

ANGI S.r.l.
Loc. Case Bruciate n. 37
14018 VILLAFRANCA D'ASTI (AT)

Spett.le
PROVINCIA DI ASTI
Area Pianificazione, Edilizia, Patrimonio,
Traporti e Ambiente
Servizio Ambiente
P.zza Alfieri, 33
14100 ASTI

PEC: provincia.asti@cert.provincia.asti.it

Oggetto: Autorizzazione Unica Ambientale ex D.P.R. 59/2013. Soc. ANGI S.r.l. (P.IVA 04996830156).
Produzione integrazioni a seguito indizione della Conferenza di Servizi asincrona ai sensi del D.Lgs. 30 giugno 2016, n. 127.

Il sottoscritto Corezzi Alberto, nato a Portoferraio (LI) in data 16/11/1942, in qualità di Legale Rappresentante della ditta ANGI S.r.l., con sede legale in Milano, C.so Di Porta Vittoria n. 32 e sede operativa in Villafranca d'Asti, Loc. Case Bruciate n. 37, con la presente produce quanto segue:

A. Emissioni in atmosfera

1. *“occorre una descrizione adeguata del ciclo lavorativo omissis e di dettagliare le tipologie di lavorazioni meccaniche dei laminati che possono aver luogo nello stabilimento;”*

Il futuro stabilimento in Baldichieri d'Asti di ANGI S.r.l. sarà suddiviso in tre reparti nei quali verranno eseguite varie attività.

A servizio delle attività svolte (che vengono elencate poi sotto) vi sono i seguenti impianti di aspirazione e trattamento emissioni:

- A) **IMPIANTO ASPIRAZIONE FUMI** collegato ad un **IMPIANTO DI POSTCOMBUSTIONE** posizionato in esterno;
B) **IMPIANTO DI ASPIRAZIONE FUMI** collegato ad un ventilatore di aspirazione, collocato all'esterno, e camino di scarico oltre il colmo del tetto;
C) **IMPIANTO DI ASPIRAZIONE POLVERI** collegato, all'esterno, ad un gruppo di cartucce con conseguente scarico a flusso verticale oltre il colmo del tetto.

Le attività che saranno svolte nei reparti sono le seguenti:

a) Reparto VERNICI

a1) Produzione di vernici e resine termoindurenti per la vendita diretta e/o per l'utilizzo interno nell'attività di impregnazione (utilizzo dell'impianto A)

Descrizione del processo produttivo:

Inserimento delle materie prime nel contenitore: viene posto un contenitore (vascone o fusto a seconda della quantità da produrre) su una bilancia a terra ed inserite una dopo l'altra, secondo la relativa procedura di fabbricazione, le materie prime. Le tipologie di materie prime che possono essere usate in questa fase sono le seguenti:

- Resine pure
- Resine in solvente
- Cariche
- Pigmenti
- Solventi

Il contenitore viene poi posizionato sotto uno dei mescolatori per la conseguente miscelazione seguendo le tempistiche previste dalla relativa procedura di fabbricazione.

Sia durante la fase di inserimento delle materie prime che durante quella di miscelazione è in funzione l'impianto di aspirazione (collegato al postcombustore) che aspira gli effluenti che fuoriescono dal contenitore.

Durante questa fase produttiva non vi è processo di polimerizzazione.

Il prodotto ottenuto può essere destinato alla vendita o all'utilizzo interno nel processo di impregnazione esposto di seguito.

Nel caso fosse destinato alla vendita vi è una fase di confezionamento in latte/flaconi sempre garantendo l'aspirazione di eventuali sostanze volatili.

a2) Impregnazione ed essiccazione, mediante passaggio in forno, di reti di vetro (utilizzo dell'impianto A)

Descrizione del processo produttivo:

Il rotolo di rete di vetro viene posto all'estremità di ingresso del forno.

Viene quindi srotolato passando da una vasca di impregnazione che contiene la vernice prodotta dalla ditta ANGI S.r.l.

Il vetro impregnato entra quindi nel forno (che ha temperature preimpostate) percorrendo all'interno una distanza di circa 10 mt. Nella prima parte del tragitto vi si ha evaporazione del solvente, mentre nella seconda parte vi è il processo di polimerizzazione che porta al prodotto finito.

