



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

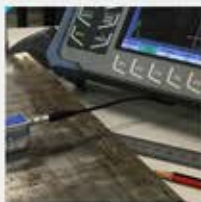
Ricondizionamenti di
serbatoi GPL

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;
- Riqualifica 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

amazon

edison
EDF GROUP

DAL 1877
Barilla®

MARELLI

enel

Avio Aero
A GE Aviation Business

LAVAZZA
TORINO. ITALIA. 1895

EnerGas

DI MAURO GROUP
FLEXIBLE PACKAGING

ema

META
ENERGIA

NATUZZI

LUDOIL

RENDINA
ambiente

Tirreno Power
© COPYRIGHTS 2002-2006 Tirreno Power S.p.A.

H2H
FACILITY SOLUTIONS

EnerGas



Via Einaudi snc
Zona Industriale ASI
81025 Marcianise (CE)

Tel. +39 0823 696248
Email. stigc@stigc.it
Web. 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