

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## PRADELLA & MATEGO S.p.A.

**Sede legale:** Via Molinaretti, n. 2  
24060 Castelli Calepio (BG)

**Impianto produttivo:** Regione Crocetta, s.n.  
14018 Villafranca d'Asti (AT)

**Codice IMPIANTO:** 005117/13

**DOCUMENTAZIONE TECNICA A CORREDO DI ISTANZA DI MODIFICA SOSTANZIALE  
AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE AI SENSI E PER GLI EFFETTI DEL  
D.P.R 13 marzo 2013, n. 59**

Emissioni in atmosfera.

*Relazione tecnica*

*Stabilimento di Villafranca d'Asti (AT) – Regione Crocetta.*

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## Indice

1. Inquadramento stato autorizzativo attuale.
  - 1.1 Attività in progetto*
2. Anagrafica Aziendale.
3. Ciclo produttivo degli impianti.
4. Schema a blocchi del ciclo produttivo.
5. Elenco delle fasi esistenti che generano emissioni in atmosfera.
  - 5.1 Quadro generale delle emissioni a progetto completo*
  - 5.2 Caratteristiche delle materie prime in uso*
6. Descrizione delle emissioni e caratteristiche tecniche dei punti emissivi.
  - 6.1 Descrizione dei nuovi punti emissivi*
7. Allegati.

## RELAZIONE TECNICA

### 1. INQUADRAMENTO STATO AUTORIZZATIVO ATTUALE

L'attività condotta presso l'unità locale di Villafranca d'Asti consiste nella produzione di articoli tecnici in gomma, resina, elastomeri ed affini; fabbricazione di stampi atti alla produzione degli articoli tecnici; costruzione di impianti, macchinari e attrezzature per la lavorazione di gomma e elastomeri.

Le fasi di lavoro condotte nello stabilimento PRADELLA & MATEGO S.p.A. sono attualmente autorizzate dalla Provincia di Asti alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 comma 2 del D.Lgs. n° 152 del 03.04.2006 con determina **D.D. n. 1894 del 29/08/2019** per tutti i punti emissivi riportati nella tabella seguente:

Punto di emissione numero	Impianti Autorizzati	Portate nominali [mc/h]
E2	3 presse stampaggio gomma	5.500
E3	4 presse stampaggio gomma	8.900
E4	4 stufe stabilizzazione gomma	500
E8	1 pressa multistazione + 4 presse IMG	8.400
E9	4 presse stampaggio gomma + 2 presse IMG	7.000
E10	4 presse stampaggio gomma	7.000
E11	4 presse stampaggio gomma	7.800
E12	4 presse stampaggio gomma	7.800
E13	2 presse MIR verticali + 1 pressa IMG	5.000
E14	Pulizia di superfici con detergenti a base acquosa	1.000
E15	4 presse stampaggio gomma	8.900
E16	1 pressa MIR + 2 presse MAPELLI + 2 presse BIRAGHI + 3 presse PUGNO	5.500
E17	Raffreddamento compressori	-----
C01	Caldaia carbofuel (832 kw)	-----
C02	Caldaia carbofuel (832 kw)	-----

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 1.1 ATTIVITA' IN PROGETTO

La ditta PRADELLA & MATEGO S.p.A., al fine di rispondere alle esigenze di mercato di una continua maggior produttività dello stabilimento e, contestualmente, razionalizzare i processi di produzione, intende realizzare n° 2 nuove linee di aspirazione, convergenti in altrettanti punti emissivi da denominare E18 ed E19, finalizzate alla captazione degli effluenti gassosi provenienti rispettivamente da:

### NUOVA LINEA ASPIRAZIONE E18

- ✓ n° 6 presse di stampaggio esistenti e attualmente servite rispettivamente n° 4 dall'impianto di aspirazione convergente nel punto emissivo E9 e n° 2 dall'impianto di aspirazione convergente nel punto emissivo E10. Sotto il medesimo presidio è inoltre prevista, a breve termine, l'installazione di n° 1 nuova pressa di stampaggio recentemente acquistata. Le emissioni proveniente dalle sei presse di stampaggio esistenti da ricollocare e la nuova pressa di stampaggio recentemente acquistata convergeranno in un nuovo punto emissivo denominato E18;

