

EMISSIONI IN ATMOSFERA

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE PER MODIFICA DI STABILIMENTO

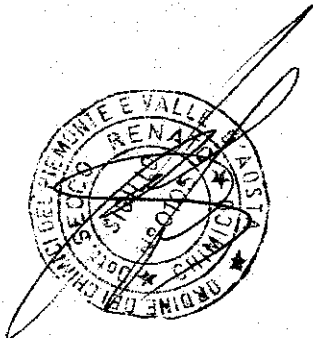
BELBO SUGHERI srl
REGIONE SAN VITO 90P
14042 - CALAMANDRANA (AT)

Codice stabilimento 5013/15

RELAZIONE TECNICA

Nizza Monferrato, 10 gennaio 2019

Il Tecnico



La Ditta



1 SITUAZIONE AUTORIZZATIVA ED OGGETTO DELLE MODIFICHE

La ditta è attualmente autorizzata alla emissioni in atmosfera con DD 1100 del 17/05/2018.

La presente domanda di modifica di stabilimento prende in considerazione le seguenti previste variazioni:

MODIFICA SOSTANZIALE

→ E20: introduzione nuova emissione costituita da un sistema di captazione delle polveri presso le siliconatrici

MODIFICHE NON SOSTANZIALI

→ E9-E14: traslazione di macchinari

2 DESCRIZIONE DEL CICLO LAVORATIVO SVOLTO COMPLESSIVAMENTE NELL'IMPIANTO

L'attività produttiva della ditta è finalizzata alla realizzazione di tappi in sughero mediante un ciclo lavorativo comprendente le seguenti fasi:

- arrivo dei tappi (lavati o non lavati) e delle sostanze utilizzate nelle lavorazioni (sbiancanti, sterilizzanti, lubrificanti)
- lavaggio
- deumidificazione
- tornitura, smussatura e burattatura
- timbratura (induzione elettrica e laser)
- confezionamento con insufflaggio di anidride solforosa
- siliconatura
- inscatolamento
- immagazzinamento e spedizione

Per il calcolo delle quantità di tappi inserite nei bilanci di massa contenuti in questa relazione si è assunto un peso medio di g 7 / tappo.

3 E20 – NUOVA EMISSIONE

SERBATOI TAPPI SILICONATI

3.1 Descrizione della fase

Ultimata la fase di siliconatura che dà luogo all'emissione E11 (che peraltro rimarrà invariata), i tappi siliconati verranno aspirati, mediante apposite tubazioni flessibili movimentate dal personale, verso n. 4 serbatoi di raccolta, ognuno dei quali munito di proprio ventilatore, azionato manualmente alla fine di ogni ciclo di siliconatura.

Sebbene nella normale pratica lavorativa potrà verificarsi occasionalmente l'utilizzo contemporaneo di più di un ventilatore, l'impianto è stato tuttavia dimensionato per poter estrarre simultaneamente l'aria da tutti i 4 serbatoi.

Gli effluenti verranno convogliati nel nuovo condotto E20 per l'allontanamento delle polveri dall'interno dei serbatoi di raccolta.

I tappi vengono poi insacchettati scaricandoli dal fondo dei serbatoi.

