

AUTORIZZAZIONE

UNICA

AMBIENTALE

***FABBRICA
BOTTI GAMBA
S.R.L.***

Marca da bollo ai sensi di legge ¹

OGGETTO: istanza di autorizzazione unica ambientale ai sensi del D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59.

IL SOTTOSCRITTO

DATI DEL RICHIEDENTE

Cognome **Gamba**

Nome **Eugenio**

codice fiscale

GMBGNE50R14C127F

nato a **Castell'Alfero**

Prov **AT**Stato **Italia**

nato il 14 ottobre 1950

Comune
Castell'A

Comune

Castell'Alfero

Prov **AT**

Stato Italia

Indirizzo Via Statale

n. 10

C.A.P. 14033

telefono fisso 0141 405930

fax
0141405922

posta elettronica / PEC

legalmail@bottigamba.com

¹ Nel caso in cui non sia previsto il pagamento dell'imposta di bollo in modo virtuale o con modalità telematica occorre indicare il codice identificativo della marca da bollo utilizzata, la quale dovrà essere annullata e conservata in originale.

IN QUALITÀ DI LEGALE RAPPRESENTANTE DELLA DITTA O SOCIETÀ

DATI DELL'AZIENDA

Ragione Sociale	Fabbrica Botti Gamba s.r.l.			
codice fiscale / P.IVA	00984550053			
sede legale	Comune Castell'Alfero (prov. AT)	Indirizzo	Via Statale 108B	
sede operativa	C.A.P. 14033 Comune Castell'Alfero (prov.AT)	Stato	Italia	
		Indirizzo	Via Statale 108B	
	C.A.P. 14033	Stato	Italia	
telefono	0141 405930	Fax	0141 405922	
iscritta alla C.C.I.A.A. di	Asti	prov.	AT	n. 71052

INDIRIZZO DI POSTA ELETTRONICA CERTIFICATA A CUI INVIARE LE

P.E.C. legalmail@bottigamba.com

DATI DELL'EVENTUALE REFERENTE TECNICO DELL'ISTANZA (facoltativo)

Cognome e Nome	Sardo Roberto			
ruolo/mansioni	Consulente			
Indirizzo	Cuneo, Via Bodina n.48B			
telefono	366 6603573	Posta elettronica: studiosardoroby@gmail.com		

CHIEDE ²

- ☒ **il Rilascio (art. 4 D.P.R. 59/2013)**
- ☐ *la Modifica sostanziale (art. 6 DPR 59/2013)*
- ☐ *il Rinnovo (art. 5 D.P.R. 59/2013)*

DELL'AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE PER ²

- ☒ **scarichi di acque reflue di cui al capo II del titolo IV della sezione II della Parte terza del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;**
- ☐ *utilizzo agronomico degli effluenti di allevamento, delle acque di vegetazione dei frantoi oleari e delle acque reflue di cui all'articolo 112 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;*
- ☒ **emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'articolo 269 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;**
- ☐ *emissioni in atmosfera per gli impianti e attività di cui all'articolo 272 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;*
- ☐ *valutazione di impatto acustico di cui alla legge 26 ottobre 1995, n. 447;*
- ☐ *utilizzo dei fanghi derivanti dal processo di depurazione in agricoltura di cui all'articolo 9 del decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 99;*
- ☐ *attività di smaltimento di rifiuti non pericolosi effettuate nel luogo di produzione dei rifiuti stessi di cui all'articolo 215 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;*
- ☐ *operazioni di recupero di rifiuti di cui all'articolo 216 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.*

² Barrare le caselle vuote di interesse

CUI È ASSOGGETTATA L'ESERCIZIO DEL SEGUENTE IMPIANTO / STABILIMENTO / ATTIVITÀ

DATI IMPIANTO / STABILIMENTO / ATTIVITÀ		
Denominazione	Fabbrica Botti Gamba s.r.l.	
Ubicazione	Comune Castell'Alfero (AT)	C.A.P. 14033
	Indirizzo Via Statale 118B	
	Coordinate geografiche: Lat Long nel sistema di riferimento ² : <input type="checkbox"/>	
	UTM-ED50 <input type="checkbox"/> WGS84	
	Dati catastali: Foglio N.C.T. particelle	
attività svolta	Produzione botti, tini e barriques	Codice ATECO: 16.29.1

A TAL FINE DICHIARA ²

<input checked="" type="checkbox"/>	di rendere tutte le dichiarazioni e i dati contenuti nella presente istanza ai sensi degli articoli 46 e 47 del D.P.R. n. 445/2000 e di essere consapevole delle sanzioni e delle pene previste dall'art. 78 del medesimo D.P.R. in caso di rilascio di dichiarazioni mendaci, falsità negli atti, uso o esibizione di atti falsi o contenenti dati non più rispondenti a verità;
<input type="checkbox"/>	che l'impresa appartiene alla categoria delle "PMI" (micro, piccole e medie imprese) di cui all'articolo 2 del decreto del Ministero delle Attività Produttive del 18 aprile 2005;
<input checked="" type="checkbox"/>	di formulare la presente istanza in qualità di "Gestore" dell'impianto / stabilimento / attività sopra indicato, secondo quanto previsto all'art. 2, comma 1, lett. d) del D.P.R. 59/2013;
<input checked="" type="checkbox"/>	che l'impianto / stabilimento / attività sopra indicato non è soggetto alle disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale (AIA)
<input checked="" type="checkbox"/>	che l'attività non è soggetta alla verifica di VIA ai sensi dell'art. 20 del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii.;
<input type="checkbox"/>	che l'autorità competente alla verifica di VIA ha valutato la non assoggettabilità alla VIA del progetto relativo all'attività (Specificare i riferimenti dell'atto _____);
<input checked="" type="checkbox"/>	che gli elaborati e le relazioni allegati alla presente istanza sono datati e firmati da professionisti abilitati nelle singole materie;

ALLEGA ²

☐ *Elenco degli atti abilitativi in materia ambientale già ottenuti (solo in caso di rinnovo, modifica o, comunque, qualora vi siano autorizzazioni ambientali preesistenti)*

☒ ***Tutta la documentazione prevista dalle normative di settore per il rilascio, il rinnovo o l'aggiornamento delle singole autorizzazioni sostituite dall'AUA, così come indicata nella modulistica reperibile sul sito internet www.provincia.asti.gov.it (in caso di rinnovo dell'AUA è fatta salva la facoltà di cui all'art. 5 comma 2 del D.P.R. 59/2013).***

La presente domanda equivale a consenso al trattamento, alla comunicazione e alla diffusione dei dati relativi, effettuati dalla Provincia di Asti unicamente per l'adempimento delle proprie funzioni istituzionali e conformemente al Decreto Legislativo 30 giugno 2003, n. 196 "Codice in materia di protezione dei dati personali".

Luogo e data

Firma del richiedente ³

FABBRICA BOTTI GAMBA srl
Via Statale, 108/B
14033 CASTELL'ALFERO (AT)
P.IVA. 00984550053



³ La documentazione deve essere sottoscritta con modalità idonee all'invio telematico della stessa

ALLEGATO 1

ELENCO DEI TITOLI ABILITATIVI IN MATERIA AMBIENTALE GIA OTTENUTI PER LA COSTRUZIONE, L'AVVIO O L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO / STABILIMENTO / ATTIVITÀ

(compilare solo in caso di rinnovo, modifica o, comunque, ove vi siano autorizzazioni ambientali preesistenti)

SETTORE INTERESSATO	Ente competente	Numero	Data di emissione	Data di scadenza	Note
Acqua	Comune Castell'Alfero	R 20130608	18/6/2013	2/11/2017	
Emissioni atmosfera	Provincia Asti	D.D. 6160	23/6/2004	23/6/2019	CODICE IMPIANTO: 005025/21

Luogo e data

Firma del richiedente
FABBRICA BOTTI GAMBA srl
 Via Statale, 188/B
 14083 CASTELL'ALFERO (AT)
 P. I.V.A. 00984550053



Ai sensi del Decreto Legislativo 30 giugno 2003, n. 196, nella qualità sopra indicata, presta consenso al trattamento dei dati personali ivi contenuti che saranno utilizzati esclusivamente ai fini del presente procedimento.

