

dott. ing. Antonio Camarota

Lungo Po Antonelli, 117/2

10153 TORINO

Ditta SGL italia s.r.l.

14040 Castelnuovo Calcea (AT)

Via Cocito, 23

RELAZIONE TECNICA

allegata alla domanda di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA)

UBICAZIONE : **Via Cocito n. 23 – 14040 CASTELNUOVO
CALCEA (AT)**

CODICE DI IDENTIFICAZIONE : **005030/1**

DITTA CONDUTTRICE : **SGL italia s.r.l.**

DATORE DI LAVORO : **dr. Paolo Ghidotti, nato a
Bergamo il 29/11/1971
e domiciliato presso la Sgl Italia srl via Cocito,23
Castelnuovo Calcea (AT)**

IL TECNICO : **dott. ing. Antonio Camarota
Lungo Po Antonelli 117/2
10153 TORINO**

Torino lì, 2 febbraio 2018

0.0 PREMESSA

La presente relazione è allegata alla richiesta di rilascio di Autorizzazione Unica Ambientale (ndr: di seguito abbreviata come AUA) che la ditta **sgl italia s.r.l.** a unico SOCIO, nel prosieguo denominata **sgl italia**, con sede legale in Strada San Mauro n. 25 – 10156 Torino, intende presentare, per adeguare gli aspetti autorizzativi allo stato di fatto aziendale.

Nel prosieguo della presente relazione si farà riferimento ad alcuni documenti che fisicamente non saranno allegati, in quanto già prodotti nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

Nell'unità locale di Via Cocito 23 – 14040 Castelnuovo Calcea la ditta **sgl italia** produceva piccoli elettrodomestici, quali macchine per caffè espresso e distributori di bevande calde e, in funzione di questa attività, aveva ottenuto Autorizzazione Unica Ambientale in data 18/10 /2017 (Allegato 00).

A seguito delle mutate condizioni produttive, oggi l'azienda ha modificato drasticamente le attività lavorative riducendo, di conseguenza, il numero degli addetti e interrompendo una serie di attività lavorative prima esercite.

La presente relazione descrive i cambiamenti apportati al ciclo lavorativo allo scopo di adeguare le autorizzazioni rilasciate all'azienda alle mutate situazioni produttive aziendali.

Lo stabilimento, alla data di stesura della presente relazione, è costituito, essenzialmente, da tre aree produttive a differente denominazione:

- 1) immobili destinati a Montaggio caffè, Magazzino centrale, Magazzino materie prime e Stampaggio plastica e post vendita; si precisa che le sole attività oggi esercite sono quelle attinenti al Magazzino centrale, al Magazzino materie prime e al post vendita
- 2) immobili destinati alla Manutenzione, magazzino e locale granulatori materie plastiche; si precisa che nessuna attività è oggi esercita.
- 3) immobili destinati ad Ufficio piano 1° lato Nord, Ufficio piano 1° lato Est, Ufficio piano 1° lato Sud. Si evidenzia che sono presenti alcuni addetti con la qualifica di impiegati negli Uffici piano 1° lato Nord e Uffici piano 1° lato Est.

I reparti hanno le seguenti caratteristiche geometriche:

Superficie in pianta (mq)	Altezza (m)	Reparto
2122	6,5	(Montaggio caffè)
762	7	(Magazzino)
732	7	(Stampaggio plastica)
732	7	(Magazzino centrale)
732	7	(Magazzino materie prime)
655	3,6	(Magazzino e officina)

Come già si è anticipato, oggi nell'azienda si effettuano esclusivamente le lavorazioni di post vendita e di immagazzinaggio di semilavorati e di prodotti finiti forniti da altre ditte.

Nell'Allegato 0 è riportata una descrizione del ciclo aziendale attuale nel suo complesso, considerando anche un'altra unità locale che, alla data attuale, è utilizzata esclusivamente come magazzino.

Nell'elaborato grafico di Tav. 1, aggiornamento del 25/1/2019, sono riportate la planimetria aziendale, la pianta dello stabilimento a piano terreno, , l'elenco dei macchinari sia impiegati che non più utilizzati ed il posizionamento dei camini.

L'Autorizzazione Unica Ambientale per la quale è stata predisposta la presente relazione a seguito di specifica richiesta della Provincia di Asti, riguarda le tematiche di seguito indicate:

- 1) Emissioni gassose;
- 2) Scarico in acque superficiali;
- 3) Prevenzione Incendi.

1.0 LE EMISSIONI GASSOSE

Nei paragrafi che seguono, sono descritte **LE EMISSIONI GASSOSE DELL'AZIENDA**, che **SONO TUTTE AUTORIZZATE**. Ad ogni buon conto, sebbene tutta la documentazione che segue, sia già a mani della Provincia, si è provveduto a descrivere nuovamente tutte le emissioni gassose aziendali che rimarranno in essere.