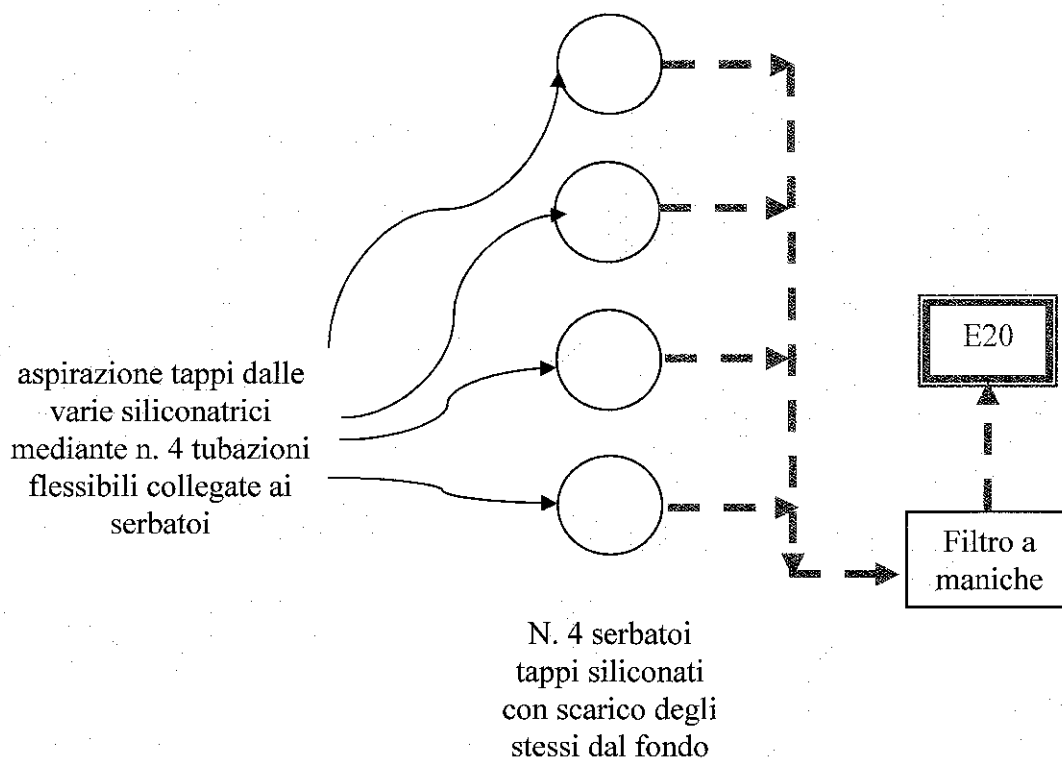
La lavorazione rimarrà inalterata con fase continua per 8 ore/giorno per 5 giorni/settimana nel corso di 44 settimane/anno per totali 220 giorni/anno.

L'aspirazione dei tappi siliconati avverrà invece in maniera discontinua per non più di 15 minuti/ora complessivi per ognuna delle 4 postazioni.

3.2 Materiali in ingresso

| (8 ore / giorno) x (5 giorni / settimana) x (44 settimane / anno) | Quantità oraria (Kg/ora) | Quantità giornaliera (Kg/giorno) | Quantità settimanale (Kg/settimana) | Quantità annua (Kg/anno) |
|---|--------------------------------|--|---|--------------------------------|
| Tappi aspirati dopo il ciclo di siliconatura | 1.608,35 | 12.866,8 | 64.334 | 2.830.696 |
| TOTALE | 1.608,35 | 12.866,8 | 64.334 | 2.830.696 |

3.3 Diagramma di flusso



3.4 Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento

Il tempo necessario affinché venga raggiunto il regime di funzionamento delle aspirazioni è immediato.

3.5 Tempi necessari perché cessino le emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto

Il tempo necessario perché cessino le emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto è immediato.

3.6 Materiali in uscita

| (8 ore / giorno) x (5 giorni / settimana) x (44 settimane / anno) | Quantità oraria (Kg/ora) | Quantità giornaliera (Kg/giorno) | Quantità settimanale (Kg/settimana) | Quantità annua (Kg/anno) |
|---|--------------------------------|--|---|--------------------------------|
| Tappi siliconati raccolti sul fondo di ogni serbatoio | 1.608,35 | 12.866,8 | 64.334 | 2.830.696 |
| TOTALE | 1.608,35 | 12.866,8 | 64.334 | 2.830.696 |

3.7 Manutenzione

Personale interno verifica mensilmente la funzionalità delle aspirazioni e del sistema di abbattimento.

3.8 Termini previsti per la messa a regime

La messa a regime è prevista dopo 30 giorni dall'avvio dell'impianto.

3.9 Descrizione dell'emissione

3.9.1 Emissione E20

L'emissione E20 raccoglie gli effluenti che si origineranno dalla fase di aspirazione dei tappi siliconati.

