



COMPANY PROFILE V.3.2

STIGC IN SINTESI

**45**  
DIPENDENTI

**5+MLN**  
FATTURATO

**35K**  
MQ DI STRUTTURA

**70+**  
CLIENTI NAZIONALI  
ED INTERNAZIONALI



## Mission

Affiancare le maggiori company energetiche alla transizione energetica, fornendo servizi strategici e componenti.

**2009**

Fondazione dell'Azienda

Adeguamenti PED con  
CND EDISON

**2014**

Inizio attività di  
ricondizionamento  
bombole

Insediamiento negli  
Stabilimenti di  
Marcianise

**2015**

Manutenzioni industriali  
sugli impianti FCA-AVIO

**2017**

Manutenzione sugli  
impianti fotovoltaici

Ampliamento degli  
impianti di  
ricondizionamento  
bombole

**2019**

Nuovi stabilimenti di  
35.000 mq su Marcianise

**2020**

Manutenzione sugli  
impianti eolici

Ingresso cliente ENI

**2021**

Manutenzione su  
serbatoi GPL

Produzione di bombole  
GPL

**2022**

Commercializzazione di  
serbatoi GPL

Ricondizionamenti di  
serbatoi GPL

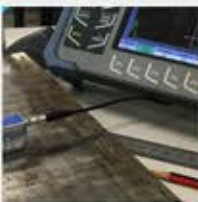


## DIVISIONE INDUSTRIAL



### TARATURA VALVOLE DI SICUREZZA

La taratura delle valvole di sicurezza può essere eseguita sia con il fermo impianto e lo smontaggio della VDS attraverso il banchetto certificato Bench Test, sia on site con l'impianto in esercizio mediante il martinetto idraulico PreVenTest.



### CONTROLLI NON DISTRUTTIVI (CND)

UT – Ultrasonori  
VT – Visual Testing  
VT – Endoscopia (videoispezione)  
LP – Liquidi penetranti  
MT – Magnetoscopia  
RT – Repliche metallografiche  
RX – Radiografia  
TT - Termografia  
GW – Onde guidate  
AT – Emissioni Acustiche  
ET – Correnti indotte  
CVR – Calcolo della vita residua



### MANUTENZIONE IMPIANTI INDUSTRIALI

La manutenzione degli impianti, sia essa di tipo ordinaria che straordinaria, ha la finalità di mantenere costante nel tempo le prestazioni degli impianti al fine di conseguire:

- Le condizioni di base richieste quali temperature, pressioni, umidità, purezza dell'aria, etc.;
- Le prestazioni di base richieste quali portate aria unità trattamento, portate gruppi di pompaggio, etc.;
- La massima efficienza delle apparecchiature quali rendimenti delle caldaie, COP dei gruppi frigo, efficienza dei recuperatori, efficienza delle regolazioni, etc.

La **Manutenzione Ordinaria** prevede il controllo periodico oltre che il monitoraggio degli impianti al fine di garantire il funzionamento e l'efficienza degli stessi.

La **Manutenzione Straordinaria** include tutti gli interventi di riparazione, sostituzione e rinnovamento di componenti o parti dell'impianto normalmente non contemplati nei controlli periodici.

L'attuazione di una strategia di interventi a carattere preventivo e di un programma di controlli ed ispezioni consente di massimizzare la durata dei componenti limitando e rallentando gli effetti dell'usura.



### MANUTENZIONE IMPIANTI FOTOVOLTAICI

La **manutenzione ordinaria** dell'impianto fotovoltaico comprende tutte le attività di controllo visivo dei componenti dell'impianto fotovoltaico e verifica della produzione tramite test. Tra i servizi si annoverano:

- Controllo e serraggio delle bullonerie di ancoraggio dei moduli alla struttura;
- Controllo integrità del vetro dei moduli solari;
- Controllo dei cavi e delle scatole di giunzione;
- Prove di funzionamento degli interruttori di protezione;
- Pulizia delle apparecchiature e dei pannelli;
- Verifica della produzione dell'impianto in funzione dell'irraggiamento istantaneo.

La **manutenzione straordinaria** dei pannelli fotovoltaici comprende gli interventi di sostituzione dei componenti principali dell'impianto. L'inverter, cuore elettrico del fotovoltaico, è il componente più soggetto a manutenzione straordinaria. Anche gli interventi di ammodernamento e modifica dell'impianto sono considerati manutenzione straordinaria, ad esempio:

- Aumento di potenza dell'impianto fotovoltaico;
- Aggiunta di batterie per accumulo;
- Spostamento dei moduli fotovoltaici.