FIRMA

ALLEGATO 2

AL FINE DELL'ISTANZA IL SOTTOSCRITTO ALLEGA LA SEGUENTE DOCUMENTAZIONE PREVISTA DALLE NORMATIVE DI SETTORE PER IL RILASCIO, IL RINNOVO O L'AGGIORNAMENTO DELLE SINGOLE AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL'AUA.

1. *Istanza di rinnovo per emissioni in atmosfera e Relazione Tecnica.*
2. *Istanza di rinnovo per scarichi idrici in fognatura.*
3. *Planimetria aggiornata stabilimento*
4. *Relazione emissioni sonore*

Luogo e data

Firma del richiedente
FABBRICA BOTTI GAMBA srl.
Via Statale, 108/B
14033 CASTELL'ALFERO (AT)
P. I.V.A. 0098455053

Ai sensi del Decreto Legislativo 30 giugno 2003, n. 196, nella qualità sopra indicata, presta consenso al trattamento dei dati personali ivi contenuti che saranno utilizzati esclusivamente ai fini del presente procedimento.

FIRMA

SPORTELLLO UNICO DI ASTI
Piazza San Secondo 1
14100 ASTI

Oggetto: *domanda di rinnovo dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.lgs. 152/2006, comma (barrare la casella di interesse):*

☒ 2 *[nuovo impianto],*

☐ 8 *[modifica sostanziale di impianto],*

oppure

☐ *art. 281 comma 3 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. [termine ultimo di presentazione della domanda entro il 31.07.2012, termine di adeguamento entro il 31.12.2013].*

*Il sottoscritto Gamba **Eugenio***

*nato a **Castell'Alfero (AT)***

*il **14 ottobre 1950***

domiciliato a Castell'Alfero

*in Via **Statale n. 10***

*in qualità di legale rappresentante di **Botti Gamba s.r.l.***

con sede legale in Castell'Alfero

*via **Statale n. 108***

*n. tel. **0141 405930***

*codice fiscale **00984550053***

*partita I.V.A. **00984550053***

(con iscrizione al Tribunale di n. .)

*con iscrizione alla Camera di Commercio di Asti n. **71052***

CHIEDE

*Il rinnovo dell'autorizzazione di cui all'art. art. 269 del D.Lgs. 152/2006 per
l'impianto **Botti Gamba s.r.l.***

*sito nel Comune di **Castell'alfero***

allegando allo scopo la seguente documentazione:

- **scheda informativa generale**
- **relazione tecnica**
- **planimetrie**
- **visura camerale azienda**

*Il sottoscritto dichiara che i dati riportati nella domanda e nei suoi allegati sono
veritieri.*

Data

Firma
FABBRICA BOTTI GAMBA s.r.l.
Via Statale, 108/B
14033 CASTELL'ALFERO (AT)
P. IVA 00294550039

SCHEDA INFORMATIVA GENERALE

1. UNITA' LOCALE OPERATIVA:

1.1. RAGIONE SOCIALE

INDIRIZZO Via Statale n.108/B

COMUNE Castell'Alfero **PROVINCIA** Asti

C.A.P. 14033 **TELEFONO** 0141 405930

CODICE FISCALE 00984550053

1.2. CLASSIFICAZIONE INDUSTRIA INSALUBRE:

CLASSE 1 ☐ **A** ☐ **B** ☐ **C** ☐

CLASSE 2 ☒ **A** ☐ **B** ☐ **C** ☒

NON CLASSIFICATA ☐

1.3. NUMERO ADDETTI: 21

1.4. CODICI ATTIVITA' ATECO (ISTAT) 20.51.1

1.5. EVENTUALE ASSOCIAZIONE DI CATEGORIA DI APPARTENENZA:

nessuna

1.6. LEGALE RAPPRESENTANTE.

COGNOME E NOME Gamba Eugenio

NATO A Castell'Alfero **IL** 14 ottobre 1950

RESIDENTE A Castell'Alfero **PROVINCIA** Asti

VIA Statale **N°** 110

CODICE FISCALE. GMBGNE50R14C127F

INDIRIZZO DI POSTA ELETTRONICA botti gamba@bottigamba.it

PEC: legalmail@bottigamba.com

2. SEDE LEGALE

IMPRESA ☒ **ENTE** ☐

2.1. PARTITA IVA CODICE FISCALE 00984550053

2.2. ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO N° 71052

2.3. RAGIONE SOCIALE Botti Gamba S.r.l.

INDIRIZZO Via Statale n.118/B

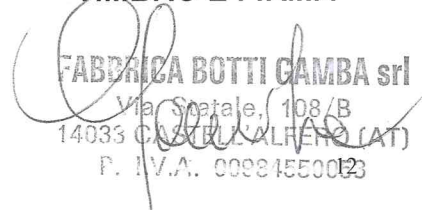
COMUNE Castell'Alfero **PROVINCIA** Asti

C.A.P. 14033 **TELEFONO** 0141 405930 **FAX** 0141 405922

PEC legalmail@bottigamba.com **E Mail** botti gamba@bottigamba.it

DATA

TIMBRO E FIRMA


FABBRICA BOTTI GAMBA srl
Via Statale, 108/B
14033 CASTELL'ALFERO (AT)
P. I.V.A. 00984550053

RELAZIONE TECNICA

ELABORATI TECNICI

1. Mappa Catastale

La mappa catastale viene allegata alla presente.

2. Planimetria in scala non inferiore a 1.1000 in cui siano evidenziati, oltre all'impianto, le costruzioni limitrofe e la loro altezza.

La planimetria viene allegata alla presente.

3. Planimetria generale dell'impianto in scala adeguata (non inferiore a 1.100), nella quale siano evidenziate le aree occupate da ciascuna installazione produttiva o di servizio e tutti i punti di emissione gassose in atmosfera con la numerazione progressiva dei camini.

La planimetria generale dell'impianto viene allegata alla presente.

4. Relazione tecnica o progetto dell'impianto contenente i seguenti dati:

1. Indicazione per ogni prodotto: della tipologia, dell'eventuale nome commerciale e dei quantitativi annui.

Il tipo di lavorazione eseguita prevede la produzione di:

- *Barriques che sono botti di media capacità (da 114 litri a 700 litri)*
- *Tini e botti di grande capacità.*

Per la produzione di questi manufatti si utilizza esclusivamente legno di rovere quersus sessilis o penducolata, proveniente da regioni francesi tipo Allier, Troucais, Nevers, Vosges, Fontanbleu, Limousine.

Coperchi e basi di barriques e botti sono oggetto di verniciatura.

Allo scopo si utilizzano prodotti vernicianti all'acqua. L'applicazione delle vernici viene infatti eseguita a pennello.

In merito ai prodotti vernicianti utilizzati si allegano le schede tecniche delle vernici relative alle vernici utilizzate.