1.1.0 LE EMISSIONI GASSOSE DEL REPARTO STAMPAGGIO PLASTICA

1.1.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che per le emissioni in atmosfera, che derivano da questo reparto, **la ditta è stata autorizzata con DD avente prot. 8463 del 6/11/2007 (Allegato A1) ad utilizzare il punto di emissione, denominato E5** (vedasi elaborato grafico di Tav. 1 aggiornamento del 25/1/2017).

L'Allegato A1 non è stato allegato alla presente relazione, in quanto già prodotto nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

Le emissioni che si sviluppavano durante le operazioni stampaggio ad iniezione, delle differenti presse ad iniezione che sono presenti nel reparto, i relativi essiccatoi che sono posizionati o a bordo macchina o presso la macchina e le saldatrici a lama calda (vedi elaborato grafico di Tav. 1, aggiornamento del 25/1/2019), erano convogliate ad un unico impianto di aspirazione dei fumi.

Nell'elaborato di Tav. 1 aggiornamento del 25/1/2019, sono riportate la planimetria aziendale, la pianta dello stabilimento al piano terreno, l'indicazione sia dei macchinari impiegati che di quelli non più in esercizio ed il posizionamento dei camini.

Si rammenta che nella pratica autorizzativa, predisposta a suo tempo, è stata riportata una descrizione dell'impianto di aspirazione, che la ditta IMECO Impianti ha realizzato e che è asservito a tutte le presse; questo impianto convoglia i fumi captati in un unico camino (contraddistinto con il n° E5), il cui posizionamento è indicato nella Tav. 1 aggiornata al 25/1/2019. L'altezza di sbocco del camino è pari a 8,8 m.

Si è già anticipato che il reparto stampaggio non è più in esercizio e, di conseguenza, si sono scollegate le tubazioni che collegano le cappe di aspirazione allocate sui differenti macchinari alla tubazione, che convoglia le emissioni al camino E5.

Di conseguenza non sono più attivati nemmeno i macchinari che macinavano le materozze dei semilavorati in plastica e non sono, di conseguenza, attive le emissioni di detti macchinari.

Alla data di presentazione della presente pratica tutte le presse sono state alienate.

Il riscaldamento del locale Reparto stampaggio plastica è realizzato per mezzo di aerotermi collegati alla centrale termica, che è alimentata a gas naturale.

1.1.2 Caratteristiche dell'impianto di emissione

Nell'Allegato E della pratica autorizzativa, a suo tempo presentata alla Provincia, è stata riportata la relazione descrittiva dell'impianto, che determinava le emissioni di cui si tratta; la relazione era stata predisposta dalla ditta IMECO Impianti.

Si precisa che il sistema di captazione non è dotato di alcun impianto di abbattimento delle emissioni gassose.

A suo tempo si era previsto che gli effluenti derivanti da tale impianto avrebbero rispettato i seguenti limiti di emissione:

<u>Polveri Totali</u>	<u>concentrazione autorizzata 10 mg/Nm³.</u>
<u>COV</u>	<u>concentrazione autorizzata 10 mg/Nm³.</u>

La documentazione fotografica (vedi Fotografie n. 1-1A-2-2A-3-3A-4-4A-5-5A-6-6A-7-7A-8-8A-9-9A-10-10A-11-11A-12-12A-13-13A) allegata, attesta che i punti di captazione delle emissioni derivanti dalle operazioni di stampaggio ad iniezione, delle differenti presse ad iniezione che sono presenti nel reparto, dei relativi essiccatoi che sono posizionati o a bordo macchina e delle saldatrici a lama calda, non sono più collegati all'impianto di espulsione delle stesse nel camino E5

La documentazione fotografica (vedi Fotografia n. 14-14A-14B) allegata documenta che i punti di captazione delle emissioni dell'impianto di raffreddamento dei granulatori (macinatura) non sono più collegati all'impianto di espulsione delle stesse nel camino E9

1.2.0 LE EMISSIONI GASSOSE DEL REPARTO TAMPOGRAFIA

1.2.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che per le emissioni in atmosfera che derivavano da questo reparto, la ditta era stata autorizzata con DD avente prot. 8463 del 6/11/2007 (**Allegato**

A1) ad utilizzare il punto di emissione, denominato E4 (vedasi elaborato grafico di Tav. 1 del 25/1/2019).

In data 17/12/2008 con lettera inviata a mezzo RR, (**Allegato A2**) **la ditta ha comunicato che, << a decorrere dalla data del 1/1/2008 il reparto tampografia non è più in attività e che, di conseguenza, da tale data sono cessate le relative emissioni.>>**

Gli Allegati A1 e A2 non sono stati allegati alla presente relazione, in quanto già prodotti nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.3.0 LE EMISSIONI GASSOSE DEL LOCALE CENTRALE TERMICA

1.3.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che, per le emissioni in atmosfera che derivano dal locale centrale termica, la ditta è stata autorizzata con DD avente prot. 8463 del 6/11/2007 (**Allegato A1**) ad utilizzare i punti di emissione, denominati E6 ed E7 (vedasi elaborato grafico di Tav. 2 del 20/1/2017).

