

PINTEX S.r.l.

Via Vecchia Canturina 11

NOVEDRATE

(CO)

**RELAZIONE TECNICA
DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA**

COMUNE DI NOVEDRATE
24 FEB 2016
PROT. N. <u>1169</u>
Tit. <u>6</u> Classe <u>10</u> Fasc.

Novedrate, 16 febbraio 2016

1. PREMESSA

La presente relazione tecnica, descrittiva dell'attività svolta all'interno dell'insediamento, è stata redatta a seguito della richiesta avanzata del Comune di Novedrate durante la riunione svolta in data 21 gennaio 2016, alla quale l'azienda è stata invitata a partecipare unitamente ad altre realtà della zona.

Tale riunione era stata indetta sulla base di segnalazioni pervenute da cittadini sulle problematiche ambientali in merito ad episodi di molestie olfattive avvertiti nelle zone limitrofe all'area industriale di Novedrate.

2. IDENTIFICAZIONE E LOCALIZZAZIONE DELLA DITTA

La ditta PINTEX S.r.l. è situata in via Vecchia Canturina 11 a Novedrate (CO).

Nello stesso immobile l'attività veniva svolta precedentemente dalla POLITEX S.a.s. di Freudenberg Politec srl.

Di seguito si riporta un ortofoto (ovvero un'immagine aerea georeferenziale) con evidenziata la posizione dell'azienda.



TAVOLA 1 – ESTRATTO ORTOFOTO CARTOGRAFIA REGIONALE

Secondo il PGT vigente (tavola C13 Quadro programmatico e conoscitivo), l'azienda si trova in “**D1 – zona per attività produttive**”, come evidenziato dall'estratto della tavola dello stesso di seguito riportato.