3.9.2 Caratteristiche degli effluenti

| | | |
|--------------------------|--------|--------|
| Temperatura: | 25 | °C |
| Velocità: | 21 | m/s |
| Portata: | 8.720 | Nmc/h |
| Concentrazione polveri: | 10 | mg/Nmc |
| Flusso di massa polveri: | 0,0872 | Kg/h |

Tali limiti sono quelli attualmente autorizzati sulle siliconatrici.

3.9.3 Ventilatori ed impianto di abbattimento

Sui 4 serbatoi verranno installati n. 3 ventilatori con singola portata 2.100 mc/h ed un ventilatore con portata 2.420 mc/h.

La depurazione verrà effettuata da un sistema di filtri a manica, non dotato di aspirazione propria ma in grado di garantire una portata di aria pari a ca. 9.000 mc/h. come da allegata descrizione del fornitore Ventoltecnica

3.9.4 Manutenzione dell'impianto di abbattimento

Personale interno verifica mensilmente la funzionalità delle aspirazioni e del sistema di abbattimento.

3.9.5 Caratteristiche del punto di emissione E20

| | |
|-----------------------------|-------------------------------|
| Altezza dal piano campagna: | 9 m |
| Diametro: | 0,40 m |
| Sezione: | 0,1256 mq |
| Direzione del flusso: | verticale |
| Durata: | 8 ore/giorno complessivamente |
| Frequenza: | discontinua |

4 MODIFICHE NON SOSTANZIALI SU EMISSIONI DERIVANTI DALLA FASE DI TIMBRATURA AD INDUZIONE ELETTRICA

E9 – TIMBRATRICI ELETTRICHE

E14 – TIMBRATRICI ELETTRICHE

Rimarrà inalterata la predisposizione che consente la possibilità di sistemare n. 24 potenziali macchine timbratrici a induzione elettrica mediante le quali viene effettuata la stampa a caldo dei tappi.

Rispetto alla situazione descritta nella precedente relazione di aprile 2018 e con riferimento alla DGR 9 gennaio 2017, n. 12-4553 Allegato A verranno solamente eseguite alcune traslazioni di macchinari ed alcune modifiche migliorative alla convogliabilità degli effluenti mediante la razionalizzazione delle captazioni sulle singole macchine, secondo la situazione riscontrabile sulla planimetria aggiornata.

Non ci saranno variazioni quali-quantitative né dei materiali lavorati né dei parametri geometrici, fisici e qualitativi delle emissioni.

CARATTERISTICHE FILTRO BELBO SUGHERI S.R.L.

Modello : F.C.S. 772.400 (filtro chiuso con scuotitore)

Matricola : 008 del 20/09/18

Dimensioni : 1060X4060X4350 mm

Numero maniche filtranti : 64

Diametro maniche filtranti : 200 mm.

Altezza maniche filtranti : 2300 mm.

Superficie filtrante : 92 mq.

Portata : 9000 mc/h circa

Caratteristiche tessuto maniche : cotone (vedi scheda allegata)

Diametro camino : 400 mm.

Castagnole Lanze, 28/12/18

Belbo Sugheri srl - Regione San Vito 90P - Calamandrana (AT)

Codice stabilimento 5013/15

QUADRO RIASSUNTIVO NUOVA EMISSIONE

08/01/2019

| Emissione n. | Provenienza | Portata (mc/h a 0 °C e 0,101 mPa) | Durata emissione (h/giorno) | Frequenza emissione nelle 24 h | Temperatura (°C) | Inquinante | Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/mc a 0 °C e 0,101 mPa) | Concentrazione dell'inquinante in emissione (Kg/h a 0 °C e 0,101 mPa) | Altezza punto di emissione dal suolo (m) | Diametro (m) | Tipo di impianto di abbattimento |
|-----------------|---------------------------|---|--------------------------------|--------------------------------------|---------------------|------------|--|---|---|-----------------|--|
| E20 | serbatoi tappi siliconati | 8.720 | 8 complessivamente | discontinua | 25 | polveri | 10 | 0,0872 | 9 | 0,40 | filtro a maniche |