	2÷25 g/l	4÷15 g/l

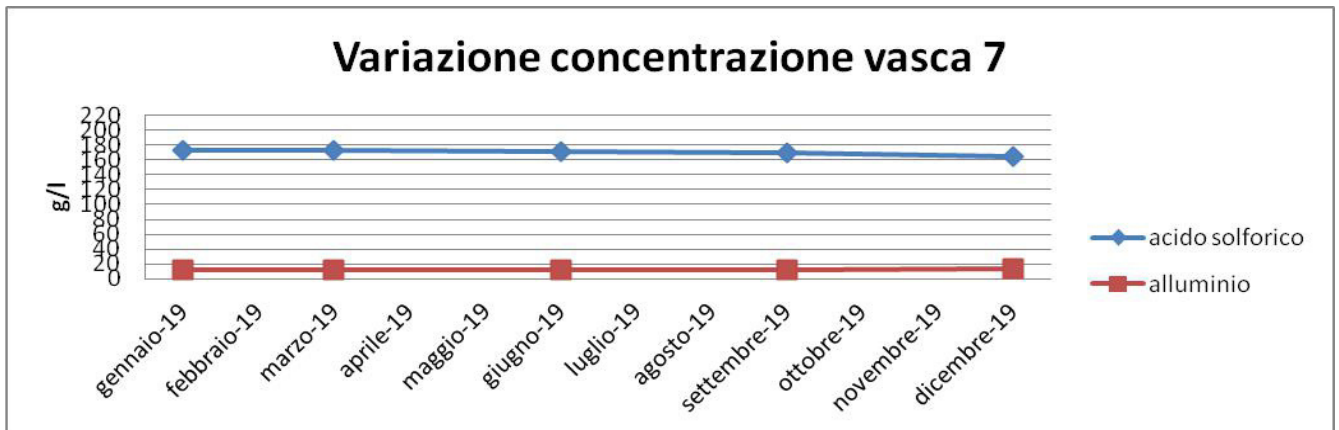
Le azioni correttive effettuate, consistono in aggiunte di acqua o di sostanza chimica direttamente in vasca, al fine di riportare le concentrazioni dei bagni nei valori di tolleranza previsti.

Nel corso dell'anno 2019 non sono state intraprese azioni correttive delle concentrazioni di acido e alluminio nelle vasche di ossidazione 7 e 21 (30/12/2019). Come è stato indicato nella risposta ai quesiti presentata all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente allegata al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, la direzione di stabilimento ha ipotizzato di sostituire la soluzione contenuta nella vasca 21 nella fermata estiva, per raggiunte condizioni di massima tolleranza i termini di alluminio disciolto. Generalmente tale prassi non è pratica perché quando possibile si predilige ricorreggere la concentrazione dei bagni tramite aggiunta di acqua e/o acido solforico, ma in questo caso non sarà possibile onde per cui verrà sostituita.

	Vasca 21	
	acido solforico	alluminio
gennaio-17	131,4	10,15
marzo-17	130,7	10,28
giugno-17	123,4	10,45
settembre-17	139,5	10,60
gennaio-18	131,2	10,85
marzo-18	127,5	11,70
giugno-18	121,6	12,30
settembre-18	118,5	12,50
dicembre-18	115,7	12,80
marzo-19	112,4	13,10
giugno-19	110,2	13,07
settembre-19	107,6	13,80
dicembre-19	104,2	14,15

La controllabilità dell'evoluzione delle caratteristiche chimiche dei bagni è ancora più evidente nel dettaglio annuale.