### NUOVA LINEA ASPIRAZIONE E19

- ✓ n° 5 nuove presse di stampaggio di futuro acquisto progressivo (si stima il completamento delle nuove acquisizioni entro tre anni) da installare, di volta in volta, in base alla disponibilità dei nuovi impianti sotto il presidio di un secondo nuovo punto emissivo denominato E19.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

Le caratteristiche salienti dei nuovi punti emissivi risulteranno le seguenti:

**A breve termine:**

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [mc/h a 0°C e 0,101MPa]	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione		Diametro o lati sezione [m o mxm]
				[mg/m c a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	
E 18	N. 7 presse stampaggio gomma	14.000	COV (come C)	10	0,14	0,600
			Polveri tot.	10	0,14	
			HCl	1	-	
			NH3	5	0,07	
			Formaldeide	20	0,28	
			H2S	1	-	
			HF	5	0,07	
			Acrilonitrile	1	-	

**A completamento delle future acquisizioni:**

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [mc/h a 0°C e 0,101MPa]	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione		Diametro o lati sezione [m o mxm]
				[mg/m c a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]	
E 19	N. 5 presse stampaggio gomma	14.000	COV (come C)	10	0,14	0,600
			Polveri tot.	10	0,14	
			HCl	1	-	
			NH3	5	0,07	
			Formaldeide	20	0,28	
			H2S	1	-	
			HF	5	0,07	
			Acrilonitrile	1	-	

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

Contestualmente alla realizzazione delle due nuovi presidi, si intende procedere ad ulteriori modifiche sulle seguenti linee di aspirazione esistenti:

Punto di emissione numero	Variazioni in progetto
E2	Incremento portata nominale sistema di aspirazione da 5.500 a 11.000 mc/h
E3	Incremento portata nominale sistema di aspirazione da 8.900 a 12.000 mc/h
E4	Riduzione diametro del condotto emissivo da 0,50 a 0,15 m
E8	Dismissione a <u>breve termine</u> di n° 1 pressa di stampaggio da ricollocare sotto presidio E9 Riduzione diametro del condotto emissivo da 0,50 a 0,40 m Installazione <u>futura</u> di n° 1 nuova pressa di stampaggio
E9	Riduzione impianti serviti da 6 presse a 2 presse con ricollocazione delle dismesse in nuovo punto emissivo E18; Installazione a <u>breve termine</u> di n° 1 pressa di stampaggio esistente attualmente sotto presidio E8
E10	Riduzione impianti serviti da 4 presse a 2 presse con ricollocazione delle dismesse in nuovo punto emissivo E18; Installazione <u>futura</u> di n° 1 nuova pressa di stampaggio
E11	Riduzione diametro del condotto emissivo da 0,65 a 0,60 m
E12	Riduzione diametro del condotto emissivo da 0,65 a 0,60 m
E15	Incremento portata nominale sistema di aspirazione da 8.900 a 15.000 mc/h Incremento diametro del condotto emissivo da 0,60 a 0,80 m

Il presente elaborato è sviluppato riportando nelle sezioni 3 – 4 – 5 una descrizione dettagliata delle fasi produttive e delle materie prime in lavorazione.

Nella sezione 6 risulta trattata una descrizione dettagliata delle emissioni e caratteristiche tecniche del nuovo quadro emissivo in progetto in conformità a quanto previsto dall'art. 269 comma 2 del D.Lgs. n° 152 del 03.04.2006.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 2. ANAGRAFICA AZIENDALE

**PRADELLA & MATEGO S.p.A.**

Settore di appartenenza (industria, commercio, artigianato):  
**INDUSTRIA**

Settore produttivo:  
**PRODUZIONE ARTICOLI TECNICI IN GOMMA, RESINA, ELASTOMERI ED AFFINI**

Indirizzo sede legale e n. telefonico:  
**VIA MOLINARETTI, 2 – 24060 CASTELLI CALEPIO (BG)**  
**tel. 030/74385**

Nome del legale rappresentante:  
**MATTIAUDA FRANCO**

Nato a:  
**DRONERO (CN), il 12/05/1944**

Residente a:  
**VIA REGIONE MILLEFIORI, 20 – 14018 CANTARANA (AT)**

Indirizzo dell'insediamento produttivo per il quale si richiede l'autorizzazione e n. telefonico:  
**REGIONE CROCETTA, S.N. – 14018 VILAFRANCA D'ASTI (AT)**  
**tel. 0141/943544 fax 0141/943046**

Totale addetti attuali:  
**totali 95**

Codice ISTAT (ATECO 2007):  
**22.19.09 – FABBRICAZIONE DI ALTRI PRODOTTI IN GOMMA**

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

### 3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

L'attività condotta presso l'unità locale di Villafranca d'Asti consiste nella produzione di articoli tecnici in gomma, resina, elastomeri ed affini; fabbricazione di stampi atti alla produzione degli articoli tecnici; costruzione di impianti, macchinari e attrezzature per la lavorazione di gomma e elastomeri.

