

RELAZIONE TECNICA

AI SENSI DELL'ART. 269 DEL D.LGS. N. 152/2006

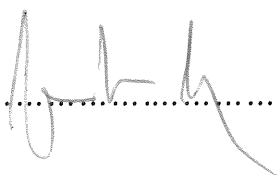
INDICE

COMUNE DI NOVEDRATE	
24 FEB 2016	
PROT. N.	1111
Tit. 5	Classe 10 Fasc.

IDENTIFICAZIONE DELLA DITTA E DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO	2
STATO AUTORIZZATIVO DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO	2
DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	3
Descrizione sintetica dell'attività produttiva.....	3
Produzione	3
Materie prime	5
Fasi lavorative	5
EMISSIONI DIFFUSE	6
EMISSIONE CONVOGLIATE	6
IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA TERMICA	9
COV - APPLICABILITÀ DELL'ART. 275 DEL D.LGS. N. 152/2006	10
ALLEGATI.....	10

Relazione tecnica predisposta da:... FURLAN SERGIO

Data e Firma 28/01/2016

.....


N. pagine totali (compresi allegati): 10.....

IDENTIFICAZIONE DELLA DITTA E DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO

Ditta - Ragione sociale		Legnoquattro S.p.A.	
Legale Rappresentante/Titolare		Grandinetti Eugenio	
P. IVA		01396470138	
Sede legale- Comune		Via Provinciale Novedrate, 19 – 22060 Novedrate (CO)	
Sede legale - Indirizzo		Via Provinciale Novedrate, 19 – 22060 Novedrate (CO)	
Telefono		031.790246	
Telefax		031.791705	
e-mail		legnoquattro@legnoquattro.it	
PEC		Legno4@pec.it	
Insediamento produttivo - Comune		Novedrate (CO)	
Insediamento produttivo - Indirizzo		Via Provinciale Novedrate, 19	
Telefono		031.790246	
Telefax		031.791705	
e-mail		legnoquattro@legnoquattro.it	
Zona urbanistica (PGT)		Città consolidata dei beni e dei servizi (art. pr28) – Si confronti Allegato 2	
Coordinate Gauss Boaga		informazioni estrapolate dal geoportale della lombardia – www.cartografia.regione.lombardia.it	
		X 1.510.288,326	Y 5.060.763,424
Eventuale Ditta Consulente:		Green Works S.r.l.	
Referente:		Ing. Daniela Demana – Consulente esterno	
Recapiti:		Tel. 0331/4623 Fax 0331/4623	
		e-mail daniela@greenworks.it	
Numero dipendenti:	Operai: 35	Impiegati: 10	Dirigenti/Amministratori: 03
Certificazione ambientale:	Nessuna		

STATO AUTORIZZATIVO DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO

L'azienda, che svolge l'attività di tintoria del legno conto proprio e/o conto terzi e di vendita del tranciato, genera emissioni in atmosfera per le quali è autorizzata con **Provvedimento Dirigenziale della Provincia di Como n. 17/17945 del 08/04/2010** (allegati tecnici di riferimento: D.G.R. n. 196/2005, allegato 3, applicazione di rivestimenti e/o vernici sul legno e D.G.P. n. 68/2009, allegato n. 7, verniciatura, laccatura, doratura di mobili e altri oggetti in legno).

La presente relazione tecnica è da considerarsi ad **integrazione della domanda di autorizzazione per l'impianto di trattamento acqua – modifica sostanziale di stabilimento – inoltrata agli Enti in data 31/07/2012**. L'integrazione è volta alla comunicazione del cambio di alimentazione degli impianti termici posti a servizio dell'attività (da olio combustibile a gas metano) - gli impianti termici non sono stati modificati e pertanto non possono essere considerati come nuovi impianti; l'unica variazione operata è relativa all'alimentazione degli stessi.