Nella valutazione del monitoraggio di queste due grandezze si è già ampiamente discusso: generalmente non rappresenta un elemento critico se si segue un rigido protocollo di monitoraggio. In questo contesto, invece pare cosa utile esprimere alcune considerazioni sulla tendenza naturale dei bagni nell'arricchirsi di alluminio disciolto e impoverirsi di acido solforico. Da come si desume dai grafici sopra riportati, le due tendenze sono inversamente proporzionali e seguono un andamento costante nel tempo con la necessità di essere ripristinate alle condizioni ideali almeno una volta all'anno. Caso particolare per la vasca 21 per la quale, come si è già indicato, verrà sostituita anziché ripristinata.

Temperatura vasche di ossidazione

L'altra grandezza estremamente importante per la fase di ossidazione anodica, è la temperatura delle soluzioni delle vasche 7, 9 e 21.

I range ritenuti ideali sono i seguenti:

Vasche 7 e 9: 15°C ÷ 27°C

Vasca 21: -3°C ÷ 8°C

E' ovvio segnalare come le misure siano state fatte solo nelle giornate di utilizzo delle vasche e non durante i loro periodi di inutilizzo.

La variazione delle misure nel periodo preso in esame è risultata sempre contenuta in ± 2 °C per tutte e tre le vasche grazie al loro costante raffreddamento che prescinde dal loro effettivo utilizzo. Queste fluttuazioni risultano in linea con quelle dei singoli anni ed in generale con i nostri standard produttivi.

L'eventuale interruzione della refrigerazione, causerebbe oscillazioni termiche molto evidenti e di conseguenza, l'impossibilità di un loro immediato utilizzo. Considerata l'alta flessibilità che viene richiesta dai nostri clienti, questo tipo di gestione è assolutamente da evitare.

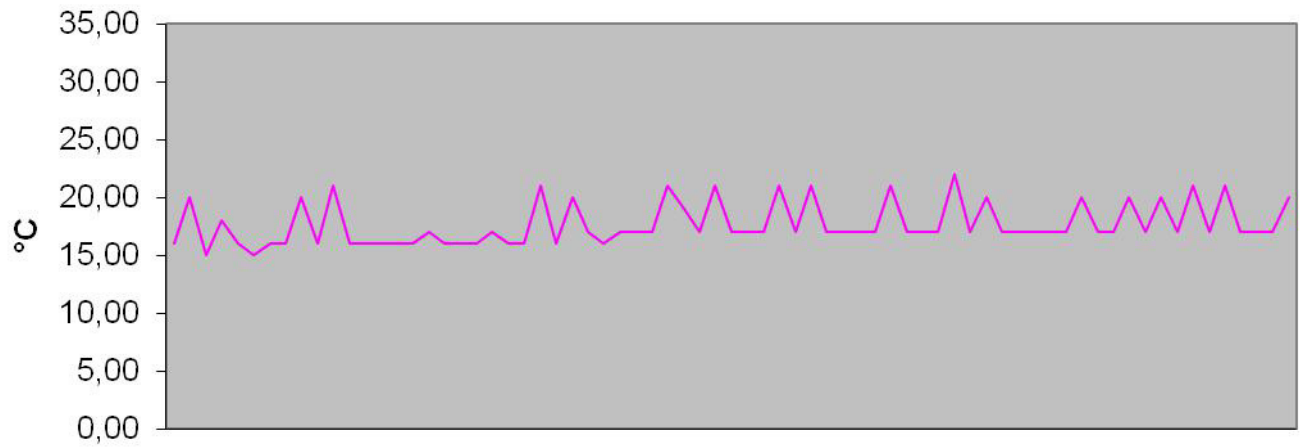
I dati medi di temperatura misurati nelle tre vasche di ossidazione per l'anno 2019, sono riportati nella successiva tabella (per un riscontro dettagliato si rimanda agli archivi cartacei dello stabilimento e al file elettronico allegato alla presente relazione).