In base alle specifiche del pezzo che il cliente vuole ottenere, l'ufficio tecnico sviluppa il disegno dello stampo che servirà alla produzione e opera la scelta delle mescole (realizzate da fornitore esterno), adatte a soddisfare le caratteristiche imposte dal committente. Nel reparto "Officina Stampi", vengono lavorati dal pieno tramite macchine utensili (tornio, fresa, rettifica) i particolari che serviranno a comporre lo stampo destinato alle presse ad iniezione e compressione; questi vengono poi assemblati sulla base dello stampo per innesto meccanico con interferenza, tramite una pressa idraulica.

Buona parte della lavorazione consiste anche nel lavoro di manutenzione degli stampi in uso. In questo reparto l'attività è organizzata su un unico turno di lavoro giornaliero.

Nel reparto "Stampaggi", si svolge l'attività produttiva degli articoli in gomma. Il reparto è dotato di diverse macchine adibite alla produzione dei pezzi in gomma; si tratta di presse ad iniezione (a caldo) e di impianti a multistazione con iniettore unico operante su diversi stampi in sequenza, oppure su presse a compressione con caricamento manuale della mescola. Le presse ad iniezione funzionano in modo automatico, per cui l'operatore si limita a caricare la tramoggia con nastri in gomma, quando esaurito, e a recuperare i pezzi stampati dal contenitore di raccolta. Alcune presse, come quelle a compressione e le multistazioni, prevedono un funzionamento semiautomatico con distacco manuale della placca stampata.

In seguito allo stampaggio si effettua un'operazione di rifinitura in cui le placche in gomma vengono passati una ad una sotto i ferri di stacco a comando manuale per separare i pezzi finiti (tranciatrici).

Ulteriori fasi del reparto riguardano il controllo qualità dello stampato, che può essere a campione, effettuato manualmente e con sistemi ottici a lente, oppure automatico con



		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

sistemi ottici computerizzati. In quest'ultimo caso il controllo è generalmente sistematico (100% della produzione).

La movimentazione dei prodotti e delle materie prime avviene tramite carrelli a motore elettrico (muletti) e transpallet a conduzione manuale.

Nel reparto stampaggio la lavorazione diurna è strutturata su due turni di otto ore ciascuno, comprensivi di una pausa mensa di 30 minuti.

Nel reparto è praticato il turno notturno dalle 22 alle 6 con pausa dalle 3.30 alle 4.00.

In sintesi il processo consiste essenzialmente in:

#### FASI PRODUTTIVE

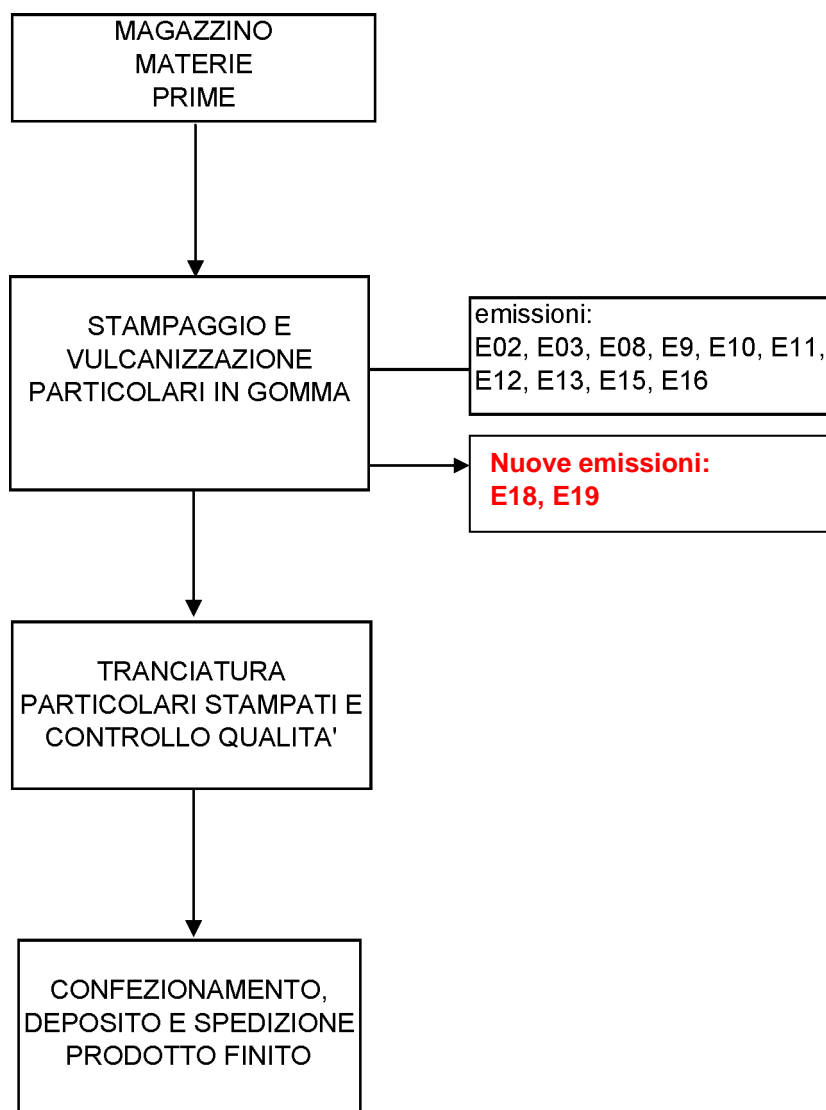
- approvvigionamento materie prime;
- stampaggio e vulcanizzazione particolari in gomma;
- tranciatura particolari stampati e controllo qualità;
- confezionamento, deposito e spedizione prodotto finito.

#### FASI ACCESSORIE

- officina meccanica manutenzione e preparazione stampi;
- pulizia superfici metalliche stampi;
- stabilizzazione gomma;
- compressione aria.

#### 4. DIAGRAMMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO

##### FASI PRODUTTIVE





**Relazione tecnica**  
**Emissioni in atmosfera**

RT047/19 del 05/08/2019

Data 05.08.2019

**FASI ACCESSORIE**



		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 5. ELENCO DELLE FASI PRODUTTIVE ESISTENTI CHE DANNO LUOGO AD EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il ciclo tecnologico adottato per la produzione di articoli tecnici in gomma, resina, elastomeri ed affini, prevede fasi operative generanti emissioni gassose autorizzate dalla Provincia di Asti alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 comma 2 del D.Lgs. n° 152 del 03.04.2006 con D.D. n. 1894 del 29/08/2019 individuate nella tabella riepilogativa di seguito riportata:

Punto di emissione numero	Impianti Autorizzati	Portate nominali [mc/h]
E2	3 presse stampaggio gomma	5.500
E3	4 presse stampaggio gomma	8.900
E4	4 stufe stabilizzazione gomma	500
E8	1 pressa multistazione + 4 presse IMG	8.400
E9	4 presse stampaggio gomma + 2 presse IMG	7.000
E10	4 presse stampaggio gomma	7.000
E11	4 presse stampaggio gomma	7.800
E12	4 presse stampaggio gomma	7.800
E13	2 presse MIR verticali + 1 pressa IMG	5.000
E14	Pulizia di superfici con detergenti a base acquosa	1.000
E15	4 presse stampaggio gomma	8.900
E16	1 pressa MIR + 2 presse MAPELLI + 2 presse BIRAGHI + 3 presse PUGNO	5.500

### IMPIANTI TECNOLOGICI SUSSIDIARI

Punto di emissione numero	Impianti Autorizzati	Riferimento normativo
E17	Raffreddamento compressori	Punto 13 dell'Allegato 3 della D.D. della Regione Piemonte del 21 novembre 2011, n. 362
C01	Caldaia carbofuel (832 kw)	Attività non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera
C02	Caldaia carbofuel (832 kw)	Attività non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 5.1 QUADRO GENERALE DELLE EMISSIONI A PROGETTO COMPLETO