All'estremità opposta del forno la rete impregnata con vernice (completamente polimerizzata) viene riavvolta in rotoli tagliati a misura secondo le necessità.

Il forno suddetto è fornito di cappe di aspirazione poste sia all'ingresso che all'uscita nonché di tre camini di aspirazione posti lungo il tragitto di percorrenza della rete nel forno.

a3) Impregnazione ed essiccazione, mediante passaggio in forno, di tessuti di vetro (utilizzo dell'impianto A)

Descrizione del processo produttivo:

Il rotolo di tessuto di vetro viene posto all'estremità di ingresso del forno.

Viene quindi srotolato passando da una vasca di impregnazione che contiene la resina prodotta dalla ditta ANGI S.r.l.

Il tessuto di vetro impregnato entra quindi nel forno (che ha temperature preimpostate) percorrendo all'interno una distanza di circa 10 mt. Durante il passaggio in forno avviene solamente una evaporazione del solvente senza processo di polimerizzazione. La resina che impregna il tessuto rimane quindi allo stadio b (evaporazione del solvente senza polimerizzazione).

All'estremità opposta del forno il tessuto di vetro impregnato viene riavvolto in rotoli e destinato al reparto STAMPAGGIO.

Il forno suddetto è fornito di cappe di aspirazione poste sia all'ingresso che all'uscita nonché di tre camini di aspirazione posti lungo il tragitto di percorrenza della rete nel forno.

b) Reparto LAVORAZIONI MECCANICHE/STAMPAGGIO

b1) Lavorazioni meccaniche su lastre di vetroresina (utilizzo dell'impianto C)

Le lastre utilizzate possono essere di vetro poliestere GPO3, vetro epossidico (G10/G11 ed altre tipologie simili) o carta/tela bachelite.

Le lavorazioni vengono eseguite mediante le seguenti tipologie di macchine a CNC e non:

- Sezionatrice cnc
- Squadratrice
- Rettificatrice
- Fresa a cnc
- Tornio a cnc
- Trapani a colonna
- Buratto

Le lavorazioni partono da una analisi del disegno del cliente e procedono con la realizzazione del particolare partendo prima con la squadratura del pezzo da lavorare utilizzando la sezionatrice e/o sega e procedendo poi con operazioni di asportazione di materiale (rettificatrice, fresa, tornio, trapani, buratto).

Ogni macchina è collegata all'impianto di aspirazione polveri tramite una o più bocchette.

b2) Incollaggio con resina epossidica (utilizzo dell'impianto B)

Saltuariamente la produzione dei pezzi a disegno del cliente richiede di effettuare operazioni di incollaggio di due o più particolari di vetro poliestere o epossidico.

Tali operazioni vengono effettuate, utilizzando come collante della resina epossidica senza solvente, nell'apposita cabina di incollaggio dotata di collegamento all'impianto di aspirazione fumi.

L'indurimento della resina di incollaggio è un processo di polimerizzazione.

b3) Stampaggio di vetro epossidico (utilizzo dell'impianto B)

Descrizione del processo produttivo:

I rotoli di tessuto di vetro impregnati con resina prodotta dalla ditta ANGI S.r.l. (provenienti dalla lavorazione indicata nel reparto VERNICI) vengono prima tagliati a misura in rotoli più piccoli mediante l'uso di una riavvolgitrice elettrica. Dopodiché le singole rotelle vengono manualmente tagliate per realizzare dei fogli a misura da utilizzarsi nel passaggio successivo di stampaggio.

Tramite delle presse oleodinamiche vengono sottoposti a stampaggio i singoli pacchetti di fogli di vetro epossidico (numero dei fogli variabile a seconda delle esigenze). Il processo di stampa viene realizzato ad una pressione e temperatura tali da innescare il processo di polimerizzazione che si conclude nei minuti di lavoro delle presse; per cui la resina contenuta passa dallo stadio b alla completa polimerizzazione. Tutte le presse oleodinamiche sono dotate di impianto di aspirazione fumi.

2. *“occorre indicare i dati relativi alla tipologia e ai quantitativi annui dei prodotti impiegati omissis sulle quali devono essere apposte le suddette indicazioni di pericolo siano sostituite quanto prima con sostanze e miscele meno nocive, tenendo conto delle linee guida della Commissione europea, ove emanate;”*

In allegato (All. 2) le tipologie ed i quantitativi annui dei prodotti impiegati complessivamente nel ciclo produttivo.