Temperature medie misurate nella vasche di ossidazione: anno 2019

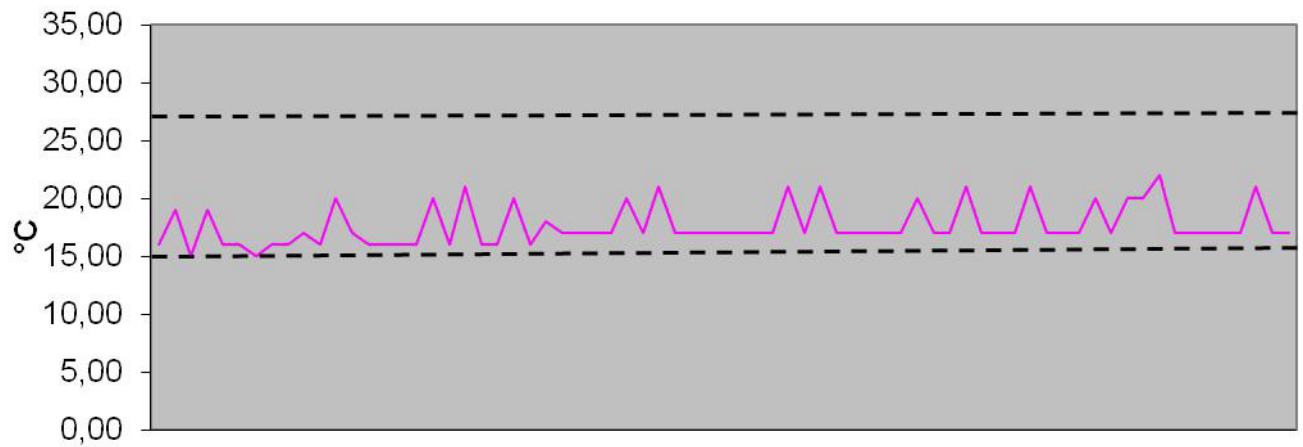
Vasca	Temperatura media
7	17,0°C
9	17,7°C
21	4,6°C

Di seguito si riportano i valori di temperatura dei bagni delle tre vasche nel corso del periodo 2019 (si faccia riferimento alle relazione di monitoraggio presentate negli anni precedenti per una valutazione più complessiva).

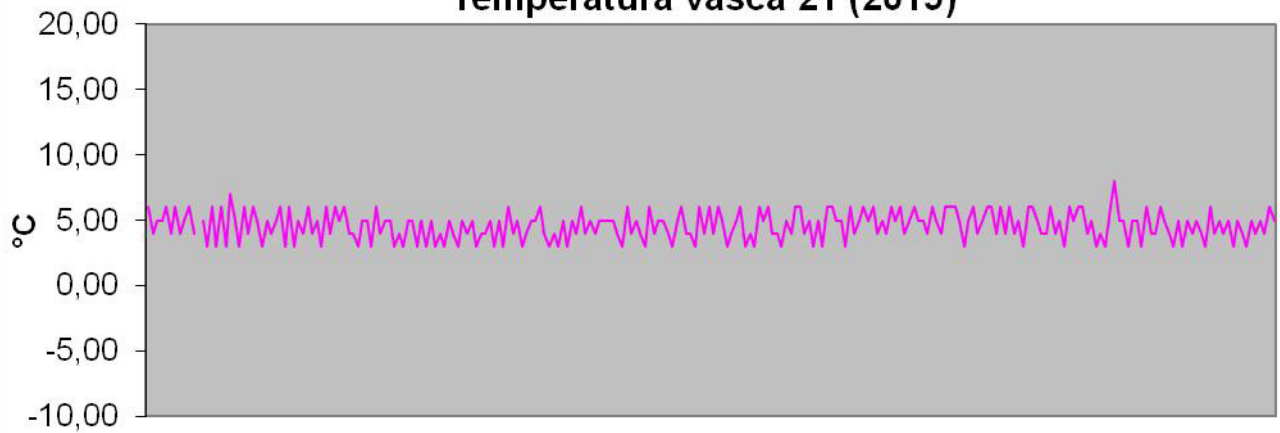
Temperatura vasca 7 (2019)