### FORNITURA E POSA IN OPERA DI SOSTEGNO DEL FOTOVOLTAICO

Viene eseguita la progettazione, la produzione e la posa in opera di carpenteria metallica e strutture di supporto per il fissaggio dei pannelli fotovoltaici.





## PROGETTAZIONE, DIREZIONE CANTIERI E COORDINAMENTO DELLA SICUREZZA DI IMPIANTI INDUSTRIALI

La Progettazione riveste un ruolo fondamentale nelle fasi di manutenzione e modifica di un processo, in quanto descrive in maniera puntuale la sequenza fisica (ovvero le interconnessioni) delle apparecchiature e dei sistemi. Viene utilizzato in fase di progettazione per sviluppare gli schemi di controllo del processo, e permette la successiva fase di investigazione a fini operativi e di sicurezza.

In fase di progettazione, il ruolo di Coordinatore della Sicurezza in fase di Progettazione (CSP) prevede la redazione di un Piano di Sicurezza e Coordinamento (PSC), di un Piano di Emergenza (PE) ed un Fascicolo Tecnico dell'Opera con i relativi sopralluoghi, aggiornamenti, revisioni e addenda costi specifici per il cantiere da gestire.

In fase di esecuzione, in qualità di Responsabile Lavori (RL) e di Coordinatore della Sicurezza in fase di Esecuzione (CSE), vengono compiuti dei sopralluoghi e riunioni settimanali di coordinamento programmate secondo le varie fasi di cantiere e secondo cronoprogramma stabilito.



## VERIFICHE SU ATTREZZATURE DI SOLLEVAMENTO

Le verifiche trimestrali, annuali e decennali su attrezzature di sollevamento sono volte a garantire nel tempo l'integrità dell'apparecchiatura di sollevamento e la vita residua. Sono finalizzate a valutarne l'effettivo stato di conservazione e di efficienza.

Le verifiche periodiche degli apparecchi di sollevamento stabilite dal comma 8 dell'art. 71 includono:

- Una prima verifica dopo l'installazione dell'apparecchio e prima della sua messa in esercizio;
- Un controllo dopo ogni montaggio in un nuovo cantiere o in un nuovo impianto;
- Dei controlli periodici sulle attrezzature per il sollevamento soggette a usura, con una frequenza stabilita dai fabbricanti o dalle norme di buona tecnica.



## CERTIFICAZIONE IMPIANTI INDUSTRIALI

La marcatura CE di un impianto o attrezzatura a pressione è regolata dalla **Direttiva PED** ("Pressure Equipment Directive") 2014/68/UE, la quale regola la messa a disposizione sul mercato comunitario di attrezzature e insiemi in pressione rispondenti a determinati requisiti essenziali di sicurezza e salute; essa è recepita in Italia con il D.Lgs. n° 26 del 15/02/2016 in vigore dal 19/07/2016, sostituendo la precedente Direttiva 97/23/CE.





## DIVISIONE GPL ENERGY

### RICONDIZIONAMENTO BOMBOLE

Il servizio di ricondizionamento e collaudo di bombole GPL avviene attraverso un processo industrializzato con una capacità di circa 2.000 bombole al giorno, seguito dalla fase Certificativa. Le bombole, secondo la normativa vigente Direttiva 2010/35/UE TPED, oltre all'ex DM 18.06.2015 e DM 12.09.1925 e conformemente al 1.8.7.5 ADR, sono soggette a verifica decennale e, quindi, ad una serie di controlli e prove in conformità alla UNI EN 1440.

#### Principali attività:

- 01 Stoccaggio del grezzo da lavorare in ingresso;
- 02 Bonifica e pulizia bidoni;
- 03 Prova idraulica certificata, Esame VT (Visual Testing) e UT (Spessimetrico Ultrasonoro);
- 04 Sabbiatura, sia in linea con sabbiatrice a rulli biconici sia fuori linea con sabbiatrice a grappoli;
- 05 Manutenzione di parti deformatesi nel tempo e sostituzione, se necessario, del collare o del fondo di appoggio della bombola;
- 06 Verniciatura a polvere e polimerizzazione in forno statico;
- 07 Sostituzione rubinetti;
- 08 Pesatura del recipiente con apposizione disco Collaudo secondo ADR;
- 09 Certificazione con Organismo di primo livello (certificazione ex DM 18/06/15 oppure 2010/35/UE (T-PED));
- 10 Emissione di Report Certificati;
- 11 Stoccaggio bidoni lavorati per la consegna.

### PRODUZIONE BOMBOLE GPL

L'impianto è adibito alla **costruzione e certificazione delle bombole** di GPL nei **quattro formati (10 - 15 - 20 - 25 kg)**.