Le quantità di prodotti vernicianti utilizzati nell'arco della giornata sono indicativamente di 5 Kg/giorno

2. Descrizione del ciclo lavorativo svolto complessivamente nell'impianto.

Il ciclo produttivo può essere suddiviso in due linee principali:

- *linea produzione barriques*
- *linea produzione tini e botti grandi*

ed una linea secondaria con produzione di:

- *linea chips tostati*

Linea produzione barriques

Le barriques sono realizzate con doghe a spacco, con legno in essenza di rovere naturale non trattato e fornito su pedane di circa 0,5 mc.

Ogni pedana contiene circa 200 – 220 doghe con dimensioni:

- *lunghezza 900 – 1150 mm*
- *spessore 27 mm*
- *larghezza 70 – 120 mm.*

I bancali sono accatastati nel piazzale esterno in modo da lasciare stagionare il legname per un periodo compreso fra i 2 e 5 anni.

Rispetto alla situazione precedente è stata inserita, prima della lavorazione, una fase intermedia e costituita dal processo di essiccazione del legno da avviare in lavorazione, in modo da avere un materiale in condizioni ottimali per la produzione.

Le doghe su pesane presenti nel piazzale sono prelevate mediante carrelli elevatori o traspallets e posizionate all'interno dell'essiccatoio; una volta terminata la fase vengono prelevate ed avviate alla lavorazione.

La linea produzione barriques prevede le seguenti fasi lavorative:

- *taglio delle doghe a lunghezza prestabilita*

- *assottigliamento faccia interna della doga ed arrotondamento di quella esterna*
- *rifilatura laterale doghe (macchinario 17- rifilatrice)*
- *riscaldamento doghe eseguito con appositi bracieri contenenti tizzoni ardenti.*

I bracieri vengono posti all'interno delle doghe in modo da facilitarne il piegamento senza provocare rotture (locale 16 – camera piegatura)

- *pressatura con battitura dei cerchi da lavoro per assemblare le doghe incurvate nella precedente operazione di riscaldamento. La pressatura consente proprio l'incurvatura ad angolo prestabilito con successivo inserimento e battitura del cerchio in acciaio che accosta perfettamente le doghe le une alle altre senza presenza di fenditure ed orifizi.*
- *Tostatura. Processo identico al riscaldamento, dove all'interno delle barriques che hanno ormai assunto la forma definitiva, viene inserito il braciere, con tizzoni ardenti accesi, e lasciato per un periodo variabile a seconda del tipo di tostatura (leggera, media, alta) richiesta dal cliente o del tipo di vino che dovrà essere contenuto nelle barriques.*

Questo processo di tostatura ha una doppia funzione:

- *migliorare tenuta e fissaggio delle doghe*
- *conferire il caratteristico gusto vanigliato al vino*
- *Scafatura e fondellatura. Operazione necessaria a smussare i bordi delle doghe con creazione di apposite scanalature (scafatura) per poi poter inserire fondo e testa (fondellatura) delle barriques (macchinari 11, 12 12 bis – scafatrici/ macchinario 13 – fondellatrici).*
- *Fondo e testa sono lavorate con le seguenti macchine:*
 - *sega a nastro (macchinario 5)*
 - *pressa per assemblaggio fondi (macchinario 3)*

- scorniciatrice (macchinario 1)
- pialla a filo (macchinario 2)
- fondellatrice (macchinario 4)

fondo e testa sono realizzati:

- unendo 7 – 8 pezzi di legno tagliati a misura nella sega a nastro,
- incastrati tra di loro con la pressa per assemblaggio,
- sgrossati con la scorniciatrice e rifiniti con la pialla a filo,
- passati nella fondellatrice per creare lo smusso che consente l'alloggiamento negli incastri delle doghe.

Una volta inseriti le teste e i fondi queste sono verniciate con stesa a pennello; l'operazione è eseguita in cabina appositamente dedicata (cabina verniciatura).

I cerchi di lavoro sono quindi sostituiti con i cerchi zincati definitivi (macchinario 8).

Per ultimo si procede alla rifinitura di testa e fondo, realizzazione del foro a cocchiere barriques (macchinario 10 – trapano a colonna) e personalizzazione del fondo con incisione laser.

Le barriques ormai pronte sono sottoposte a controllo di qualità per poi essere confezionate (macchinario 9 – avvolgitrice nylon).

Linea produzione botti

Per la produzione di questi manufatti si utilizza sempre legno di rovere non trattato.

Il legname viene fornito con pedane da 1,5 – 2 mc, contenenti ciascuna doghe aventi:

- lunghezza 1300 – 2200 mm
- spessore 50 -60 mm
- larghezza 90 – 140 mm

Le pedane all'atto della consegna sono stoccate nel piazzale esterno in modo da consentire l'invecchiamento e la stabilizzazione del legname per un periodo variabile da 2 a 5 anni.

Rispetto alla situazione precedente è stata inserita, prima della lavorazione, una fase intermedia e costituita dal processo di essiccazione del legno da avviare in lavorazione, in modo da avere un materiale in condizioni ottimali per la produzione.

Le doghe su pedane presenti nel piazzale sono prelevate mediante carrelli elevatori o traspallets e posizionate all'interno dell'essiccatoio; una volta terminata la fase vengono prelevate ed avviate alla lavorazione.

Il legname viene prelevato a mezzo muletto o traspallets e trasportato all'interno del capannone nella linea produttiva.

La lavorazione prevede le seguenti operazioni:

- *Taglio alla dimensione prevista delle doghe, a seconda della capacità finale delle botti o dei tini (macchinario 27).*
- *Ammorbidimento. Questa operazione viene eseguita ponendo le doghe su appositi supporti in acciaio che saranno messi a mollo nella vasca bollitrice doghe dove saranno lasciate per circa 4 ore (macchinario 35).*

Con questo sistema le doghe si ammorbidiscono, lasciate asciugare per 24 ore, saranno poi incurvate con apposita pressa senza subire rotture.

- *Rifilatura. Le doghe asciutte sono rifilate in modo grossolano nella rifilatrice (macchinario 30).*
- *Piallatura. Alla rifilatura grossolana segue una rifinitura con piallatrice (macchinario 34).*
- *Assemblatura. Unione manuale delle doghe con inserimento dei cerchi di testa.*
- *I cerchi vengono realizzati in apposito reparto con utilizzo dei seguenti macchinari:*
 - *Taglio cerchi (macchinari 20 e 22)*
 - *Ribaditrice borchie (macchinario 25).*

- *Levigatura. Dopo l'inserimento dei cerchi la botte viene levigata internamente con successivo inserimento del fondo (macchinario 23).*
- *Il fondo è realizzato con l'unione di 11 – 12 pezzi di legno con*
 - *utilizzo di bironi (chiodi di legno)*
 - *pressatura (macchinario 19 – pressa).*

I fondi vengono poi tagliati a misura prestabilita con smusso dello spigolo per consentire il perfetto incastro con lo smusso delle doghe.