Temperatura vasca 9 (2019)



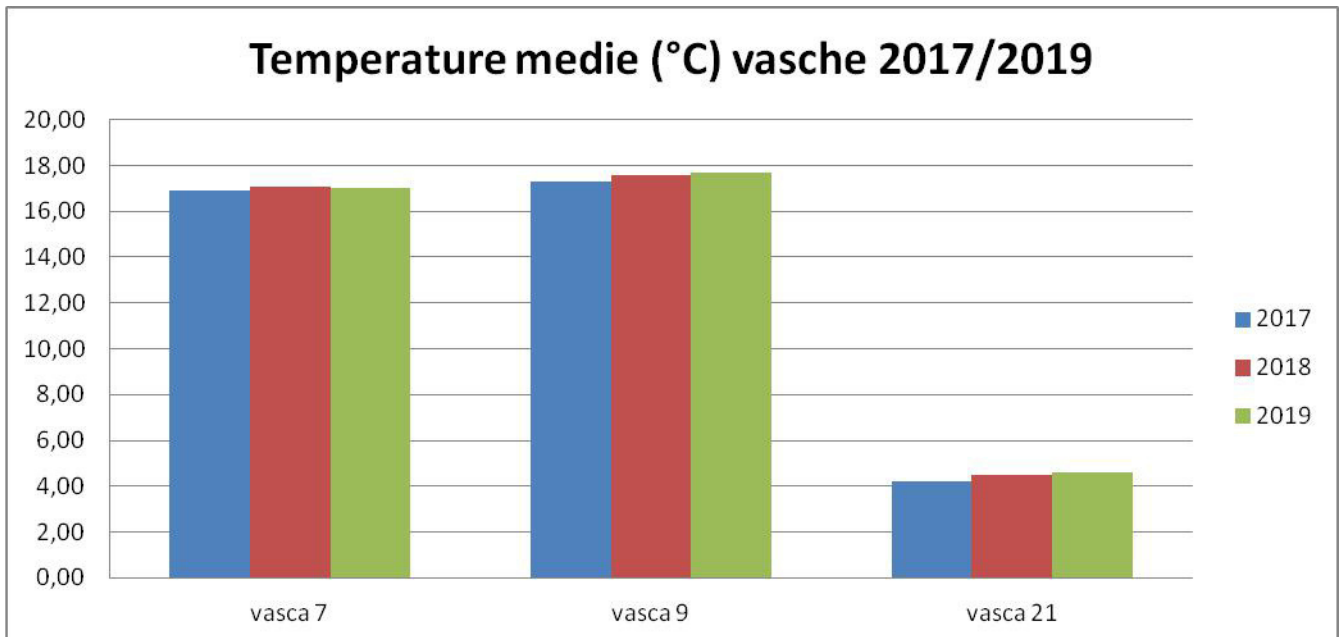
Temperatura vasca 21 (2019)



Temperature medie misurate nel corso dell'ultimo triennio:

	vasca 7	vasca 9	vasca 21
2017	16,90	17,30	4,20
2018	17,10	17,60	4,50
2019	17,00	17,70	4,60

La tabella precedente e il grafico successivo evidenziano l'importanza di questo parametro operativo nella dinamica complessiva dello stabilimento. Le temperature dei bagni rivestono un ruolo fondamentale che non può essere assolutamente sottovalutato.



La verifica della distanza dei raddrizzatori/anodi è un possibile intervento di manutenzione ordinaria da eseguire sui macchinari. Questa verifica viene condotta con frequenza semestrale e consiste in una misura della distanza e una verifica visiva del loro stato. Qualora da tale osservazione/misurazione emergesse una anomalia, si provvederà a sostituirli. Gli esiti delle verifiche semestrali sono presenti nell'archivio cartaceo aziendale.