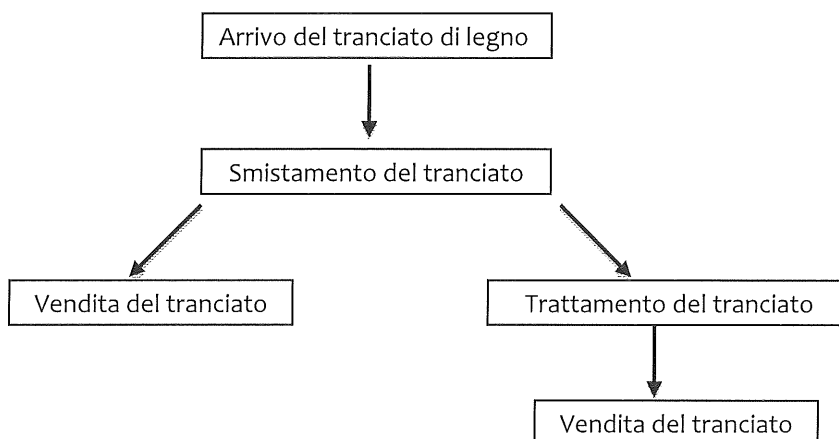
Si precisa che l'azienda si era mossa fin dal 2010 per operare la sostituzione del combustibile, tuttavia a causa di ritardi imputabili alla società che gestisce la fornitura di gas metano nel Comune di Novedrate ha potuto solo ora effettuare l'allacciamento.

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Descrizione sintetica dell'attività produttiva

L'impianto nel suo complesso viene utilizzato per la tintoria del legno conto proprio e/o conto terzi e per la vendita del tranciato.

Il ciclo lavorativo può essere schematizzato come di seguito proposto.



FASI LAVORATIVE

A. ARRIVO E SMISTAMENTO DEL TRANCIATO

Il legno tranciato, consegnato in azienda su pallets, dopo essere stato smistato (suddiviso nelle diverse classi) viene trasportato, con l'ausilio di carrelli elevatori, alle zone adibite allo stoccaggio temporaneo dello stesso. In seguito il tranciato viene venduto direttamente al cliente oppure viene trattato preventivamente alla vendita (ciclo di sola tinta oppure candeggio e tinta).

B. PREPARAZIONE BAGNI

La preparazione dei bagni di candeggio e tintura avviene secondo le modalità di seguito descritte:

- ⇒ bagni di candeggio – i prodotti utilizzati vengono direttamente immessi nelle autoclavi grazie ad un sistema di pompe a circuito chiuso che consente di prelevare il prodotto da serbatoi ubicati in aree dedicate;
- ⇒ bagni di tintura – il colore viene preparato mediante l'ausilio di mescolatori all'interno dei quali il colore stesso viene miscelato con acqua. Il trasporto del prodotto avviene in modo simile a quanto descritto per il candeggio; infatti i prodotti preparati vengono direttamente immessi nelle autoclavi grazie ad un sistema di pompe a circuito chiuso che li preleva direttamente dai mescolatori.

C. CICLO DI TINTA E/O CANDEGGIO

Di seguito si riporta una breve descrizione circa le due tipologie di trattamento che possono essere effettuate sul tranciato, ossia il ciclo di sola tinta e il ciclo di candeggio e tinta. È da sottolineare che per effettuare i cicli di trattamento del tranciato, lo stesso deve essere preventivamente caricato manualmente su appositi cestelli (i fogli di legno vengono disposti su più strati intervallati da reti in polipropilene) in modo tale da permettere l'immersione nelle vasche contenenti le soluzioni di candeggio e/o tinta.

C.1 Trattamento di sola tinta

Il cestello carico dei fogli di legno tranciato, viene immerso, attraverso l'ausilio del carroponete, nelle vasche di acciaio contenenti acqua calda (riscaldata grazie ad un serpentino all'interno del quale scorre l'acqua calda prodotta dai generatori di calore posti a servizio dei cicli tecnologici), colorante organico biodegradabile e acido acetico (per il fissaggio del colore).

Contenuto vasche per la tintura (formulazione mediamente più utilizzata):

7 m³ di acqua riscaldata a 90°C;

quantitativo di coloranti variabile (in funzione del colore che si desidera);

6 litri circa di acido acetico (per fissare il colore).

Il colore richiesto non deve annullare le caratteristiche organolettiche del legno, ma esaltarne le venature.

C.2 Trattamento di candeggio e tinta

Il tranciato, dopo essere stato caricato manualmente nel cestello, viene immerso inizialmente in un bagno di acqua a 40°C miscelata con acqua ossigenata, soda caustica e sodio meta silicato al fine di ottenere una base uniforme.

Si procede quindi con le fasi di candeggio mediante l'immersione del tranciato in una soluzione chimica avente le seguenti caratteristiche:

7 m³ di acqua progressivamente riscaldata;

Acqua ossigenata in quantità variabile (a seconda dell'essenza);

10 kg di sodio meta silicato;

5 kg di soda caustica.