In data 24/6/2011 con prot. 2767 la **Provincia di Asti con DD n 2379 del 12/05/2011 (Allegato A3) ha comunicato all'azienda la presa d'atto della sostituzione dell' <<attuale combustibile, BTZ, con il gas naturale>>** e, di conseguenza, ha modificato i parametri delle emissioni così come riportati nell'Allegato A1bis- scheda 1125/2 della richiamata DD (**Allegato A3.1**).

Gli Allegati A1, A3 e A3.1 non sono stati allegati alla presente relazione, in quanto già prodotti nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.3.2 LA DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

Nell'azienda è presente un locale centrale termica nel quale sono installati due generatori di calore, che sono alimentati a gas metano e che hanno i dati di targa di seguito indicati:

Generatore di calore G1

Produttore: Ditta ECO FLAM

Mod. : Ecomax 90

Potenzialità focolare 1034,5 Kw

Potenzialità utile 954 Kw

Pressione di esercizio max 6 bar,

Generatore di calore G2

Produttore: Ditta ECO FLAM

Mod. : Duomax HP 1200

Potenzialità focolare 1260 Kw

Portata massima 1366 Kw

Pressione di esercizio max 6 bar,

Si evidenzia che i due generatori di calore, che singolarmente sono di potenzialità superiore a 300 KW, sono utilizzati per il riscaldamento invernale degli ambienti e che le emissioni sono convogliate all'esterno dell'ambiente di lavoro (vedasi elaborato grafico di Tav. 1 aggiornamento 25/1/2019) nei camini che sono contraddistinti dai n.ri E7 e E6.

Nella pratica predisposta ai fini autorizzativi, a suo tempo presentata e successivamente modificata, si prevedeva che gli effluenti derivanti da tali impianti rispettassero i seguenti limiti di emissione riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3% in volume:

<u>Polveri Totali</u>	<u>concentrazione autorizzata 5 mg/Nm³;</u>
<u>CO</u>	<u>concentrazione autorizzata 150 mg/Nm³;</u>
<u>NOX(come NO₂)</u>	<u>concentrazione autorizzata 100 mg/Nm³.</u>

Dette emissioni sono state autorizzate dall'anno 2011; l'azienda ha provveduto annualmente alle autoanalisi e all'invio dei risultati agli enti preposti.

Come precisato nella relazione datata 27/5/2018, che accompagnava i risultati delle annuali autoanalisi inviata agli Enti preposti, la ditta SGL Italia ha precisato che :<< uno dei bruciatori della caldaia DUO si è danneggiato in modo definitivo in data 15/4/2018 e che, a seguito delle mutate esigenze aziendali, si è stabilito che la caldaia DUO non sarà utilizzata e, di conseguenza, cessano le emissioni del camino E6 >>

A decorrere dalla data della presente cesseranno, di conseguenza, le emissioni derivanti dal camino E6.

Sono allegate, infine, alla presente :

- la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera (vedi All. 2);
- la Tav. 0, aggiornamento 20/1/2017, che riporta la planimetria del sito industriale di cui si tratta, con l'indicazione dell'altezza degli edifici più prossimi alla SGL Italia e la Tav. 1, aggiornamento 25/1/2019 nella quale è indicato il posizionamento dei camini E6 ed E7.
- Documentazione fotografica (vedi Fotografia n. 15-15A-15B-15C) che attesta che il punto di captazione delle emissioni non è più collegato al camino E6.

La Tav. 0 non è stata allegata alla presente relazione, in quanto già prodotta nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.4.0 LE EMISSIONI GASSOSE DEL LOCALE CARICA BATTERIA

1.4.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che per le emissioni in atmosfera, che derivano dal locale carica batteria, la ditta è stata autorizzata in via generale, con autorizzazione avente

prot. 68494 del 7/11/2007 (Allegato A4), ad utilizzare il punto di emissione, denominato E3 (vedasi l'elaborato grafico di Tav.1 aggiornata al 25/1/2019).

L'Allegato A4 non è stato allegato alla presente relazione, in quanto già prodotto nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.4.2 CARRELLI ELEVATORI

La movimentazione delle merci in azienda è oggi eseguita utilizzando attrezzature di lavoro (carrelli elevatori e transpallet) che utilizzano batterie piombo-acido per la ricarica tramite raddrizzatori di corrente. Di seguito si è provveduto a riportare l'elenco di quelli ad oggi utilizzati:

Carrello elevatore CESAB ECO-D 25-2	Matr.44190
Carrello elevatore YALE ERP 16AAF	Matr- A814A02110W
Carrello elevatore YALE ERP 18ATF	Matr.D807A05393B

- marca e modello dei transpallet alimentati con batterie piombo acido;

Carrello elevatore YALE MS 10	Matr. B846X02481Z
Carrello elevatore ARMANNI Max SL200/45	Mat. n° 42178
Carrello elevatore YALE MS 1027	Matr. A846X01677V

- marca e modello dei ricarica batterie;

n°1 Carica batterie Bassi Mod. RL 48/120	(matr.n°66576)
n°1 Carica batterie Cesab Mod.48/100x..a6b	(matr.n°9111858)
n°1 Carica batterie Nuova Elettra Mod. RPM-2	(matr.n°26008502)
n°1 Carica batterie Armanni Mod.Alfamatic	(matr.n°72232)
n°1 Carica batterie Replay	
n°1 Carica batterie PBM Mod. TR	(matr.n°098100107)
n°1 Carica batterie Track mod. EQ 48/120	(matr.n°104299810)

Si precisa che oggi, al massimo, possono essere ricaricate in contemporanea 10 batterie, mentre mediamente sono ricaricate in contemporanea n° 5 di batterie.