- *Tornitura. La botte o il tino ormai ultimati sono rifiniti esternamente con il tornio (macchinario 21) con inserimento dei cerchi mancanti e loro battitura (macchinario 24).*
- *Verniciatura. Con questa operazione eseguita esclusivamente in modo manuale a pennello con vernici all'acqua vengono verniciati i fondi (cabina verniciatura).*
- *Verifica. operazione finale di controllo del manufatto con inserimento di eventuali accessori e successivo deposito in magazzino per la consegna ai clienti.*

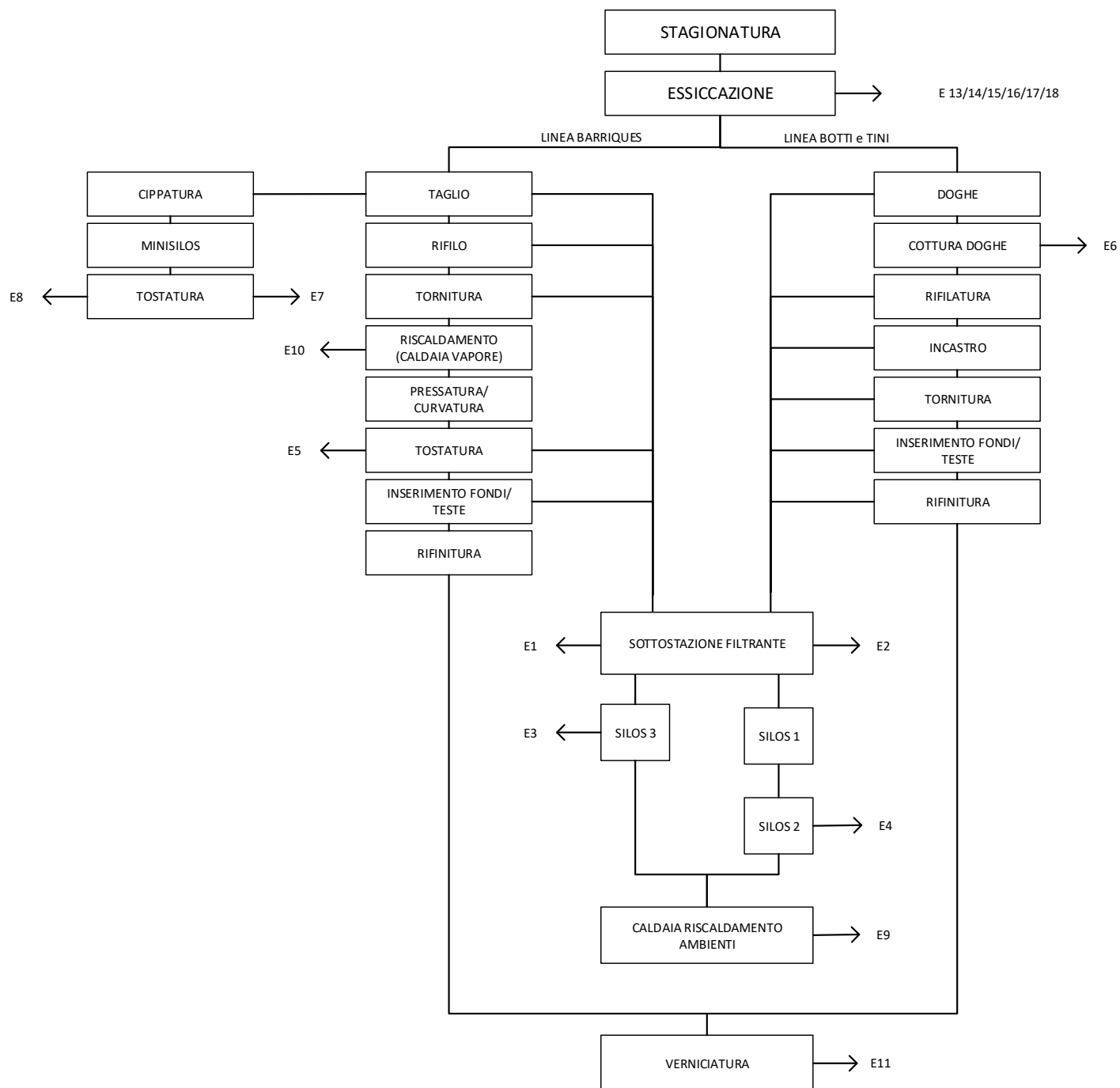
Linea produzione cips tostati

Linea produttiva secondaria con produzione di piccole quantità di chips tostati per clienti che ne fanno richiesta da utilizzarsi quali additivo a vino o liquori per aumentarne l'aroma vanigliato.

La linea consta di:

- *Cippatura. Operazione eseguita in apposita cippatrice che riduce il legno a pezzetti di piccole dimensioni (macchinario 36).*
- *Stoccaggio. I chips sono stoccati in un mini-silos (macchinario 37)*
- *Tostatura. I chips dai silos vengono spostati a mezzo coclea in tostatrice elettrica rotante (macchinario 38).*

4.4 Schema di flusso del ciclo lavorativo, suddiviso in fasi, con individuazione di ogni singola fase anche se presente più volte nella stessa configurazione o temporaneamente inattiva, in cui le materie prime e/o gli intermedi e/o gli ausiliari di lavorazione vengono, in modo continuo o discontinuo, estratti, trasformati, combusti, movimentati, miscelati, utilizzati, stoccati, ecc., completo dell'indicazione, sia dei camini, che dei punti dai quali si originano emissioni diffuse, contrassegnati come indicato ai punti 3.2 e 3.3.



Elenco delle fasi individuate.

- ***Fase essiccazione***
- ***Fase aspirazione scarti legno***
- ***Fase caldaia vapore***
- ***Fase tostatura barriques***
- ***Fase cottura doghe***
- ***Fase verniciatura***
- ***Fase stoccaggio scarti legno***
- ***Fase caldaia riscaldamento ambienti***
- ***Fase cippatura e tostatura***

Fase Essiccazione



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase viene avviato il legno vergine stagionato presente sul piazzale e disposto in cataste pallettizzate.

b. Descrizione della fase.

Le cataste di legno stagionate vengono prelevate dal piazzale e trasportate all'interno dell'essiccatoio.

Il processo di essiccazione è reso necessario per accelerare i tempi di stagionatura in modo da avere legname pronto all'uso.

Se la stagionatura avviene in modo naturale, senza l'utilizzo di un essiccatoio, i tempi per avere del legname pronto all'uso sarebbero molto lunghi.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

Non è possibile stabilire a priori la durata della fase in quanto influenzata da fattori non prevedibili determinati da umidità di partenza del legno e spessore dello stesso; la fase sarà comunque continua per più ore, fino al raggiungimento del grado di essiccazione necessario per le altre lavorazioni.

La fase è quindi variabile ma il ciclo è continuo fino al raggiungimento del grado di essiccazione prestabilito.

d. Descrizione dell'impianto.

L'impianto di essiccazione è costituito da una struttura ermetica, isolata ed attrezzata con impiantistiche idrauliche, termiche, elettriche ed elettroniche tali da garantire all'interno della struttura una condizione di microclima controllato (umidità e temperatura) in modo che avvenga il ciclo di essiccazione voluto.

Il ciclo di essiccazione è composto dalle seguenti fasi:

- riscaldamento;*
- essiccazione con sottrazione di umidità;*
- condizionamento finale.*

L'essiccatoio per il riscaldamento interno della cella utilizza un generatore di calore funzionante con ricircolo dell'aria calda presente all'interno della cella.

Il generatore di calore è costituito da:

- Camera di combustione interna con scambiatore del tipo aria/aria, in acciaio inox ASTM A 240 TP 430.*
- Termostati di lavoro e di sicurezza a bulbo.*
- Bruciatore posto in testa alla camera di combustione.*

- *Bruciatore funzionante a gas metano.*

Il generatore di calore è dotato di un camino per l'espulsione dei fumi di combustione a sezione circolare in acciaio inox con altezza di 7 metri dal piano campagna.

L'aria calda del locale essiccazione viene ricircolata nella camera di combustione e venendo a contatto con il fascio di tubi del bruciatore, si riscalda nuovamente.

La potenzialità massima del generatore di calore è di 465 Kw. Durante la fase di essiccazione viene espulsa una parte di aria satura di vapore acqueo.

Nell'aria espulsa, oltre al vapore acqueo, sono presenti altre sostanze costituite dalle essenze contenute nel legno vergine.