Una volta concluse le operazioni di candeggio, il cestello viene tolto dalla vasca, lavato e immerso nel bagno per la tintura del tranciato stesso (operazioni analoghe a quelle descritte al punto C.1).

D. ESSICCAZIONE

Una volta ultimate le operazioni di colorazione del tranciato, siano esse derivanti dal processo di sola tinta o di candeggio e tinta, i cestelli contenenti il tranciato vengono tolti dalle vasche e lo stesso viene disposto su appositi scaffali e trasportati nel reparto essiccazione. Qui si procede all'essiccazione del tranciato attraverso il posizionamento dello stesso sul caricatore dell'essiccatoio. Tale operazione, effettuata manualmente dagli operatori del reparto, permette il posizionamento delle lastre di tranciato su un tappeto di rulli che, scorrendo all'interno dell'essiccatoio, consente l'asciugatura del tranciato stesso attraverso un flusso di aria calda che estrapola l'acqua contenuta nei fogli di tranciato. L'operazione di essiccazione, fondamentale per le successive lavorazioni (pressatura, incollaggio, etc...) che il tranciato dovrà subire (non effettuate dalla nostra azienda), ha durata variabile a seconda dalla tipologia di legno e del quantitativo di acqua in esso contenuta.

E. LAVORAZIONI DI FINITURA

Le principali lavorazioni di finitura sono la stiratura del tranciato mediante l'ausilio di una pressa e il taglio a misura (rifilatura e scarto di eventuali parti non conformi) mediante l'ausilio di una taglierina.

In particolare la fase di stiratura del tranciato, effettuata per ottimizzare la qualità dello stesso successivamente alla fase di essiccazione sia sul tranciato al naturale che su quello trattato, prevede due passaggi di lavoro successivi:

- ✓ stiratura a caldo → il tranciato, naturale o trattato, viene caricato nella pressa dove permane per un tempo variabile tra i 20 e i 30 secondi. La variabilità del processo di pressatura è dovuta al contenuto residuo di umidità del tranciato caricato (si sottolinea che la massima percentuale di umidità residua che rimane nel tranciato successivamente alla fase di essiccazione è pari al 9%).
- ✓ stiratura a freddo → una volta effettuata la prima fase di pressatura a caldo, il tranciato continua il suo percorso di stiratura mediante l'ingresso in una pressa a freddo dove lo stesso subisce un'ulteriore processo di pressatura, in questo caso a freddo, che ha il solo scopo di stabilizzare la pressatura a caldo.

Di seguito si riportano, a titolo esemplificativo, i tempi medi di lavorazione necessari per la tintura di un cestello contenente mediamente 1.100 m² di tranciato.

- 3 ore per il carico del cestello;
- 8 ore di immersione del cestello nelle vasche;
- 1 ora per l'essiccazione del tranciato.

F. VENDITA DEL TRANCIATO

Una volta concluso il processo di trattamento del tranciato, lo stesso viene ricomposto in pacchi e depositato su pallets destinato ai clienti.

Nel caso in cui il tranciato non debba subire alcun processo di trattamento subito dopo essere stato smistato viene ricomposto in pacchi e depositato sui pallets per la consegna ai clienti.

Produzione

TIPOLOGIE DI PRODOTTI FINITI	QUANTITA' (kg/anno)	MODALITA' DI STOCCAGGIO
Tranciato di legno	1.500.000 m ² /anno	Pallet

Materie prime

CATEGORIE OMOGENEE DI MATERIE PRIME	QUANTITA' (kg/anno)*	MODALITA' DI STOCCAGGIO
Tranciato	1.500.000 m ² /anno	Pallet
Prodotti ausiliari	1.312.185 kg/anno	Si veda Allegato 1
Olio combustibile	600.000 kg/anno prima della modifica. Attualmente non più utilizzato.	Serbatoi interrati

* quantità autorizzate con il provvedimento Dirigenziale della Provincia di Como n.17/17945 del 08/04/2010