Per effettuare una ricarica di una batteria servono 8 ore per una buona ricarica; in genere, in azienda, le batterie si mettono sotto carica dalle ore 17,00 alle ore 8,00 del giorno successivo.

Una volta staccato dall'impianto elettrico il collegamento del singolo ricarica batteria, le emissioni cessano dopo circa 15 secondi; questo lasso di tempo è necessario all'addetto per riposizionare i tappi sui fori presenti sulla superficie superiore della batteria.

Si è previsto che gli effluenti derivanti da tali lavorazioni rispettino i seguenti limiti di emissione: H₂SO₄ limite di emissione 2 mg/Nm³.

Ai sensi della D.D. n° 624 del 29/11/2001 l'azienda ha provveduto a convogliare dette emissioni e a portarle all'esterno dell'ambiente di lavoro nel camino che è contraddistinto

dal n° E3. Come rammentato nel paragrafo 1.4.1, dette emissioni sono state autorizzate dall'anno 2007.

Sono allegate, infine, alla presente :

- la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera (vedi All. 2);
- la Tav. 0, aggiornamento 20/1/2017, che riporta la planimetria del sito industriale di cui si tratta, con l'indicazione dell'altezza degli edifici più prossimi alla **sgl italia** e la Tav. 1 , aggiornamento 25/1/2019 nella quale è indicato il posizionamento del camino E3.

La Tav. 0 non è stata allegata alla presente relazione, in quanto già prodotta nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.5.0 LE EMISSIONI GASSOSE DELLA SALA COMPRESSORI

1.5.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che per le emissioni in atmosfera che derivano dai macchinari di seguito descritti, la ditta è **stata autorizzata in via generale, con autorizzazione avente prot. 68494 del 7/11/2007 (Allegato A4),** (vedasi elaborato grafico di Tav. 1 del 25/1/2019).

L'Allegato A4 non è stato allegato alla presente relazione, in quanto già prodotto nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.5.2 SALA COMPRESSORI

Nell'azienda è presente una rete di distribuzione dell'aria compressa, che viene prodotta nel locale denominato "Sala compressori".

Rilevato che gli effluenti provenienti dal sistema di raffreddamento dei compressori, utilizza come fluido per il raffreddamento, esclusivamente aria che non viene a contatto in nessuna fase con fluidi o con materiali di processo, preso atto di quanto richiesto a suo tempo dalla Provincia di Asti, l'azienda ha provveduto a richiedere autorizzazione ai sensi della D.D. n. 624 del 29.11.2001.

Si evidenzia che nella sala compressori sono oggi presenti i macchinari di seguito indicati:

COMPRESSORE TIPO T30 PNEUMOFOR (TO)	
N° SERIE	35123
ANNO	1999
BAR	8
M³/MIN	2,9
V	380
HZ	50
KW	18,5
PESO KG	400

COMPRESSORE TIPO UP3 PNEUMOFOR (TO)	
N° SERIE	25621
ANNO	1985
BAR	8
M ³ /MIN	2,85
V	380
HZ	50
KW	18,4
PESO KG	550

COMPRESSORE TIPO T10 PNEUMOFOR (TO)	
N° SERIE	35971
ANNO	2003
BAR	8
M ³ /MIN	1.13
V	380
HZ	50
KW	7.5
PESO KG	320

Dei compressori presenti nella sala, in genere, il compressore **UP3** funziona occasionalmente, mentre il compressore **T30** è di emergenza.

- la pressione di esercizio in rete è pari 6-8 bar.
- in genere, durante la giornata lavorativa, l'orario di funzionamento della sala compressori decorre dalle ore 7,30 alle ore 18,30.

All'interno del magazzino stampaggio plastica è presente il compressore **T10** che funziona in continuo e alimenta, fra l'altro, anche il post vendita; detto compressore funziona dalle ore 8,00 alle ore 17 dal lunedì al venerdì (rimane fermo il sabato dalle ore 8,00 alla domenica alle ore 22,00); le emissioni sono convogliate nel camino E11.

Le emissioni di aria dai compressori cessano non appena si spegne il compressore.

Si evidenzia che le emissioni sono convogliate all'esterno dell'ambiente di lavoro (vedasi elaborato grafico di Tav. 1 aggiornato al 25/1/2019) nei camini che sono contraddistinti dai n.ri E1, E2 ed E11

Si precisa che ad ognuno dei camini è asservito un elettroventilatore, che assicura una portata pari a 6.000 mc/h.