Lo stato delle aree di stoccaggio aziendale è verificato con frequenza settimanale. La manutenzione/ispezione visiva, effettuata il sabato o la domenica, ha lo scopo di verificare la presenza di perdite (esiste comunque un bacino di contenimento unico in cemento armato per tutte le vasche della linea produttiva). La procedura interna dello stabilimento prevede sia l'utilizzo di elementi assorbenti in caso di perdite riscontrate nella prossimità delle vasche di lavorazione, che l'eventuale impiego di tubazioni snodabili collegate ad una pompa per la loro aspirazione. Il materiale così aspirato verrebbe stoccato in una vasca della linea produttiva in disuso (vasca 14: elettrocolorazione) prima di essere smaltito come rifiuto da ditte specializzate. Analogο destino varrà per i materiali assorbenti che normalmente si presentano allo stato fisico solido, ovviamente raccolti con strumentazione idonea e raccolti sempre all'interno di una vasca disponibile (vasca 15: neutralizzazione dopo elettrocolorazione).

Ritornando alla gestione delle vasche contenenti i bagni, si verifica settimanalmente la tenuta degli elementi costituenti l'impianto di raffreddamento delle tre vasche e del sistema a glicole della vasca 21. Un eventuale loro danno strutturale occorso all'interno delle vasche, determinerebbe una fuoriuscita di acqua e per la vasca 21 di glicole, per cui tale evento determinerebbe uno squilibrio delle concentrazioni e delle temperature dei bagni, quindi una condizione immediatamente riscontrabile. Ogni operazioni di manutenzione viene indicata nel registro manutenzioni presente in stabilimento.

Tabella riassuntiva degli indicatori di performance per l'anno 2019

INDICATORI DI PERFORMANCE ANNO 2019	GRANDEZZA	UNITA' DI MISURA
Alluminio anodizzato	110,90	t
Consumo di acido solforico per anodizzazione	9,10	Kg/t
Consumo di additivi per sgrassatura	1,30	Kg/t
Consumo idrico del sito	121,40	mc/t
consumo di energia elettrica	1,50	MW/t

Evoluzione degli indicatori di performances nel triennio 2017/2019

	2017	2018	2019	UNITA' DI MISURA
Alluminio anodizzato	110,45	115	110,90	t
Consumo di acido solforico per anodizzazione	9,05	8,7	9,10	Kg/t
Consumo di additivi per sgrassatura	0,91	1,09	1,30	Kg/t
Consumo idrico del sito	135,55	118,63	121,40	mc/t
consumo di energia elettrica	1,54	1,64	1,50	MW/t

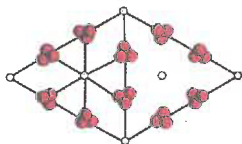
La tabella riassume quanto articolato nella relazione: risulta estremamente complicato presentare considerazioni sulla correlazione tra i differenti indicatori, tuttavia la situazione descritta evidenzia la costanza della produzione e dei relativi indicatori di consumo. Le minime oscillazioni degli stessi sono da considerarsi fisiologiche e dipendenti dalle caratteristiche fisiche dei manufatti di alluminio trattati. La ricerca di una loro immutabilità temporale appare comunque condizione importante per mediare esigenze produttive e costi di produzione.

Divulgazione dati sensibili

Pur comprendendo la necessità di trasparenza e di informazione pubblica, vi chiediamo di non divulgare informazioni ritenute sensibili, come i range di concentrazione dei bagni di ossidazione anodica e i commenti strettamente tecnici circa gli indicatori di performance individuati.

Le motivazioni sono da ricercare nel know-how maturato in svariati anni di attività, che ha consentito all'azienda di distinguersi dalla concorrenza per l'elevata qualità dei propri manufatti, ottenuta con il minimo impatto ambientale.