Fasi lavorative

FASE LAVORATIVA	APPARECCHIATURE UTILIZZATE	EMISSIONI DIFFUSE	RE-IMMISSIONI	PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA
A. Arrivo e smistamento del tranciato	Carrello elevatore Pesa	NO	NO	--
B. Preparazione bagni	Agitatore, vasche prova	NO	NO	E20 – Cucina colori
C. Ciclo di tinta e/o di candeggio	Carroponte, Carrello elevatore, cestello, vasche di tintura	SI	NO	Estrattori d'aria
D. Essiccazione	Essiccatoio ITMAC di Angelo Cremona modello EZ/A	NO	NO	E18, E19A, E19B, E19C Estrattori d'aria
E. Lavorazioni di finitura	Pressa, taglierina	NO*	NO	E21, emissione refrigeratore a servizio della pressa
F. Vendita del tranciato	Carrello elevatore Pesa	NO	NO	--
G. Produzione di calore	Caldaia Tecnositer e Caldaia Carimati	NO	NO	E15, E16 Oggetto della presente istanza di modifica

*Come indicato nella pratica presentata nel 2009 la taglierina viene utilizzata esclusivamente per la fase rifinitura del prodotto e per lo scarto di eventuali parti non conformi. Il funzionamento del macchinario prevede il taglio del tranciato attraverso la discesa di una lama che pratica un taglio netto allo stesso (l'organo di taglio non effettua movimenti oscillatori e/o rotatori). Vista la modalità operativa non vengono generate emissioni diffuse.

EMISSIONI DIFFUSE / RE-IMMISSIONI

Le emissioni diffuse presenti in azienda sono riconducibili alle operazioni di tinta e/o candeggio del tranciato. Al fine di assicurare la salubrità dell'ambiente di lavoro, sono presenti n. 13 estrattori di aria nel reparto tintoria. In aggiunta sono presenti n.08 estrattori di aria nel reparto essiccazione/magazzino.

EMISSIONE CONVOGLIATE

PUNTO DI EMISSIONE E15 □ Modifica		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	G
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Caldaia Carimati
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 6.500 Valore max rilevato: 5.400*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	13 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 150 – 200
6	Inquinanti presenti	NOx, CO
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	A seguito della modifica si prevede inferiore ai limiti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 10
9	Dimensioni del camino (diametro in mm)	670
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	Nessuno
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	NO
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Si Si Si
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E16 □ Modifica		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	G
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Caldaia Tecnositer
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 6.500 Valore max rilevato: 5.100*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	13 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 150 - 300
6	Inquinanti presenti	NOx, CO
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	A seguito della modifica si prevede inferiore ai limiti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 10
9	Dimensioni del camino (diametro in mm)	570
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	nessuno
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	NO
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Si Si Si
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E18 □ Esistente		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	D
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Essicatoio ITMAC
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 16.500 Valore max rilevato: 17.500*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	8 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 35-60
6	Inquinanti presenti	COV
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	Inferiore ai limiti previsti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 8
9	Dimensioni del camino (mmxmm)	1000x400
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	--
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	--
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Si Si Si
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E19A □ Esistente		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	D
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Essicatoio ITMAC
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 1.500 Valore max rilevato: 3.100*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	8 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 110 - 120
6	Inquinanti presenti	COV
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	Inferiore ai limiti previsti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 8
9	Dimensioni del camino (mmxmm)	650x400
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	--
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	--
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Si Si Si
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E19B ☐ Esistente		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	D
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Essicatoio ITMAC
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 2.000 Valore max rilevato: 2.500*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	8 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 110 - 125
6	Inquinanti presenti	COV
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	Inferiore ai limiti previsti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 8
9	Dimensioni del camino (mmxmm)	650x400
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	--
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	--
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Sì Sì Sì
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E19C ☐ Esistente		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	D
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Essicatoio ITMAC
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 2.500 Valore max rilevato: 4.300*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	8 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 120 - 140
6	Inquinanti presenti	COV
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	Inferiore ai limiti previsti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 8
9	Dimensioni del camino (mmxmm)	650x400
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	--
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	--
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Sì Sì Sì
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E20 ☐ Esistente		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	B
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Cucina Colori
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 2.000 Valore max rilevato: 3.200*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	8 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 15- 35
6	Inquinanti presenti	Polveri totali, COV
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	Inferiore ai limiti previsti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 8
9	Dimensioni del camino (diametro in mm)	400
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	--
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	--
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Sì Sì Sì
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