Nella rete di distribuzione sono presenti, in tutti i locali aziendali, innesti rapidi che consentono di poter collegare all'impianto di aria compressa le attrezzature eventualmente necessarie, per poter eseguire interventi manutentivi.

Una volta interrotto il funzionamento del macchinario, o perché si è raggiunta la pressione prevista in rete o perché il macchinario viene spento, le emissioni cessano istantaneamente.

Come rammentato nel paragrafo 1.5.1, dette emissioni sono state autorizzate.

Sono allegate, infine, alla presente:

- la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera (vedi All. 2);
- la Tav. 0, aggiornamento 20/1/2017, che riporta la planimetria del sito industriale di cui si tratta, con l'indicazione dell'altezza degli edifici più prossimi alla **sgl italia** e la Tav. 1, aggiornamento del 25/1/2019 nella quale è indicato il posizionamento dei camini E1 – E2 ed E11.

- Documentazione fotografica (vedi Fotografia n. 16-16A-17-17A-18-18A-18B) che attesta che il condotto delle emissioni non è più collegato all'impianto di espulsione delle emissioni nel camino E8 ed E9.

La Tav. 0 non è stata allegata alla presente relazione, in quanto già prodotta nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.6.0 LE EMISSIONI GASSOSE DEI GRUPPI FRIGORIFERI

1.6.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che per le emissioni in atmosfera che derivano dai macchinari di seguito descritti, la ditta è stata autorizzata in via generale, con autorizzazione avente prot. 68494 del 7/11/2007 (**Allegato A4**), ad utilizzare i punti di emissione, denominati E8 ed E9 (vedasi elaborato grafico di Tav. 2 del 20/1/2017).

L'Allegato A4 non è stato allegato alla presente relazione, in quanto già prodotto nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.6.2 I GRUPPI FRIGORIFERI

Nell'azienda è presente l'impianto frigorifero di seguito elencato:

- n°1 frigorifero THERMOCOLD Mod. Excel 2100 ZC SE, matr.n° DE.1413.C0 Kw 43.2 V400

Oggi i due gruppi frigoriferi (PIOVAN e CAGNASSO FRIGORIFERI) sono stati alienati e, di conseguenza , cessano le emissioni relative al camino E8 ed E9.

Sono allegate, infine, alla presente:

- la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera (vedi All. 2);
- la Tav. 0 aggiornamento 20/1/2017, che riporta la planimetria del sito industriale di cui si tratta, con l'indicazione dell'altezza degli edifici più prossimi alla **sgl italia** e la Tav. 1 , aggiornamento 25/1/2019 nella quale è indicato il posizionamento dei camini E8, E9 ed E11.
- Documentazione fotografica (vedi Fotografia n. 16-16A-17-17A-18-18A-18B) che attesta che il condotto delle emissioni non è più collegato all'impianto di espulsione delle emissioni nel camino E8 ed E9

Le Tavv. 0 e 2 non sono state allegate alla presente relazione, in quanto già prodotte nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.7.0 LE EMISSIONI GASSOSE DELLA MACCHINA DA ELETTROEROSIONE

1.7.1 L'autorizzazione in essere

Si precisa preliminarmente che, per le emissioni in atmosfera che derivano da questo macchinario, la ditta è stata autorizzata in via generale, con autorizzazione avente prot. 68473 del 7/11/2007 (**Allegato A5**), ad utilizzare i punto di emissione, denominato E10

(vedasi elaborato grafico di Tav. 2 del 20/1/2017).

Nella pratica presentata ai fini autorizzativi si prevedeva che gli effluenti derivanti da tali lavorazioni rispettassero i **seguenti limiti di emissione: Polveri totali comprese nebbie oleose 10 mg/Nm³**

Le tubazioni che collegano la cappa di aspirazione al condotto di espulsione delle emissioni è stato rimosso e, di conseguenza, si evidenzia che sono cessate le emissioni derivanti da detto macchinario (vedasi elaborato grafico di Tav. 1) nel camino che è contraddistinto dal n° E10.

Sono allegate, infine, alla presente:

- la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera (vedi All. 2);
- la Tav. 0, aggiornamento 20/1/2017, che riporta la planimetria del sito industriale di cui si tratta, con l'indicazione dell'altezza degli edifici più prossimi alla **sgl italia** e la Tav. 1, aggiornamento 25/1/2019 nella quale è indicato il posizionamento del camino E10
- documentazione fotografica (vedi Fotografia n.19-19A-19B) che documenta che il punto di captazione delle emissioni non è più collegato al camino E10.

L'Allegato A5 e la Tav. 0 non sono state allegate alla presente relazione, in quanto già prodotte nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

Alla data di presentazione della presente pratica di AUA la macchina per elettroerosione è stata alienata.