Punto di emissione numero	Impianti serviti	Portate nominali [mc/h]
E2	3 presse stampaggio gomma	11.000
E3	4 presse stampaggio gomma	12.000
E4	4 stufe stabilizzazione gomma	500
E8	4 presse di stampaggio gomma + 1 nuova pressa di <u>futuro</u> acquisto	8.400
E9	2 presse stampaggio gomma + 1 pressa esistente dismessa dal presidio E8	7.000
E10	2 presse stampaggio gomma + 1 nuova pressa di <u>futuro</u> acquisto	7.000
E11	4 presse stampaggio gomma	7.800
E12	4 presse stampaggio gomma	7.800
E13	3 presse di stampaggio gomma	5.000
E14	processo per la pulizia di superfici con detergenti a base acquosa	1.000
E15	4 presse stampaggio gomma	15.000
E16	8 presse stampaggio gomma	5.500
E17	Raffreddamento compressori	----
E18	6 presse stampaggio gomma dismesse dai presidi E9 ed E10 + 1 nuova pressa di <u>recente</u> acquisto	14.000
E19	5 nuove pressa di <u>futuro</u> acquisto progressivo	14.000

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 5.2 CARATTERISTICHE E QUANTITATIVI DELLE MATERIE PRIME UTILIZZATE

Il ciclo tecnologico adottato per la produzione di articoli tecnici in gomma, resina, elastomeri ed affini, prevede l'utilizzo di materie prime, comuni a tutte le fasi di stampaggio, aventi le seguenti caratteristiche chimiche:

ACRONIMO M.P.	CARATTERISTICHE CHIMICHE	QUANTITATIVI ANNUI (Kg)
SBR	Copolimero butadiene stirene	30000
EPDM	Terpolimero etilene propilene	600000
CR	Policloroprene	7000
NBR	Copolimero butadiene acrilonitrile	95000
HNBR	Nitrilica idrogenata	4000
ECO	Poliepicloridrinica	1000
VMQ	Silicone Polivinilmetilsilossano	1600
FVMQ	Fluoro Silicone Trifluoropropilmetilvenil p-olisilossano	16000
FPM/FKM	Fluoroelastomero Copolimeri/terpolimeri Esafluoropropilene Vinilidenfluoruro Tetrafluoroethylene	12000

Si precisa che i quantitativi annui di M.P. riportati in tabella sono riferiti ai consumi attuali; si stima, a progetto di ampliamento completo, un incremento di consumo pari a circa il 30%.

**Le caratteristiche chimiche tratte dalle schede di sicurezza di tutte le materie prime in uso al ciclo tecnologico consentono di affermare che non è previsto l'uso preparati chimici con frasi di rischio: H351, H350, H340, H350i, H360F, H360D, H341.**

## 6. DESCRIZIONE DELLE EMISSIONI GENERATE DAL PROCESSO PRODUTTIVO E CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI IMPIANTI

### EMISSIONI IN ATMOSFERA – E2

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

#### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 3 presse di stampaggio
----------------------	---------------------------

**\*Portata nominale in emissione:** 11.000 Nm<sup>3</sup>/h

Temperatura dell'emissione: 35°C

Altezza emissione dal suolo: 12 m

Diametro del camino (m): 0,60

Durata emissione: 24h

Frequenza emissione nelle 24 h: continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
----------------------	---

Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.
-----------------	-----------------------------------

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

### EMISSIONI IN ATMOSFERA – E3

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

#### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate: N° 4 presse di stampaggio

**\*Portata nominale in emissione: 12.000 Nm<sup>3</sup>/h**

Temperatura dell'emissione: 35°C

Altezza emissione dal suolo: 12 m

Diametro del camino (m): 0,60

Durata emissione: 24h

Frequenza emissione nelle 24 h: continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti: C.O.V., Polveri totali, HCl, NH<sub>3</sub>, HF, Formaldeide, H<sub>2</sub>S, Acrilnitrile.

Concentrazione: Vedi quadro riassuntivo allegato.



		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E4

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- stabilizzazione gomma.

Macchine presidiate: N° 4 stufe stabilizzazione gomma

Portata nominale in emissione: 500 Nm<sup>3</sup>/h

Temperatura dell'emissione: 40/50°C

Altezza emissione dal suolo: 12 m

**\*Diametro del camino (m): 0,15**

Durata emissione: 24h

Frequenza emissione nelle 24 h: continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti: C.O.V., Polveri totali, HCl, NH<sub>3</sub>, HF, Formaldeide, H<sub>2</sub>S, Acrilnitrile.