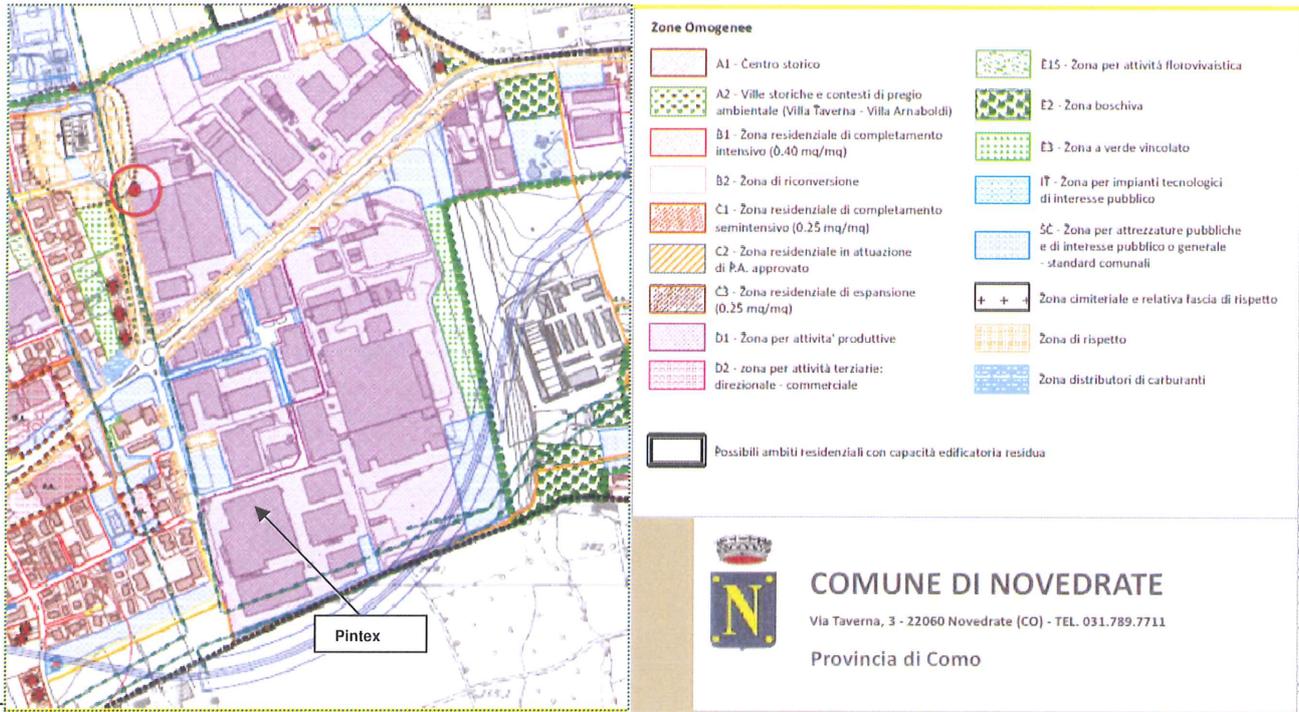


TAVOLA 2 – ESTRATTO PGT COMUNALE

3. PRODUZIONE E MATERIE PRIME

Lo stabilimento di PINTEX Srl oggi produce:

- Ovatte e nontessuti resinati
- Ovatte termolegate
- Accoppiati con film

Tali prodotti trovano principalmente applicazione nei settori dell'arredamento (es. imbottiture), dell'abbigliamento (es: imbottiture capi spalla) e dell'edilizia (termoacustica per costruzioni civili/industriali).

I prodotti finiti si presentano come rotoli o lastre.

La materie prime utilizzate sono le seguenti:

- Fibra
- Resine
- Colla termofusibile
- Film per accoppiamento

4. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Di seguito si descrivono le operazioni del ciclo di lavoro che consentono di arrivare dalle materie prime ai prodotti finiti, distintamente per le diverse tipologie di prodotti.

4.1 PRODUZIONE OVATTE e NONTESSUTI RESINATI

La resinatura delle fibre viene effettuata su due linee di produzione (Resinato 1 e Resinato 2) e le fasi lavorative sono le seguenti:

- PREPARAZIONE FIBRE E CARDATURA: le fibre, confezionate in balle pressate, vengono aperte sulle macchine di preparazione che in automatico, sulla base delle caratteristiche del prodotto che deve essere realizzato, selezionano la percentuale tra le varie fibre ottenendo la "mista" che verrà poi utilizzata per la lavorazione
- AGUGLIATURA: trattasi di un processo esclusivamente meccanico per legare le fibre
- RESINATURA IN CABINA: questa fase consiste nella applicazione della resina per spruzzatura
- ASCIUGATURA E POLIMERIZZAZIONE: la fase di riscaldamento permette la polimerizzazione della resina applicata e l'evaporazione dell'acqua.
- RAFFREDDAMENTO PRODOTTO: Il prodotto in uscita prima di essere arrotolato viene raffreddato mediante un flusso di aria che attraversa le fibre.

Le operazioni di resinatura, asciugatura e raffreddamento prevedono delle aspirazioni che vengono convogliate all'esterno del reparto di produzione tramite dei camini.

In questo reparto sono presenti serbatoi di stoccaggio resine per la preparazione degli appretti, i cui sfiati sono identificati con le sigle da S1 a S5; si sottolinea che questi prodotti sono in soluzione acquosa a temperatura ambiente e che la fase di carico dei prodotti avviene circa 2 volte/settimana, per la durata massima di 2 ore.

4.2 PRODUZIONE OVATTE TERMOLEGATE

Le linee impiegate per tale lavorazione sono la linea OTL e la linea OFL (Falda nuova). In tale produzione non si ha applicazione di leganti o resine ma il materiale si lega esclusivamente tramite il riscaldamento.

Il processo di produzione consiste quindi in:

- CARDATURA: come descritto nel precedente punto, le fibre, confezionate in balle pressate, vengono aperte sulle macchine di preparazione che in automatico, sulla base delle caratteristiche del prodotto che deve essere realizzato, selezionano la percentuale tra le varie fibre ottenendo la "mista" che verrà poi utilizzata per la lavorazione.

- TERMOLEGATURA: il riscaldamento e successivo raffreddamento del materiale consente di ottenere i pannelli di ovatta.

I forni hanno dei punti di emissione, situati uno ingresso e uno in uscita. Sono inoltre presenti i camini per il raffreddamento del prodotto.