1.8. LE EMISSIONI GASSOSE DERIVANTI DAL POST VENDITA

1.8.1 La descrizione della nuova attività produttiva

Per assecondare le esigenze del mercato, la ditta **sgl Italia** intende continuare ad utilizzare il piccolo reparto, denominato "post vendita", nel quale sono riparate le macchine, che sono restituite dalla Clientela, in quanto presentano problemi di corretto funzionamento; si prevede che al reparto oggi sono addetti, al massimo, tre dipendenti.

Per effettuare l'attività di riparazioni meccaniche vere e proprie delle macchine da caffè, è necessario dare corso, oltre ad una normale attività di pulizia (ndr: attività di sgrassaggio) ad una attività di rimozione del calcare; sostanza che, in quanto presente nell'acqua, si deposita ad es. nelle tubazioni e/o nella caldaia.

A tal scopo sono utilizzati dalla ditta i prodotti di seguito indicati:

- BENNYCAL della ditta FORENZ'DINO ZOANI snc di Alberto Zoani &C (ndr: decalcificante a caldo)
- SCALE TECT della ditta CHEMSEARH Div. NCH Italia srl (ndr: Decalcificante a freddo)
- POOL della ditta CHEMICAL ROADMASTER Italia (ndr: sgrassatore)

Le schede di sicurezza delle tre sostanze sono già state consegnate nella precedente pratica autorizzativa.

Lo sgrassatore, denominato POOL, viene utilizzato manualmente dall'addetto, per pulire i componenti interni della macchina da caffè.

Nel caso in cui i depositi di calcare non siano particolarmente significativi, il componente incrostato dal calcare viene messo in un apposito lavandino insieme al prodotto denominato SCALE TECT che, aggredendo il deposito di calcare, ne consente l'agevole asportazione manuale da parte dell'addetto.

In alcuni casi i depositi di calcare assumono dimensioni e consistenza tali da rendere inutilizzabile la macchina da caffè e, soprattutto, problematica l'asportazione dei depositi stessi; di conseguenza, per poter provvedere al ripristino della funzionalità dell'elettrodomestico, risulta prioritaria la rimozione dei depositi di calcare.

L'unico prodotto che determina emissioni, in quanto è utilizzato a caldo, è il preparato denominato BENNYCAL.

Il prodotto viene inserito, mescolato con acqua, nella vaschetta della macchina da caffè e, a macchina accesa, la stessa viene messa in funzione. L'acqua viene portata in temperatura nella caldaia e da qui, spinta da una piccola pompa, è trasferita all'erogatore del caffè o del vapore; il prodotto BENNYCAL, grazie anche alla pressione impartita dalla pompa della macchina da caffè ed alla propria azione chimica, aggredisce il calcare, sciogliendolo.

L'azienda, allo scopo di tutelare la salute degli addetti al reparto, ha realizzato una cappa di aspirazione dei vapori che vengono emessi durante la fase di rimozione a caldo del calcare.

Si è previsto che la cappetta di aspirazione, tramite una canalizzazione in acciaio di diametro Ø180 mm, sia collegata all'impianto di aspirazione delle emissioni del reparto stampaggio plastica e, di conseguenza, che le emissioni del reparto "post vendita" sfocino in atmosfera tramite il camino denominato E5.

Nell'Allegato 1 stato riportato il diagramma di flusso di questa attività produttiva; questa fase, è stata denominata come " Fase di produzione F"; il documento è già stato prodotto nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

Si è stimato che la velocità di aspirazione della cappa sia pari a 4,0 m/s e che la portata del flusso aspirato sia pari a 300 mc/h.

1.8.2 Descrizione della fase e individuazione degli impianti che la compongono

Il prodotto BENNYCAL viene diluito in acqua in un rapporto di 1 a 2, all'interno vaschetta della macchina a caffè, che deve essere manutenzionata; nella caldaia della macchina la soluzione viene portata a temperatura di 95 °C, e da qui, tramite le tubazioni della macchina, al sistema di erogazione del caffè o del vapore.

Si lascia il materiale a contatto con la soluzione di BENNYCAL per almeno 5 min.

Se, alla fine del trattamento, il metallo è ancora incrostato dal calcare, si avvia un secondo ciclo di disincrostazione; in questo caso il rapporto di diluizione sarà sempre di 1 a 2 e si lascerà che la soluzione agisca sulle superfici metalliche per ulteriori 10 min.

Completato il trattamento di rimozione del calcare, i tecnici provvedono al rimontaggio della macchina da caffè, alla esecuzione delle prove di collaudo, all'imballaggio ed alla spedizione al Cliente.

I liquidi di risulta dell'attività di decalcificazione sono stoccati in un apposito contenitore, che è periodicamente svuotato in un fusto e da qui viene poi smaltito come rifiuto.

1.8.3 Descrizione di ciascun impianto della fase.

Durante l'impiego del BENNYCAL non si utilizza alcun impianto, se si esclude quello di aspirazione dei vapori emessi dalla soluzione calda.

Il controllo del rapporto della soluzione a base acquosa, della durata dell'azione di decalcificazione e della efficacia della stessa sono affidate al tecnico, che esegue l'intervento manutentivo.