PUNTO DI EMISSIONE E21 ☐ Esistente		
1	Fase di provenienza (indicare la lettera)	E
2	Apparecchiatura interessata al ciclo tecnologico	Pressa
3	Portata dell'aeriforme (Nm ³ /h)	Autorizzata: 1.300 Valore max rilevato: 1.300*
4	Durata dell'emissione (h/g – g/anno)	8 h/die per 5 giorni alla settimana
5	Temperatura (° C)	Circa 20 - 35
6	Inquinanti presenti	COV
7	Concentrazione degli inquinanti in emissione	Inferiore ai limiti previsti
8	Altezza dell'emissione dal suolo (m)	Circa 8
9	Dimensioni del camino (diametro in mm)	250
10	Materiale di costruzione del camino	Lamiera
11	Tipo di impianto di abbattimento	--
12	Corrispondenza dell'impianto di abbattimento alle tipologie incluse nella D.G.R. 13943/2003 (indicare l'identificativo della scheda)	--
13	Ai fini del campionamento si è accertato/accerterà quanto segue: • presenza di punti di prelievo secondo la norma UNI 10169 • apposizione in maniera visibile dell'identificativo del punto di emiss. • accesso ai punti di prelievo a norma di sicurezza	Sì Sì Sì
14	Varie	--

*valore massimo rilevato nelle campagne di controllo periodico anni dal 2010 al 2013

IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA TERMICA

N.	Tipologia e % d'uso (civile/produttivo)	Combustibile	Potenza termica nominale (kW)	Punti di emissione in atmosfera
1	Produttivo	Gas Metano	4.652 kW	E15
2	Produttivo	Gas Metano	4.652 kW	E16
3	Centrale Termica 2 - Civile	Gas Metano	43 kW	E22

IMPIANTI SCARSAMENTE RILEVANTI

Punti di emissione in atmosfera	Provenienza
E22	Centrale termica 2
Nr. 01	Refrigeratore a servizio della pressa per stiratura a freddo
Nr. 02	Esalazioni provenienti dalle vasche contenenti BTZ – DISMESSE A SEGUITO DELLA VARIAZIONE DI ALIMENTAZIONE DEGLI IMPIANTI TERMICI

IMPIANTI DI TRATTAMENTO ACQUE

In azienda è presente un impianto di trattamento delle acque reflue avente le caratteristiche di seguito riportate:

- CAPACITA' DELL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE:
 1. Biologico: 4 mc/h - 96 mc/d
- LINEA DI TRATTAMENTO FANGHI:

FASE	MACCHINA/LINEA	AMBIENTE CHIUSO/APERTO	SIGLA EVENTUALE EMISSIONE CONVOGLIATA
B.1. ISPESSIMENTO GRAVITA'	VASCA DI TRATTAMENTO/SEDIMENTAZIONE	APERTO	--

COV - APPLICABILITÀ DELL'ART. 275 DEL D.LGS. N. 152/2006

La ditta dichiara che non utilizza materie prime caratterizzate dalle frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, R40 e R68. L'unica frase di rischio R45 era associata all'olio combustibile che, a seguito della variazione di alimentazione degli impianti termici, non è attualmente più utilizzato.

Non essendo intercorse variazioni nella tipologia dei prodotti acquistati e non essendo cambiati i fornitori, si ritiene ragionevole considerare valido l'elenco dei prodotti allegato alla pratica inoltrata nel 2009 (si veda allegato 1).

Per quanto sopra esposto, considerando le informazioni inviate dalle aziende per la pratica del 2009 e il quantitativo totale dei prodotti utilizzati è possibile affermare che l'azienda non è soggetta all'articolo n.275 del D.Lgs. 152/06 (punto 14. impregnazione del legno con soglia di consumo solvente superiore a 25 tonnellate/anno).

ALLEGATI

1. Estratto CTR con evidenziata la localizzazione della ditta (pag.1);
2. Allegato 1 – Elenco prodotti e quantità (pag.1);
3. Planimetria riportante in maniera accurata la posizioni dei macchinari, le canalizzazioni dei presidi di aspirazione, l'indicazione dei punti di aspirazione e di quelli di emissione in atmosfera, nonché l'ubicazione degli impianti di abbattimento (pag.1).
4. Provvedimento Dirigenziale n. 17/17945 del 08.04.2010.
5. Attestazione avvenuto versamento oneri istruttoria (integrazione degli oneri versati per la pratica presentata nel 2012) e versamento oneri del 2012.