Aria e vapore acqueo vengono espulsi attraverso numero 6 torrini di sfiato presenti sulla copertura dell'essiccatoio.

La quantità di aria e vapore espulsi dalla cella è di circa 7500 mc/h.

Il livello di rumore, valore ottenuto dalla misurazione eseguita su un eguale essiccatoio montato presso altra unità locale, rispettando i seguenti metodi di rilevamento:

- *Distanza 5 metri dalla superficie esterna;*
- *Altezza misurazioni dal suolo di 1,4 metri;*
- *Accessori tutti in funzione e ventilatore che gira ad una velocità di 1400 giri/minuto*

è di 65 db(a).

L'impianto di essiccazione è stato costruito ed installato in conformità al DPR 459/96 "Direttiva macchine".

L'impianto è marchiato CE.

L'essiccatoio è dotato di portoni, per carico/scarico del tipo a libro ad ante pieghevoli con intelaiatura in profilati di alluminio fissati tra loro meccanicamente.

La cella di essiccazione è costituita da una struttura metallica con funzione di supporto rivestita con sistema a pannellatura.

I pannelli sono tutti isolati termicamente, elemento fondamentale per il buon funzionamento dell'essiccatoio che si basa su ermeticità ed isolamento termico della cella.

L'essiccatoio è composto da:

- *Sistema di riscaldamento per fornire il calore necessario all'evaporazione dell'umidità del legno.*
- *Sistema di ventilazione per creare la circolazione dell'aria all'interno della cella tra le cataste di legno.*
- *Sistema di scarico dell'umidità in modo da rimuovere gli accumuli di vapore presente nella cella.*
- *Sistema di umidificazione per ristabilire il tasso di umidità quando il microclima all'interno della cella diventa troppo secco.*
- *Sistema di misurazione e regolazione per il controllo del processo di essiccazione.*

Ciclo essiccazione.

Un ciclo di essiccazione è costituito dalle seguenti fasi:

- *Riscaldamento/condizionamento iniziale.*
- *Essiccazione.*
- *Equalizzazione/condizionamento finale.*
- *Raffreddamento.*

Fase riscaldamento/condizionamento iniziale

Prima fase di inizio del processo.

Prevede di portare il legno dalla temperatura iniziale a quella prestabilita.

Consente di mantenere la temperatura a certe condizioni per la preparazione alla successiva fase di essiccazione.

L'aumento della temperatura avviene in modo graduale per evitare traumi al legno.

L'umidità relativa all'interno della cella, in questa fase, viene mantenuta elevata (85 – 95%) per evitare un'essiccazione prematura alle porzioni di legno delle cataste più periferiche.

Fase essiccazione.

Si tratta della fase principale di tutto il processo.

Prevede la sottrazione di gran parte dell'umidità presente nel legno che se non eliminata si potrebbe compromettere la successiva fase.

Modalità e durata della fase sono estremamente variabili poiché in funzione di umidità iniziale del legno e tipo di legno da essiccare.

Fase equalizzazione/condizionamento finale.

Nella fase si stabilisce un microclima di equilibrio fino a quando tutte le sonde all'interno della cella registrano un valore pressoché identico.

Fase raffreddamento.

Fase che consente al legname di ritornare alla temperatura ambiente.

Si tratta di una fase molto lenta.

Per il controllo dell'essiccazione sono utilizzati i seguenti sistemi di controllo:

- Una sonda per la temperatura.*
- Una sonda per rilevamento dell'umidità dell'aria o umidità di equilibrio ed è costituita da una placchetta di materiale altamente igroscopico.*
- Numero sei paia di elettrodi da piantare su sei tavole posizionate in punti strategici della cella.*

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

L'essiccatoio per raggiungere il regime di funzionamento necessita di alcune ore di funzionamento per portare tutta la cella di essiccazione alla temperatura adeguata.

Dopo lo spegnimento dell'impianto questo avrà ancora un'inerzia di funzionamento di poche ore.

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

A seguito dello spegnimento dell'impianto le emissioni gassose cessano dopo brevissimo tempo.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase derivano esclusivamente le cataste di legno essiccate pronte per essere utilizzate nel ciclo di produzione.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- **portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa; 7.500 mc/h**
- **temperatura in gradi C;** *leggermente al di sopra della temperatura ambiente*
- **concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;** *gli effluenti gassosi sono costituiti esclusivamente da aria, vapore ed essenze naturali di legno vergine*
- **sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** *non sono presenti sostanze inquinanti*

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti generati dalla fase sono avviati direttamente in atmosfera

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**

- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Non è previsto nessun tipo di trattamento degli aeriformi in quanto trattasi esclusivamente di un'aspirazione per il ricambio di aria in ambienti di lavoro

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punti di emissione numero 12

- **identificazione:** centrale termica essiccatoio
- **provenienza:** bruciatore a metano
- **altezza rispetto al piano campagna:** 7 metri
- **diametro allo sbocco:** 0,3 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continua durante il funzionamento dell'impianto di essiccazione
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. Portata:**
 - b. Temperatura sbocco:**
 - c. Velocità sbocco:**
 - d. D. sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da classici fumi di combustione da non ritenersi soggetti a controllo vista la potenzialità ridotta della caldaia quindi ad inquinamento atmosferico poco significativo.

Punti di emissione numero 13 – 14 – 15 – 16 – 17 – 18

- **identificazione:** ricambi aria essiccatoio
- **provenienza:** impianto essiccazione
- **altezza rispetto al piano campagna:** 5 metri
- **diametro allo sbocco:** 0,4 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale

- **continuità e frequenza delle emissioni: la durata è continua durante il funzionamento dell'impianto di essiccazione**
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - e. **Portata:** 7500 mc/h
 - f. **Temperatura sbocco:** leggermente superiore a quella ambiente
 - g. **Velocità sbocco:**
 - h. **D. sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da aria, vapore ed essenze naturali di legno vergine da non ritenersi soggetti a controllo in quanto riconducibili ad emissioni gassose provenienti da attività ad inquinamento atmosferico poco significativo.

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze.

- **i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;**

I condotti di convogliamento degli effluenti gassosi sono dotati di idonea presa per poter eseguire i campionamenti in quanto non

sono previsti autocontrolli perché impianti ad emissioni poco significative.

- ***le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)***

Fase Aspirazione Scarti legno



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Il materiale avviato alla fase è costituito dagli scarti di legno vergine, derivanti dalla produzione di barriques, botti e tini.

b. Descrizione della fase.

In questa linea si eseguono le tipiche lavorazioni di falegnameria pesante e di finitura.

Si utilizzano macchinari tutti aspirati con tubazioni in lamiera zincata raccordata a collettore principale che convoglia aria e polvere di legno a sottostazione aspirante e filtrante.

La fase prevede:

- *Taglio delle doghe a misura.*
- *Rifilo laterale doghe.*
- *Pressatura con incurvatura doghe.*
- *Inserimento e battitura cerchi metallici.*
- *Preparazione fondi e teste.*
- *Inserimento fondi e teste.*
- *Rifinitura finale esterna.*

I macchinari utilizzati per queste lavorazioni sono:

- *Sega a nastro (macchinario 5 e 17).*
- *Rifilatrice (macchinario 17).*
- *Scafatrice (macchinari 10, 11, 12).*
- *Fondellatrice (macchinari 4 e 13).*
- *Tornio (macchinario 6).*
- *Scorniciatrice (macchinario 1).*
- *Pialla (macchinario 2).*
- *Pressa (macchinario 3).*

Macchine tutte aspirate con tubazione a collegamento diretto al macchinario e convogliamento a sottostazione filtrante.