Generalmente sono sottoposte a questo trattamento e, di conseguenza, posizionate sotto la cappetta di aspirazione, n° 1 o al massimo n° 2 macchine in contemporanea.

1.8.4 Durata e modalità dello svolgimento della fase.

La durata della fase sopra descritta è di seguito riportata.

Ore / giorno: 1

Giorni / settimana: 4

Settimana / anno: 45

Rimane da precisare che quella descritta è una lavorazione discontinua, che si protrae, normalmente, per 4 giorni lavorativi consecutivi a settimana.

E' da considerare, inoltre, che attualmente, a causa della crisi in cui versa l'azienda, gli impianti industriali sono attivi per n° 4 giorni a settimana e che il personale opera con contratto di solidarietà.

1.8.5 I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento ed il tempo per l'interruzione dell'impianto.

E' immediato il tempo necessario al raggiungimento del regime di funzionamento; le emissioni si interrompono dopo 10 min.

1.8.6 I tempi perché cessino le emissioni in atmosfera

Detto tempo è stabilito dal periodo necessario alla soluzione che è fuoriuscita del sistema di erogazione della macchina da caffè ed è raccolta in un contenitore, perché si raffreddi a temperatura ambiente.

Tale tempo è stimato che sia pari a circa 5 minuti.

1.8.7 Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale potenzialmente avviato alla fase in un'unità di tempo (giorno)

La lavorazione descritta nei paragrafi precedenti crea componenti delle macchine puliti dai depositi di calcare. Generalmente si riparano 15 macchine al giorno e di queste circa 8 sono sottoposte alla lavorazione di decalcificazione a caldo (ndr: lo sono certamente le macchine provenienti ad es. dalla Francia, dalla Puglia, ecc.); generalmente, però, le macchine sono pulite dai depositi di calcare, utilizzando il decalcificante a freddo.

1.8.8 Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale potenzialmente derivante dalla fase in un'unità di tempo rappresentativa delle modalità di svolgimento della fase

Mediamente sono utilizzati i quantitativi di prodotti di seguito indicati:

- Per BENNYCAL 1 l al giorno, per un consumo settimanale di 4 l, mensile di 16 l e annuale di 180 l;
- Per SCALE TECT 1/2 l al giorno, per un consumo settimanale di 2 l, mensile di 8 l e annuale di 90 l;
- Per POOL 0.5 l al giorno, per un consumo settimanale di 2 l, mensile di 8 l e annuale di 80 l.

E' sempre manuale il prelievo e l'impiego dei quantitativi necessari alle attività lavorative sopra descritte.

Il produttore del BENNYCAL sostiene che nelle emissioni può essere presente CO₂.

Gli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni d'esercizio possono essere così caratterizzabili:

- portata in volume in m³/h a 0°C e 0,101 MPa = 300
- temperatura in °C = 50 °C
- tenore (%v) di O₂ libero nell'effluente, se diverso da quello atmosferico = --
- concentrazione in mg/m³ a 0°C e 0,101 MPa di ogni sostanza o famiglia di sostanze contenuta negli effluenti;

Si prevede che le emissioni di CO₂ siano in quantità assolutamente trascurabili e comunque < 0,10 mg/Nm³.

Sono allegate, infine, alla presente:

- la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera (vedi All. 2);
- la Tav. 0, aggiornamento 20/1/2017, che riporta la planimetria del sito industriale di cui si tratta, con l'indicazione dell'altezza degli edifici più prossimi alla **sgl italia** e la Tav. 1, aggiornamento 25/1/2019 nella quale è indicato il posizionamento del camino E5.

La Tav. 0 non è stata allegata alla presente relazione, in quanto già prodotta nella pratica di AUA presentata nell'anno 2017.

1.9. L'EMISSIONE GASSOSA DERIVANTE DALLO STAMPAGGIO PLASTICA

1.9.1 La descrizione della emissione

La ditta **sgl italia** ha da sempre utilizzato nel reparto stampaggio plastica le resine acetaliche; queste materie prime, all'interno delle presse sono portate alla temperatura di fusione e liberano formaldeide.

A seguito del fatto che lo IARC ha modificato la classificazione di questa sostanza, che oggi è classificata come cancerogena **(1)**, la ditta ha ritenuto, a suo tempo, di dover comunicare la presenza nelle emissioni di questa nuova sostanza, richiedendo, nel contempo, di essere autorizzata alla relativa emissione.

(1) dal 1 gennaio 2016 la formaldeide é considerata un agente chimico cancerogeno di categoria 1B, con frase di rischio H350 (ndr: vedasi regolamento UE n. 605/2014 del 6 giugno 2014)

Nella precedente pratica di AUA la SGL aveva previsto **che nelle emissioni fosse presente Formaldeide per quantitativi inferiori a 0,05 mg/Nm³.**

Poiché il reparto stampaggio plastica non è più utilizzato, nelle emissioni del camino 5 non sarà più presente formaldeide.