Se da un lato le informazioni ambientali della nostra attività produttiva devono trovare un oggettivo riscontro attraverso il diritto di accesso da parte del pubblico interessato, dall'altro, riteniamo indispensabile salvaguardare gli aspetti più strettamente gestionali che in un mercato sempre più competitivo rivestono un ruolo fondamentale se non addirittura selettivo.



indural s.r.l.

OSSIDAZIONE - INDURIMENTO LEGHE LEGGERE

Sede legale e amministrativa:
Via Trento, 40-46 - 13100 VERCELLI
Tel. 0161.214015 - Fax 0161.214981
E-mail: info@indural.it
Cod. Fisc. e Partita IVA 0177 691 002 6
R.E.A. 163564 - Reg. Imp. VC 158-7984
Repertorio 8374 - Cap. Soc. € 10.400



Con la presente si intende rispondere alla vostra comunicazione del 7 maggio 2020 con la quale veniva richiesto di presentare un resoconto della nostra attività lavorativa nel periodo di esercizio durante la pandemia di COVID-19.

La nostra attività nel periodo febbraio/maggio 2020 non è stata sospesa ma esercitata a carico ridotto (circa 40% in meno rispetto alle condizioni di esercizio consuete e descritte nei vari PMC presentati nel corso degli anni), in quanto funzionale ad assicurare la continuità delle filiere delle attività consentite. Tale qualifica, pur limitata ad un ristretto numero di clienti, ci è stata riconosciuta dal Prefetto della Provincia di Vercelli con decreto del 16 aprile 2020 (allegato 1). Continueremo a operare in queste limitate condizioni operative per tutto il periodo di vigenza del DPCM 22 marzo 2020.

Il 24 aprile 2020, siamo stati oggetto di controllo della Guardia di Finanza di Vercelli finalizzato all'accertamento del rispetto delle misure di contenimento dell'emergenza epidemiologica COVID-19. Nel corso del sopralluogo è stato accertato il regolare rispetto delle misure di contenimento impartite dai DPCM nazionali vigenti e degli adempimenti del decreto prefettizio (allegato 2).

L'attività produttiva, pur ridotta nei propri volumi, è stata svolta secondo il consueto ciclo produttivo. Gli impianti sono stati esercitati secondo i criteri da voi già conosciuti senza alcuna deroga alla temperatura di ossidazione, concentrazione dei bagni galvanici e materie prime utilizzate (eventuali deviazioni da tali condizioni sarebbero penalizzanti per la qualità della produzione e strategicamente limitanti per una rapida ripresa produttiva a pieno regime). La limitazione della produzione non ha imposto lo svuotamento di alcuna vasca della linea galvanica, mentre le procedure di monitoraggio dei principali parametri operativi (temperatura, concentrazione bagni, volumi acque di raffreddamento) sono state condotte secondo la frequenza autorizzata. La necessità di rispettare procedure sanitarie e operative impartite dai DPCM vigenti non ha rappresentato una limitazione alla nostra attività produttiva, in considerazione dell'esiguo numero di dipendenti (n° 1 addetto e n° 1 collaboratore).

Per scelta aziendale, il 13 gennaio 2020 è stato rinnovato un contratto di gestione e manutenzione dell'impianto di scarico delle acque di raffreddamento dello stabilimento, con una società specializzata, per il controllo generale dell'impianto, del pH nelle varie vasche, pulizia e tarature pHmetri, controllo livello reagenti chimici, allo scopo di migliorare ulteriormente la gestione complessiva dell'impianto. Precisiamo che tale attività deve intendersi come integrazione e non alternativa a quella già finora attuata autonomamente. Viene allegato l'ultimo verbale di manutenzione ordinaria eseguita il 9 dicembre 2019 redatto dalla medesima società specializzata

(allegato 3). Nel periodo gennaio/maggio 2020 non sono stati eseguiti interventi di manutenzione ordinaria o straordinaria degli impianti o operazioni di taratura di pHmetri, in ragione della contestuale diminuzione della produzione e l'esiguo periodo intercorso dall'ultima verifica.