Il ciclo di produzione delle bombole viene suddiviso in due fasi: la prima concerne la lavorazione della materia prima e dell'assemblaggio dei componenti prodotti; la seconda (relativa alla prova idraulica, visual testing, sabbiatura, verniciatura e rubinettaggio) viene realizzata attraverso l'impianto di ricondizionamento delle bombole già installato.

Le bombole vengono **analizzate e provate tramite verifiche di conformità** (verifiche dimensionali, della tolleranza e di spessore), indagini radiografiche (esami delle saldature longitudinali e circonferenziali della ghiera), prove a scoppio (controllo su espansione volumetrica, esame della frattura e verifica perdite), esame macroscopico (esame delle saldature degli accessori e della ghiera), prove a fatica (verifica perdite ed integrità) e prove meccaniche (piegatura e trazione).



## RICONDIZIONAMENTO E MODIFICHE DI SERBATOI GPL

Le due macroaree che caratterizzano i serbatoi GPL sono:

- Serbatoi GPL Fuori Terra;
- Serbatoi GPL Interrati o da interno

che, a loro volta, possono essere ad asse orizzontale o ad asse verticale.

### Principali attività:

- Stoccaggio del grezzo da lavorare in ingresso;
- Bonifica / degassaggio;
- Prova idraulica certificata, esame VT e UT;
- Saldatura;
- Sabbatura in linea con sabbatrice a tunnel;
- Verniciatura a polvere;
- Montaggio apparecchiature;
- Prova di tenuta;
- Certificazione con Organismo notificato;
- Stoccaggio semilavorati e lavorati per la consegna.

La verniciatura con vernice a polvere anziché di quella liquida è dettata da molteplici fattori, tra cui il minore impatto sull'ambiente (il mancato utilizzo dei solventi) e l'ottenimento di un prodotto migliore e con un'elevata resa nel tempo.



## ATTIVITÀ DI MANUTENZIONE SU SERBATOI GPL

L'attività di manutenzione consiste in:

- Taratura valvole di sicurezza su banco certificato e conseguente rilascio della certificazione da parte dell'INAIL;
- Sostituzione valvole di sicurezza presso l'utenza;
- Verifiche spessimetriche su serbatoi GPL con rilascio di certificato e verbale di verifica periodica ai sensi del D. Lgs. 81/2008 art. 71 comma 11 e allegato VII;
- Manutenzione straordinaria;
- Sostituzione gruppi di riduzione, indicatori di livello, eliminazione di perdite di gas sui serbatoi e linee di adduzione, ecc.;
- Installazione e disinstallazione di serbatoi GPL sia fuori terra che interrati;
- Redazione SCIA per la denuncia dell'installazione del serbatoio GPL;
- Rinnovi SCIA;
- Riquilifica serbatoi GPL/Decennale con emissione esonero INAIL.





## MANUTENZIONE IMPIANTI EOLICI

La manutenzione degli impianti eolici è necessaria per preservare i componenti e gli apparati, sia elettrici che meccanici, da rotture e malfunzionamenti al fine di massimizzare la produzione di energia e garantire il ritorno economico pianificato dell'investimento.

- Manutenzione base torre;
- Ispezione pale;
- Manutenzione in navicella;
- Manutenzione viabilità e piazzole;
- Attività strumentali e collaudi;
- Pulizia degli ingranaggi e degli organi in movimento e delle pale della turbina con annessa oliatura;
- Manutenzione dell'aerogeneratore;
- Controllo collegamenti elettrici
- Controllo stato dei serraggi meccanici, degli organi meccanici e della sensoristica;
- Verifica livelli di olio e pressione all'interno del generatore
- Verifica impianto frenante;
- Lubrificazione motore;
- Approvvigionamento e custodia parti di ricambio strategiche.

Le pale e il rotore di un impianto eolico sono costantemente soggette ad uno sforzo continuo che, sul lungo periodo, può mostrarsi compromettente per il funzionamento dell'impiantistica e contribuire ad usarne quelle componenti che si rivelano maggiormente delicate.





## I Nostri Clienti





Via Einaudi snc  
Zona Industriale ASI  
81025 Marcianise (CE)

Tel. +39 0823 696248  
Email. [stigc@stigc.it](mailto:stigc@stigc.it)  
Web. [www.stigc.it](http://www.stigc.it)

Follow Us On   



La Società è certificata ISO UNI EN 9001, ISO UNI EN 14001, ISO UNI EN 45001 ed adotta  
il Modello 231/2001 e Modello Privacy secondo GDPR 679/2016.

L'Azienda è abilitata a rilasciare certificazioni delle lettere A, C, D, E, G del D.M. 37 del 22/01/2008