1.10. LA TABELLA RIEPILOGATIVA DELLE EMISSIONI

Nell'Allegato 2 è riportata la tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera per i punti di emissione già autorizzati e sono evidenziati quelli che, a seguito della presente relazione non determineranno più emissioni.

Si precisa che per il camino E5 non saranno più presenti gli effluenti derivanti dal reparto stampaggio plastica e dalle lavorazioni allo stesso correlate, ma solo ed esclusivamente l'anidride carbonica, che si sviluppa in una lavorazione del post vendita (vedi par. 1.8.8.).

Dalla Tabella si evince, infine, che non è utilizzato alcun impianto di abbattimento asservito ad alcun camino.

1.11 PLANIMETRIE

Nella planimetria (vedasi Tav. 0), in scala non inferiore a 1:1000, sono stati indicati l'impianto oggetto della presente pratica di AUA, le costruzioni limitrofe e la loro altezza; detto elaborato grafico è già stato presentato nella precedente pratica di AUA e, di conseguenza, non è stato allegato alla presente relazione.

Nell'elaborato grafico di Tav. 1 aggiornamento del 25/1/2019 è riportato il layout aziendale ed il posizionamento di tutti i camini, che sono tutti autorizzati, quelli oggi in esercizio, e alcuni dati che li caratterizzano.

2.0 GLI SCARICHI IN ACQUE SUPERFICIALI

La ditta **sgl italia** è dotata di autorizzazione allo scarico di acque reflue domestiche con recapito in fosso idrico superficiale, che è stata rilasciata dalla Provincia di Asti con prot. 6717 del 16/9/2008 (Allegato 3); la determina con la quale è stata rilasciata detta autorizzazione stabilisce che : << lo scarico in oggetto è tacitamente rinnovato e, pertanto, la ditta non dovrà presentare alla provincia domanda di rinnovo >>.

L'Allegato 3 non è stato allegato, in quanto è già stato prodotto nella precedente pratica di AUA.

3.0 LA PREVENZIONE INCENDI

L'azienda è dotata di Certificato di prevenzione incendi dall'anno 2007 che, secondo i periodismi di legge, è stato rinnovato e che, alla data attuale, è vigente. Sono allegati alla presente relazione:

- a) Attestazione di rinnovo periodico avente prot. 11164/12 del 11/01/2013 per le attività di cui ai n.ri 44.3.C – 34.1.B – 74.3.C – 44.1.B del DPR 151/2011 (Allegato 4);
- b) Attestazione di rinnovo periodico avente prot. 4605 del 05/06/2017 per le attività di cui ai n.ri 44.3.C – 34.1.B – 74.3.C del DPR 151/2011 (Allegato 4.1).

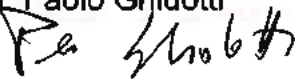
Alla luce della documentazione prodotta si può affermare che la ditta **sgl italia** è dotata di **attestazione di rinnovo periodico antincendio che è in corso di validità.**

Gli Allegato 4 e 4.1 non sono stati allegato, in quanti sono già stati prodotti nella precedente pratica di AUA.

Torino li, 25 gennaio 2019

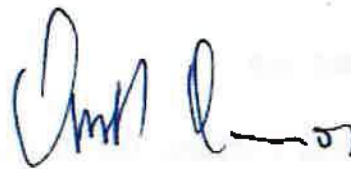
sgl italia

dott. Paolo Ghidotti



Il tecnico

dott. ing. Antonio Camarota



ALLEGATI:

- Allegato 00 (Autorizzazione AUA del 18/10/2017)
- Allegato 0 (Descrizione del ciclo aziendale nel suo complesso)
- Elaborato grafico di Tavv.
 - 0 aggiornamento del 20/1/2017 **[*]**
 - 1 aggiornamento del 25/1/2019
 - 2 aggiornamento del 20/1/2017 **[*]**

- Allegato A1 (DD avente prot. 8463 del 6/11/2007) **[*]**
- Allegato A3 (DD n 2379 del 12/05/2011) **[*]**
- Allegato A3.1 (Allegato A1bis – scheda 1125 2) **[*]**
- Allegato A4 (autorizzazione avente prot. 68494 del 7/11/2007) **[*]**
- Allegato A5 (autorizzazione avente prot. 68473 del 7/11/2007) **[*]**

- Allegati F – F.1 –F.2 (schede di sicurezza dei prodotti utilizzati nel POST VENDITA) **[*]**

- Allegato 2 (Tabella riepilogativa delle emissioni in atmosfera)
- Allegato 3 (Autorizzazione agli scarichi idrici prot. 6717 del 16/9/2008) **[*]**
- Allegato 4 (Attestazione di rinnovo periodico avente prot. 11164/12 del 11/01/2013) **[*]**
- Allegato 4.1 (Attestazione di rinnovo periodico avente prot. 4605 del 05/06/2017) **[*]**

[*] Gli allegati ovvero gli elaborati grafici, contraddistinti dall'asterisco compreso fra le parentesi quadre, non sono stati allegati alla presente pratica, in quanto sono già stati prodotti nella precedente pratica di AUA.