Si producono in allegato (All. 3) le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati.

Sono presenti prodotti con le seguenti indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd.

Tali sostanze, per le quali si sta procedendo da tempo ad una ricerca di prodotti alternativi, al momento sono indispensabili per ottenere l'attuale produzione.

3. *“si segnala inoltre la presenza di incongruenze sia nella relazione emissioni, sia nel modulo di istanza SIRA omissis informazione che si richiede di esplicitare punto per punto;”*

- a) In relazione al sistema di abbattimento a servizio del punto di emissione E1 si specifica che trattasi di combustore termico rigenerativo che rispetta le indicazioni impiantistiche e gestionali come da Scheda PC.T.02.

4. *“nella relazione emissioni e nel modulo SIRA omissis informazioni che si richiede di esplicitare punto per punto;”*

- a) In relazione al sistema di abbattimento a servizio del punto di emissione E4 si specifica che trattasi di filtro a cartucce (AIR-COMPACT 12 C 1200 della ditta CORAL S.p.A.) che rispetta le specifiche tecniche impiantistiche gestionali come da Scheda D.MF.02 cartucce

- b) Si conferma che il sistema di abbattimento a servizio del punto di emissione E3 corrisponde ad un filtro a cartucce AIR COMPACT 45 della ditta CORAL S.p.A. che rispetta le specifiche impiantistiche gestionali come da Scheda D.MF.01 tessuto, con la variante che per il lavaggio è presente un temporizzatore che comunque garantisce una corretta pulizia dei filtri.

5. *“nella relazione emissioni (pag. 17) e nel modulo SIRA omissis oppure di provvedere alla correzione del valore in flusso di massa per polveri totali”*

La portata del punto di emissione E4 risulta pari a 14.000 Nm³/h e conseguentemente il flusso di massa risulta essere pari a 0,14 kg/h.

6. *“Si premette che A.R.P.A. Piemonte – Dipartimento territoriale Piemonte Sud Est ritiene omissis che verranno dichiarati nella documentazione integrativa;”*

La ditta ritiene in base allo storico dei controlli effettuati sul punto di emissione E1 di poter accettare i limiti proposti per polveri totali e C.O.V.

7. *“si richiede inoltre di specificare la potenzialità e il tipo omissis ci si riserva di valutare l'introduzione di limiti per ulteriori parametri in base ai chiarimenti richiesti.”*

Il forno di impregnazione è a riscaldamento elettrico.

8. *“Si premette inoltre che per il punto di emissione E2 omissis anche per tali camini, ci si riserva di valutare l'introduzione di limiti per ulteriori parametri in base ai chiarimenti richiesti.”*

- a) Relativamente al punto di emissione E2 non si prevede la presenza di isocianati e/o NH₃.

La ditta ritiene, in base allo storico dei controlli effettuati sul punto di emissione E2, di poter accettare i limiti proposti per HCl;

- b) Relativamente ai punti di emissione E3 ed E4 la ditta ritiene di poter accettare per tali punti di emissione i limiti proposti.

B. Scarichi idrici

In relazione alla tipologia di trattamento proposto per lo scarico di cui sopra la ditta fornitrice ha garantito che lo stesso è in grado di rispettare quanto previsto dai valori di cui all'art. 124, comma 9 del D.Lgs. 152/2006.

Non avendo però la ditta alcuno storico a disposizione, chiede di poter effettuare la verifica del rispetto di tali valori per un arco temporale di anni uno al fine di poter addivenire ad una corretta valutazione in merito alla problematica.

C. Componente ambientale rumore

In allegato (All. 4) si produce Valutazione previsionale di impatto acustico redatta in data 27/08/2019 dallo Studio di Ingegneria STELLA.

A disposizione per ogni altro eventuale chiarimento, l'occasione è gradita per porgere

Distinti ossequi.

ANGI S.r.l.


Villafranca d'Asti, 29/07/2021

Allegati:

- Allegato 1 – Quadro riassuntivo delle emissioni
- Allegato 2 – Tipologia e quantitativi annui prodotti utilizzati
- Allegato 3 – Schede di sicurezza dei prodotti utilizzati
- Allegato 4 – Valutazione previsionale di impatto acustico