Questa fase è continua nelle otto ore lavorative giornaliere con aspirazione in continuo durante la lavorazione.

Il sistema di aspirazione convoglia la polvere di legno ad una sottostazione di filtraggio.

La stazione è costituita da una cabina prefabbricata in lamiera zincata, assemblata e posizionata in area esterna.

La sottostazione filtraggio contiene un filtro autopulente serie PF/Jet automatico in tessuto, adatto ad un funzionamento in continuo, con pulizia delle maniche in controcorrente.

L'impianto di aspirazione è costituito da:

- *Tubazione a scalare diametro 540 mm.*
- *Impianto antincendio.*
- *Elettroapsiratore modello EUC 801 22 Kw.*
- *Filtro depolveratore modello PF 198 – 18.*
- *Valvola stellare modello ST 40.*
- *Numero 6 moduli di 33 maniche filtranti, ciascuno tipo PES 500 NF in filtro agugliato poliestere su armatura poliestere a*
 - *permeabilità media,*
 - *alte resistenze alla trazione.*
- *Portata d'aria (min – max) 298 – 485 mc/min.*
- *Velocità dell'aria 1,6 – 2,5 m/min.*
- *Superficie filtrante complessiva 186 mq.*
- *Superficie filtrante di ciascuna manica 0,94 mq.*
- *Spessore maniche 2,8 mm.*
- *Permeabilità dell'aria 20 – 22 mc/min mq a 20 mm H₂O.*
- *Rapporto di filtrazione 1,6 – 2,5 mc/min mq.*
- *Carico polveri 30 g/mc.*

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase ha una durata di 8 h/giorno, per 5 giorni/settimana.

La fase avrà svolgimento continuo.

d. descrizione dell'impianto.

Il sistema di aspirazione della fase aspirazione scarti legno è suddiviso in numero due linee una per la produzione barriques ed una per la produzione di botti e tini.

Ogni linea di aspirazione è collegata ad una sottostazione di filtrazione.

Aspirazione linea barriques

In questa linea si eseguono le tipiche lavorazioni di falegnameria pesante e di finitura.

Si utilizzano macchinari tutti aspirati con tubazioni in lamiera zincata raccordata a collettore principale che convoglia aria e polvere di legno a sottostazione aspirante e filtrante.

La fase prevede:

- *Taglio delle doghe a misura.*
- *Rifilo laterale doghe.*
- *Pressatura con incurvatura doghe.*
- *Inserimento e battitura cerchi metallici.*
- *Preparazione fondi e teste.*
- *Inserimento fondi e teste.*
- *Rifinitura finale esterna.*

I macchinari utilizzati per queste lavorazioni sono:

- *Sega a nastro (macchinario 5 e 17).*
- *Rifilatrice (macchinario 17).*
- *Scafatrice (macchinari 10, 11, 12).*
- *Fondellatrice (macchinari 4 e 13).*
- *Tornio (macchinario 6).*
- *Scorniciatrice (macchinario 1).*
- *Pialla (macchinario 2).*
- *Pressa (macchinario 3).*

Aspirazione linea botti

In questa linea si eseguono le tipiche lavorazioni di falegnameria pesante e di finitura.

Si utilizzano macchinari tutti aspirati con tubazioni in lamiera zincata raccordata a collettore principale che convoglia aria e polvere di legno a sottostazione aspirata e filtrante.

La fase prevede:

- *Taglio per portare le doghe alla misura prevista.*
- *Bollitura. Le doghe a misura vengono poste in bollitore posto nell'area esterna sotto ad una tettoia.*

Il bollitore ha le seguenti dimensioni in piata lineare:

- *Lunghezza 290 cm*
- *Larghezza 130 cm*
- *Altezza 80 cm*

Per una capacità di circa 3 mc.

Il bollitore è costituito da una vasca metallica contenete acqua dove sono immerse le doghe.

Il legno rimarrà nella vasca per circa tre ore o comunque fino a quando non si sarà ammorbidito per consentire la piegatura delle doghe.

Per il riscaldamento dell'acqua si utilizza un bruciatore a metano.

Le doghe ammorbidite verranno piegate in una pressa appositamente dedicata e poi lasciate asciugare per circa 24 ore.

- *Rifilatura grossolana in rifilatrice.*
- *Piallatura eseguita manualmente, con inserimento dei cerchi di testa.*
- *Levigatura della parte interna con inserimento dei fondi.*
- *Preparazione fondi su linea apposita. Fondi costituiti dall'insieme di 10 – 11 pezzi di legno incurvati, rifilati ed assemblati tramite bironi (chiodi di legno).*

Le due superfici saranno ripulite entrambe per poi essere tagliate alla misura voluta e successivo smusso del bordo per l'incastro con le doghe.

- *Tornitura per rifinitura esterna con inserimento e battitura dei cerchi mancanti.*
- *Verniciatura manuale a pennello dei fondi.*
- *Verifica finale ed inserimento accessori e deposito in attesa di consegna al cliente.*

I macchinari utilizzati nella fase sono i seguenti:

- *Sega a nastro (macchinario 27).*
- *Macchina battitura cerchi (macchinario 24).*
- *Macchina incastro (macchinario 26).*
- *Tornio (macchinario 21).*
- *Taglio cerchi (macchinario 22).*
- *Rasatura interna (macchinario 23).*
- *Rifilatrice (macchinario 30).*

I macchinari sono tutti aspirati.

L'aspirazione è collegata direttamente al macchinario.

La fase sarà continua per le 8 ore lavorative giornaliere, con aspirazione in continuo durante la lavorazione.

Il sistema di aspirazione convoglia la polvere di legno ad una sottostazione di filtraggio.

Caratteristiche aspirazione

La sottostazione è costituita da una cabina prefabbricata in lamiera zincata, assemblata e posizionata in area esterna.

La sottostazione filtraggio contiene un filtro autopulente serie PF/Jet automatico in tessuto, adatto ad un funzionamento in continuo, con pulizia delle maniche in controcorrente.

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

I tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto sono immediati.

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

Le emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio cessano in tempo quasi immediato.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase si ottengono dei semilavorati destinati alle fasi successive con destinazione produzione barriques o tini e botti.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

Dalla fase si ottengono degli effluenti gassosi la cui unica contaminazione sono polveri di legno.

- ***portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;***
- ***temperatura in gradi C;***
- ***concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;***
- ***sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)***

4. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono avviati ad un impianto di trattamento.

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- ***condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;***
- ***materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;***
- ***modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;***
- ***punti di emissione***
- ***Filtro a maniche.***

Macchine tutte aspirate con tubazione a collegamento diretto al macchinario e convogliamento a sottostazione filtrante.

Il sistema di aspirazione convoglia la polvere di legno ad una sottostazione di filtraggio.

La stazione è costituita da una cabina prefabbricata in lamiera zincata, assemblata e posizionata in area esterna.

La sottostazione filtraggio contiene un filtro autopulente serie PF/Jet automatico in tessuto, adatto ad un funzionamento in continuo, con pulizia delle maniche in controcorrente.