Per il periodo compreso tra gennaio 2020 e aprile 2020 non abbiamo smaltito alcuna quantità di rifiuti da produzione. Rammentiamo che nella vasca 4 vengono recapitate le soluzioni delle vasche 2, 10, 12 16 e 19 che al momento della redazione della presente non stimiamo essere maggiori di pochi litri (in termini di volumi complessivi).. Tale rifiuto si presenta come liquido e non più fangoso come in passato, grazie all'utilizzo di materiali sempre più puliti. E' previsto per il prossimo autunno lo smaltimento della soluzione chimica contenuta nella vasca di ossidazione anodica n° 21 per il previsto raggiungimento delle massime concentrazioni di inquinanti (alluminio disciolto) e non più correggibili come da procedure operative; questa intervento assumerà connotazioni straordinarie (normalmente prediligiamo la correzione dei bagni con aggiunta di reagenti o acqua).

Le verifiche eseguite sulle aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti sono state quelle ordinarie. Come usualmente accade, è stata verificata (con esito negativo) la presenza di eventuali perdite di liquido dalle vasche. A tal proposito, si comunica che è stato programmato il trasferimento della soluzione di ossidazione dalla vasca 21 alla vasca 22 con identiche dimensioni geometriche, utilizzata in passato per lo svolgimento di un ciclo tecnologico ormai abbandonato e da allora non più impiegata (ex finissaggio). Questa scelta si è resa necessaria per il sopraggiunto logorio dei giunti saldati della vasca 21 che, richiedendo un intervento di manutenzione straordinario, non potrebbero garantire la necessaria tenuta della vasca stessa. La vasca 21, una volta ricondizionata, verrà eventualmente utilizzata per usi ad oggi non ancora definiti (sarà nostra cura presentare opportuna comunicazione agli Enti). Si precisa che nulla cambia in termini produttivi o di condizioni operative, compresi i sistemi di contabilizzazione dei consumi di acqua che verranno installati sulla vasca 22.

Come richiesto trasmettiamo per il periodo gennaio/maggio 2020:

- ✓ copia dei registri dei controlli di concentrazione e temperatura eseguiti sulle vasche 7, 9 e 21 (tab. 2.1);
- ✓ copia dei registri dei controlli visivi condotti sulle vasche bagni (tab. 2.2).

Non ci risulta possibile soddisfare la vostra richiesta di presentare i contenuti della tabella 1.7.3, perché la stessa non è applicabile alla nostra realtà produttiva.

Vi segnaliamo che la nostra attività produttiva è stata classificata come piccola impresa.

In ragione di tutto ciò, possiamo affermare di aver gestito l'impianto produttivo senza alcuna ripercussione ambientale, nel rispetto di quanto prescritto nella Autorizzazione Integrata Ambientale.

Segnaliamo che all'interno della nostra realtà aziendale sono adottate le procedure sanitarie stabilite dalla normativa vigenti sul territorio nazionale (uso di mascherine ai sensi del D.L. 17 marzo 2020, convertito dalla Legge 24 aprile 2020, uso di guanti monouso, limitazione ai contatti ravvicinati inferiori a 1 m in riferimento ai fornitori di beni e servizi). Non sussistono rischi connessi a promiscui utilizzi di strumenti lavorativi in considerazione della consistenza del numero di addetti, tantomeno particolari rischi specifici correlati all'attività produttiva.

Tutti i visitatori dei locali aziendali dovranno mantenere le distanze superiori a 1 m e dovranno essere dotati di mascherine e guanti monouso da indossare all'ingresso dell'azienda. Ove possibile, occorrerà evitare assembramenti di persone in luoghi chiusi. Ad oggi non sono previste ulteriori restrizioni.

Come richiesto, anticipiamo la trasmissione del Piano di Monitoraggio aziendale relativo all'anno 2019.


Indural srl