Concentrazione: Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E8

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	<b>N° 4 presse di stampaggio + N° 1 nuova pressa di futuro acquisto</b>
----------------------	---

Portata nominale in emissione:	8.400 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
<b>*Diametro del camino (m):</b>	<b>0,40</b>
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E9

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

### **\*Macchine presidiate:**

**N° 2 presse di stampaggio + N° 1 pressa esistente dismessa da presidio E8**

Portata nominale in emissione:	7.000 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
Diametro del camino (m):	0,70
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E10

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

### **\*Macchine presidiate:**

**N° 2 presse di stampaggio + N° 1 nuova  
pressa di futuro acquisto**

Portata nominale in emissione:	7.000 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
Diametro del camino (m):	0,70
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E11

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 4 presse di stampaggio
----------------------	---------------------------

Portata nominale in emissione:	7.800 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
<b>*Diametro del camino (m):</b>	<b>0,60</b>
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E12

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 4 presse di stampaggio
----------------------	---------------------------

Portata nominale in emissione:	7.800 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
<b>*Diametro del camino (m):</b>	<b>0,60</b>
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E13

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		Nessuno	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 3 presse di stampaggio
Portata nominale in emissione:	5.000 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
Diametro del camino (m):	0,50
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E14

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- pulizia di superfici con detergenti a base acquosa

Macchine presidiate:

N° 1 vasca di lavaggio

Portata nominale in emissione:

1.000 Nm<sup>3</sup>/h

Emissione in atmosfera conforme alle prescrizioni riportate al punto 7.2 dell'Allegato 3 della D.D. della Regione Piemonte del 2 maggio 2011, n. 145



		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E15

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate: N° 4 presse di stampaggio

**\*Portata nominale in emissione:** 15.000 Nm<sup>3</sup>/h

Temperatura dell'emissione: 35°C

Altezza emissione dal suolo: 12 m

**\*Diametro del camino (m):** 0,80

Durata emissione: 24h

Frequenza emissione nelle 24 h: continua

*\*Modifica in istanza rispetto all'attuale stato autorizzativo.*

Sostanze Inquinanti: C.O.V., Polveri totali, HCl, NH<sub>3</sub>, HF, Formaldeide, H<sub>2</sub>S, Acrilnitrile.

Concentrazione: Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E16

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 8 presse di stampaggio
Portata nominale in emissione:	5.500 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	10 m
Diametro del camino (m):	0,50
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	discontinua

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 6.1 DESCRIZIONE DEI NUOVI PUNTI EMISSIVI E CARATTERISTICHE TECNICHE DEGLI IMPIANTI

### EMISSIONI IN ATMOSFERA – E18

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

#### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 6 presse di stampaggio esistenti + N° 1 nuova pressa di recente acquisto
----------------------	---

Portata nominale in emissione:	14.000 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
Diametro del camino (m):	0,60
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## EMISSIONI IN ATMOSFERA – E19

<b>IMPIANTO INDUSTRIALE</b>	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Possibilità di campionamento in isocinetismo:	<b>X</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Impianto di abbattimento:		<b>SI</b>	<b>X NO</b>
Tipologia impianto abbattimento:		<b>Nessuno</b>	

### Fasi di lavoro:

- carico delle presse;
- stampaggio a caldo e vulcanizzazione (temperatura variabile da 175 a 200 °C);
- scarico stampo e raffreddamento particolari;
- trasferimento particolari raffreddati alla tranciatura.

Macchine presidiate:	N° 5 presse di stampaggio di futuro acquisto
----------------------	--

Portata nominale in emissione:	14.000 Nm <sup>3</sup> /h
Temperatura dell'emissione:	35°C
Altezza emissione dal suolo:	12 m
Diametro del camino (m):	0,60
Durata emissione:	24h
Frequenza emissione nelle 24 h:	continua

Sostanze Inquinanti:	C.O.V., Polveri totali, HCl, NH <sub>3</sub> , HF, Formaldeide, H <sub>2</sub> S, Acrilnitrile.
Concentrazione:	Vedi quadro riassuntivo allegato.

		<b>Relazione tecnica</b> <b>Emissioni in atmosfera</b>  RT047/19 del 05/08/2019  Data 05.08.2019
---	---	---

## 7. ALLEGATI

- 1- Planimetria generale con individuazione dei punti emissivi;
- 2- Quadro riassuntivo delle emissioni.

Villafranca d'Asti, 18 settembre 2019

***Il tecnico relatore***

***Ing. P. Allegretti***