L'impianto di aspirazione è costituito da:

- *Tubazione a scalare diametro 540 mm.*
- *Sistema antincendio.*
- *Elettroaspiratore modello EUC 801 22 Kw.*
- *Filtro depolveratore modello PF 198 – 18.*
- *Valvola stellare modello ST 40.*
- *Numero 6 moduli di 33 maniche filtranti, ciascuno tipo PES 500 NF in filtro agugliato poliestere su armatura poliestere a
 - *permeabilità media,*
 - *alte resistenze alla trazione.**
- *Portata d'aria (min – max) 298 – 485 mc/min.*
- *Velocità dell'aria 1,6 – 2,5 m/min.*
- *Superficie filtrante complessiva 186 mq.*
- *Superficie filtrante di ciascuna manica 0,94 mq.*
- *Spessore maniche 2,8 mm.*
- *Permeabilità dell'aria 20 – 22 mc/min mq a 20 mm H₂O.*
- *Rapporto di filtrazione 1,6 – 2,5 mc/min mq.*
- *Carico polveri 30 g/mc.*
- *Filtro depolveratore modello PF 198/18*

La struttura contenente i filtri depolveratori autopulenti serie PF sono realizzati in carpenteria modulare a pannelli zincati che permette l'aggiunta di più celle filtranti.

Sono caratterizzati da un particolare sistema di pulizia del tessuto filtrante costituito da aria compressa in controcorrente.

Il filtro a maniche consente una filtrazione più efficace che permette l'abbattimento delle polveri più sottili e leggere ancora presenti nell'effluente gassoso.

L'aria polverosa, proveniente dal ciclone, entra nell'impianto del filtro a maniche, con ingresso ricavato al di sotto delle cartucce delle maniche filtranti.

In questo modo l'aria è costretta ad attraversare le maniche con direzione esterno/interno.

Il tessuto delle maniche, avendo il diametro dei pori inferiore a quello delle particelle polverose, funge da filtro facendo depositare il particolato sulla sua superficie.

L'aria polverosa depurata, attraverso un elettroventilatore, sarà convogliata, attraverso il camino di scarico, in atmosfera.

La parte superiore delle maniche è dotata di una serie di tubi venturi, al di sopra dei quali sono presenti degli ugelli per iniettare aria compressa.

Gli ugelli sono collegati ad un serbatoio di aria compressa (polmone).

Mediante elettrovalvole comandate da un sequenziatore elettrico, che, a intervalli regolari preimpostati, invia impulsi alle elettrovalvole che scaricano, in tempo immediato all'interno delle maniche, l'aria compressa contenuta nel polmone.

Questo consente al particolato depositato sulle maniche di staccarsi e cadere a fondo sottostazione.

Dalla sottostazione di filtraggio polveri e trucioli legno vengono convogliati ai silos di stoccaggio.

Per le emissioni in atmosfera derivanti dalla fase aspirazione produzione barriques sarà utilizzato il Punto di emissione numero 1.

Per le emissioni in atmosfera derivanti dalla fase aspirazione produzione botti e tini sarà utilizzato il Punto di emissione numero 2.

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 1

- **identificazione:** sottostazione filtraggio
- **provenienza:** aspirazione linea produzione barriques
- **altezza rispetto al piano campagna:** 8 metri
- **sezione interno allo sbocco:** 0,35x0,35 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continuo nelle 8 ore/girone lavorative
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 18.000
 - b. **temperatura sbocco:** ambiente
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** polveri 10 mg/mc – 0,018 Kg/h

Punto di emissione numero 2

- **identificazione:** sottostazione filtraggio
- **provenienza:** aspirazione linea produzione botti e tini
- **altezza rispetto al piano campagna:** 8 metri
- **sezione interno allo sbocco:** 0,35x0,35 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continua nelle 8 ore/girone lavorative
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 18.000
 - b. **temperatura sbocco:** ambiente
 - c. **Velocità sbocco:**

d. sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc) polveri 10 mg/mc – 0,018 Kg/h

- **Caratteristiche dei punti di emissione:**
- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza di almeno un metro oltre il colmo del tetto. Nelle immediate vicinanze non sono presenti abitazioni.

- **i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;**

I condotti di convogliamento degli effluenti gassosi sono dotati di idonea presa per poter eseguire i campionamenti.

- **le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo);**

Fase Produzione Vapore

a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase caldaia a vapore viene inviato del gas metano quale combustibile.

b. Descrizione della fase.

La fase produzione vapore serve per ammorbidire le doghe per la produzione barriques.

Queste una volta ammorbidite possono essere incurvate più facilmente.

L'operazione viene eseguita in un tunnel al cui interno è presente un basamento su cui sono presenti delle catene di trasporto.

All'interno del tunnel circola vapore caldo.

Le doghe, una volta riscaldate, escono dal fondo e vengono incurvate per essere unite le une alle altre e bloccate grazie all'inserimento dei cerchi metallici che permettono la perfetta adesione delle stesse.

Il vapore presente all'interno del tunnel è a ciclo chiuso, in quanto aspirato e rilanciato alla centrale termica per essere riportato a temperatura con successivo ritorno all'interno del tunnel.

Il tunnel non ha scarichi di effluenti gassosi in atmosfera.

Le emissioni di questa fase sono costituite esclusivamente da quelle derivanti dalla centrale termica utilizzata per la produzione del vapore.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase ha una durata di 4 h/giorno.

La fase ha svolgimento continuo.

d. Descrizione dell'impianto.

La centrale termica ha una potenzialità di 100 Kw.

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

Per raggiungere il normale regime di funzionamento l'impianto necessita di alcuni minuti.

Dopo lo spegnimento la caldaia avrà un'inerzia di funzionamento prima di raffreddarsi.

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

Una volta fermato l'impianto le emissioni in atmosfera cessano immediatamente.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase produzione vapore derivano le doghe incurvate necessarie per la produzione delle barriques.

Queste saranno poi destinate alle successive fasi di lavorazione.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- ***portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;***
- ***temperatura in gradi C;***
- ***concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;***
- ***sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)***

gli effluenti gassosi generati dalla fase sono caratterizzati dal contenere i composti classici della combustione

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono avviati direttamente in atmosfera.

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Non è presente nessun sistema di abbattimento e trattamento per gli effluenti gassosi generati dalla fase caldaia a vapore.

- **Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:**

Punto di emissione numero 10.

- **identificazione:** *produzione vapore*
- **provenienza:** *centrale termica linea produzione vapore*
- **altezza rispetto al piano campagna:** *8 metri*
- **diametro o sezione interno allo sbocco:** *0,2 metri*
- **direzione del flusso allo sbocco:** *verticale*
- **continuità e frequenza delle emissioni:** *continua*
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**

a. Portata: *100 mc/h*

b. temperatura sbocco:

c. Velocità sbocco:

d. sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc). *Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da classici fumi di combustione da non ritenersi soggetti a controllo vista la potenzialità ridotta della caldaia quindi ad inquinamento atmosferico poco significativo.*

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- ***al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;***

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze.

- ***i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;***

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso non è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti, in quanto non previsto.

- ***le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)***

Fase Piegatura, Tostatura Barriques



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

La tostatura viene eseguita su tutte le doghe utilizzate nella produzione delle barriques.

b. Descrizione della fase.

La fase riveste una notevole importanza per la produzione delle barriques.

Il processo di piegatura e tostatura consiste nel posizionare un braciere a fiamma viva al centro della barriques.

Il braciere è alimentato unicamente con legno vergine derivante dallo scarto delle precedenti lavorazioni delle doghe.

Per consentire la penetrazione del calore più in profondità nelle doghe, sulla superficie delle stesse viene spruzzata acqua; questo abbassa la temperatura superficiale consentendo un aumento della temperatura al loro interno.

Dopo 25 minuti circa di riscaldamento si eseguono cautamente le prime trazioni con ausilio di un martinetto idraulico, operazione delicata eseguita gradualmente per evitare la rottura delle doghe.

Il processo di riscaldamento consente infatti di aumentare l'elasticità aumentandone la flessibilità.

