

ALLEGATO A1: INFORMAZIONI GENERALI

	Attività IPPC ¹	codice IPPC ²	codice NOSE-P ³	codice NACE ⁴	potenzialità massima degli impianti IPPC ⁵	
					valore	unità di riferimento
Principale	<i>Impianti per il trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³</i>	COD. 2.6	105.01	28.51 25.61	112,136 mc volume delle vasche (somma delle vasche di grassaggio, decapaggio, passivazione, zincatura ecc. delle varie linee, ESCLUSI I LAVAGGI) 93,32 mc: capacità effettiva delle vasche	MC VASCHE PER I CALCOLI SI RIMANDA ALL'ALLEGATO "CALCOLO VASCHE"

Elenco delle linee guida comunitarie, nazionali o altra fonte ⁶:

N°	Fonte	Titolo
1	sito dell'ufficio IPPC di Siviglia all'indirizzo http://eippcb.jrc.es . (LINEA GUIDA COMUNITARIA) http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/ THE EUROPEAN IPPC BUREAU	Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) – Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics – BRef August 2006⁷
2	- decreto ministeriale del 1 ottobre 2008 (Gazzetta ufficiale n. 51 del 03 marzo 2009 - Supplemento ordinario n. 29) (LINEA GUIDA NAZIONALE) SI RICORFERMA QUANTO GIA' IN ESSERE, NON è CAMBIATA dall'ultimo rinnovo.	LG MTD - LINEE GUIDA sulle migliori tecniche disponibili trattamenti di superficie dei metalli – gennaio 2008 Con decreto ministeriale del 1 ottobre 2008 (sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività rientranti nelle categorie 2.6, 4.1, 4.2, 6.4 b), 6.4 c), 1.1 elencate nell'allegato I del decreto legislativo n. 372 del 4 agosto 1999, in materia di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche, produzione di cloro-alcali e olefine leggere, industria alimentare, impianti di combustione di potenza superiore a 50MW .

¹ Rif. Allegato VIII del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii.

² Rif. Allegato VIII del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii

³ Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (C.f.r. Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17/07/2000)

⁴ Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche (Riferimento ISTAT).

⁵ Per l'indicazione della potenzialità massima dell'impianto e delle relative unità di misura vedere Allegato VIII del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. e Circolare Interpretativa del Ministero dell'Ambiente del 13/07/2004; calcolare tale dato dalle schede tecniche macchinari e ciclo produttivo su 24h

⁶ Indicare i documenti di riferimento (BREF o altre linee guida) utilizzati nella relazione tecnica generale di e nell'Allegato D.

Codice attività (Istat 1991)	28.51		
Classificazione industria insalubre ⁷	CLASSE 1 (VOLTURAZIONE DA PRECEDENTE ATTIVITA' ANALOGA, STESSI IMPIANTI E SITO).		
Indirizzo del Complesso IPPC: Comune CORTIGLIONE (AT) VIA PIAVIONE n. 2			
Indirizzo della sede legale del gestore del Complesso IPPC Comune CORTIGLIONE (AT) VIA PIAVIONE 3			
Nome e Cognome del Legale rappresentante		Fabrizio GIOVINE, CHE SUBENTRA AL SOCIO DANIELE FACELLI	
Nome e Cognome del Referente IPPC: DANIELE FACELLI, FABRIZIO GIOVINE. Tel. 0141/65120 E-mail: gigsrl@legalmail.it			
Numero totale addetti dipendenti ⁸	13 (2 impiegate, 11 operai)+2 (SOCI)	Periodicità dell'attività del Complesso	<input type="checkbox"/> Ciclo continuo (24 h/giorno) <input type="checkbox"/> Stagionale <input checked="" type="checkbox"/> Turni (n. 2) 1 turno per 5 giorni/settimana dal lunedì al venerdì per 6 ore/giorno (dalle 8 alle 15.00) per il reparto soluzionatura, la zincatura manuale (non eseguita al momento), la zincatura delle linee 8 G. Il sabato mattina, solo su necessità, si potrebbe lavorare per un turno nei reparti zincatura dalle 6 alle 13.30; - 2 turni per 5 giorni/settimana dal lunedì al venerdì di 8 ore ciascuno (dalle 6 alle 13.30 e dalle ore 13.00 alle 20.30, per un totale di 15 ore/giorno di lavoro della linea) per il reparto di zincatura delle linee 5 G e 6 G. Il periodo di esercizio annuale consta di 220 gg lavorativi circa, con chiusura durante il periodo estivo (ad agosto) e quello natalizio (dicembre-gennaio). Per gli impiegati l'orario è dalle 8,30-12,30 e 13,30-17,30 o dalle 8-12 e dalle 13-17. L'orario può subire variazioni (riduzioni) in caso di calo di lavoro.
Sistema di Gestione	<input checked="" type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> ISO 14001 <input type="checkbox"/> EMAS <input checked="" type="checkbox"/> altro UNI EN ISO 9001:2008 (QUALITA')		

Livello annuo dell'attività/produzione				
Attività	Indicatore ⁹	Unità di misura	Quantità	Anno di riferimento
ZINCATURA (linee rotobarile + linee a telaio)	Peso trattato metallo di	Tonnellate/anno	3100 Ton/anno	2016
ZINCATURA (linee rotobarile + linee a telaio)	Zinco metallico utilizzato (m.p.)	kg/anno	6552 kg/anno	2016

⁷ Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza.

⁸ Indicare il numero di dipendenti che hanno mediamente operato nel Complesso produttivo nel corso dell'ultimo anno solare .

⁹ Parametro da utilizzare per la definizione del livello di produzione (es. superficie verniciata)

SOLUZIONATURA/ADESIVAZIONE	reagenti utilizzati (m.p.)	kg/anno	Xilolo: 1050 kg/anno VERNICI: 6000 kg/anno	2016
----------------------------	----------------------------------	---------	---	------

ANNO 2017 IN CORSO: PER I PRIMI 8 MESI DEL 2017 (DAL 01/01/2017 AL 30/08/2017) SI È IN LINEA CON L'ANNO PRECEDENTE, CIRCA STESSE QUANTITA', tenendo conto che mancano 4 mesi per chiudere il bilancio annuale.

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti
<i>PER I CALCOLI DELLE VASCHE SI RIMANDA ALL'ALLEGATO "CALCOLO VASCHE" ALLEGATO 3</i>