Attualmente la linea OTL non è attiva.

4.3 INCOLLAGGIO

E' presente una linea di accoppiamento mediante incollaggio con colla termofusibile in granuli. Tale prodotto non contiene quindi alcuna sostanza volatile, tipica delle colle a base di solventi. Il riscaldamento avviene mediante resistenze elettriche.

A presidio della zona di applicazione è prevista un'aspirazione che genera poi un camino di emissione.

5. EMISSIONI IN ATMOSFERA: STATO AUTORIZZATIVO DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO

La normativa vigente che regola l'aspetto ambientale delle emissioni in atmosfera, ossia qualsiasi sostanza solida, liquida o gassosa introdotta nell'atmosfera che possa causare inquinamento atmosferico, è il Decreto Legislativo n. 152 del 03 aprile 2006. Tale normativa ha subito nel corso degli anni varie modifiche ed integrazioni, sostanzialmente però stabilisce che tutti gli impianti che producono emissioni devono avere un'autorizzazione rilasciata dall'autorità competente.

La PINTEX S.r.l. risulta autorizzata con Provvedimento Dirigenziale n.41 del 30/07/2013 (n. 32713 di protocollo) rilasciato dalla Provincia di Como.

Tale documento riporta esplicitamente le apparecchiature utilizzate e le emissioni in atmosfera da esse generate, nonché stabilisce i valori limite di emissione degli inquinanti presenti e impone il monitoraggio periodico degli stessi.

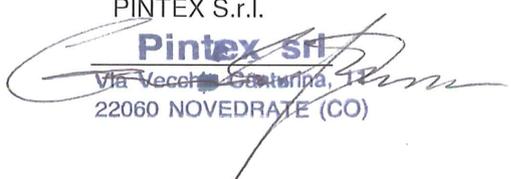
Di seguito si riporta una tabella riepilogativa dei punti di emissione presenti in azienda con i rispettivi inquinanti e valori limiti imposti.

LINEA	PUNTO EMISSIONE	PROVENIENZA	INQUINANTE	VALORE LIMITE (mg/Nm ³)
Linea resinato 1	E1	cabina resinatura 1	COV	50
	E2	cabina resinatura 1	COV	50
	E3	cabina resinatura 2	COV	50
	E4	cabina resinatura 2	COV	50
	E5	forno asciugatura	COV	50
	E6	raffreddamento prodotto	COV	50
Linea Resinato 2	E8	cabina resinatura 1	COV	50
	E9	cabina resinatura 1	COV	50
	E10	cabina resinatura 2	COV	50
	E11	cabina resinatura 2	COV	50
	E12	calandra	COV	50
	E13	forno asciugatura	COV	50
Linea OFL (Falda nuova)	E15	ingresso forno termolegatura	COV	20
	E16	uscita forno termolegatura	COV	20
	E17	raffreddamento fibra	COV	20
	E23	Lisciatore (cappa uscita forno)	COV	20
Linea OTL	E19	bruciatore forno	Emissione scarsamente rilevante non soggetta a monitoraggio	
	E20	Forno termolegatura	COV	20
	E21	raffreddamento prodotto	COV	20
Incollaggio	E22	Incollaggio	COV	20

Per le emissioni generate dalle operazioni di resinatura , asciugatura, termolegatura (o termofissaggio) e incollaggio l'autorità competente ha stabilito di ricercare l'inquinante "COV". Tale sigla sta ad identificare i composti organici volatili e permette di accertare, mediante l'indagine analitica dell'aria espulsa dal camino, la presenza delle tracce degli stessi derivanti dal materiale plastico nelle fasi di riscaldamento e resinatura. La concentrazione rilevata viene poi confrontata con il valore limite imposto al fine di accertare la conformità alle limitazioni previste dall'autorizzazione rilasciata dalla Provincia.

I risultati analitici delle indagini effettuate dall'azienda hanno consentito di accertare il rispetto dei valori limiti previsti.

Distinti saluti

PINTEX S.r.l.

Pintex srl
 Via Vecchia Statupina, 11
 22060 NOVEDRATE (CO)