La piegatura può essere ottenuta con questo processo o facendo passare le barriques preformate in un tunnel saturo di vapore; all'uscita del tunnel le doghe, imbevute di acqua, sono sottoposte a tostatura seguendo lo stesso procedimento a braciere indicato precedentemente.

Il metodo con tunnel a vapore viene utilizzato quando si vogliono ottenere delle barriques che devono essere prive di determinati aromi che non sono consoni per vini bianchi e rossi più delicati.

La fase della piegatura a fuoco richiede indicativamente un'ora abbondante a ciclo; quella a vapore necessita indicativamente di un'ora e trenta abbondante a ciclo.

La fase viene eseguita in una apposita camera aspirata da soffitto.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase ha una durata di 8 h/giorno, per 5 giorni/settimana.

La fase è continua.

d. Descrizione dell'impianto.

L'impianto di aspirazione è posizionato sul soffitto della camera di tostatura ed è composto da numero 8 cappe aspiranti, aventi le seguenti caratteristiche:

- *Dimensioni 2500X2500 mm.*
- *Tubazione sezione a scalare 700 mm.*
- *Numero 1 elettroventilatore modello BPR 712/A con potenza 15 Kw.*
- *Portata aria 22000 mc/h.*
- *Camino diametro 700 mm con cappa parapioggia.*

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

I tempi per raggiungere il regime di funzionamento e quelli per l'interruzione dell'esercizio sono immediati.

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

I tempi perché cessino le emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto sono immediati.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase si ottengono barrique parzialmente finite a doghe tostate

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- ***portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;***
- ***temperatura in gradi C;***
- ***concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;***
- ***sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)***

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da aria contenente residui di combustione poco significativi ed aromi naturali del legno vergine. L'emissione generata dalla fase è riconducibile alla stregua dei sistemi di ricambio aria di ambienti chiusi, quindi ad inquinamento atmosferico poco significativo.

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono avviati direttamente in atmosfera in quanto riconducibili ad emissioni derivanti da attività ad inquinamento poco significativo.

5. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Non è previsto nessun tipo di trattamento degli aeriformi in quanto trattasi esclusivamente di un'aspirazione per il ricambio di aria in ambienti di lavoro

6. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 5

- **identificazione:** fase piegatura/tostatura barriques
- **provenienza:** aspirazione locale piegatura/tostatura barriques
- **altezza rispetto al piano campagna:** 8 metri
- **diametro o sezione interno allo sbocco:** 0,7 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continuo durante le 8 h/giorno lavorative.

- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**

- Portata:** 22.000 mc/h
- temperatura sbocco:** leggermente superiore a quella ambiente
- Velocità sbocco:**
- Sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da aria, vapore ed essenze naturali di legno vergine da non ritenersi soggetti a controllo in quanto riconducibili ad emissioni gasose provenienti da attività ad inquinamento atmosferico poco significativo.

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze.

- **i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;**

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso non è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti, in quanto non previsti.

- *le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)*

Fase Cottura Doghe



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase sono convogliate le doghe destinate alla produzione di tini e botti.

b. Descrizione della fase.

La fase prevede l'immersione delle doghe da utilizzarsi per la produzione di tini e botti in una vasca contenente acqua calda che ammorbidendo le doghe consente la loro piegatura senza pericoli di rotture.

L'acqua è riscaldata con una caldaia funzionante a gas metano.

Le emissioni gassose della fase sono quelle generate dalla caldaia utilizzata per il riscaldamento dell'acqua.

La fase avrà una durata di 3 ore per 2 volte settimana.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase avrà la seguente durata 3 h/giorno, per 2 giorni/settimana, con processo in continuo.

d. Descrizione dell'impianto.

L'impianto utilizzato per la cottura doghe è costituito da una vasca metallica avente dimensioni in pianta lineare di:

- *Lunghezza 290 cm*
- *Larghezza 130 cm*
- *Altezza 80 cm*

per una capacità di circa 3 metri cubi.

La vasca è posizionata sotto una tettoia protetta dalle precipitazioni atmosferiche.

Le doghe vengono immerse nella vasca contenete acqua calda.

Sono lasciate in totale immersione per circa 3 ore a ciclo, dopodiché l'acqua viene lasciata raffreddare e scaricata in fognatura mentre le doghe rimosse dalla vasca sono lasciate asciugare per poi esse avviate in produzione.

Per il riscaldamento dell'acqua viene utilizzata una caldaia funzionante a metano ed avente potenzialità pari a 100 Kw.

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

Per raggiungere il normale regime di funzionamento l'impianto necessita di alcuni minuti.

Dopo lo spegnimento la caldaia avrà un'inerzia di funzionamento prima di raffreddarsi.

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

Dopo lo spegnimento dell'impianto le emissioni cessano immediatamente.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione,escludendo gli effluenti.

Dalla fase si ottengono le doghe finali ammorbidite in modo da poter essere piegate ed assemblate per la produzione di tini e botti.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- **portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;**
- **temperatura in gradi C;**
- **concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;**
- **sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)**

dalla fase si ottengono i classici effluenti gassosi con le caratteristiche di quelli dei generatori di calore.

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono avviati direttamente in atmosfera;

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Non è previsto nessun tipo di trattamento degli effluenti gassosi

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 6.

- **identificazione:** fase cottura doghe
- **provenienza:** caldaia riscaldamento acqua per fase cottura doghe
- **altezza rispetto al piano campagna:** 4 metri
- **diametro interno allo sbocco:** 0,1 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** 3 ore/giorno per 2 giorni/settimana
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 100 mc/h
 - b. **temperatura sbocco:** 60 - 70 °C
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h)**
concentrazione (mg/mc) Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da classici fumi di combustione da non ritenersi soggetti a controllo vista la potenzialità ridotta della caldaia quindi ad inquinamento atmosferico poco significativo.

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze.

- ***i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;***

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso non è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti, in quanto non previsti.

- ***le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)***

Fase Verniciatura



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase verniciatura son avviati coperchi e fondi di barriques e botti.

Di questi verrà verniciata esclusivamente la sola facciata esterna.

Si allegano copie delle schede tecniche dei prodotti vernicianti utilizzati.

Le quantità di prodotti vernicianti pronti all'uso è di 5 Kg/giorno

b. Descrizione della fase.

Questa fase prevede la verniciatura di coperchi e fondi di barriques e botti.

Detta operazione sarà eseguita a freddo, esclusivamente in modo manuale a pennello in apposita cabina di verniciatura realizzata in esterno nel piazzale retrostante lo stabilimento di fianco all'essiccatoio.

La verniciatura eseguita in azienda avviene rigorosamente a freddo.

Coperchi e fondi sono posizionati su appositi supporti e disposti all'interno della cabina dove l'operatore provvederà alla stesca della vernice solo sulla facciata esterna.

Durante la verniciatura sarà sempre tenuto in funzione l'aspiratore e la cabina avrà sempre i portoni chiusi.

L'operazione di verniciatura viene eseguita una volta a settimana per circa 3 – 4 ore a volta.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase avrà uno svolgimento di circa 3 – 4 ore/giorno per 1 giorno/settimana.

d. Descrizione dell'impianto.

Cabina verniciatura.

La verniciatura eseguita in azienda è limitata esclusivamente a pochi particolari costituiti da coperchi e fondi di barriques e botti.

L'applicazione è eseguita a pennello ed è eseguita in cabina appositamente dedicata.

Trattasi di un impianto Modello AZ 5.880x9.090 Matricola 182-16-A.

La struttura è costituita da telaio autoportante composto da profilati in alluminio ad angoli di nylon.

Il locale verniciatura è pressurizzato ed è costituito da pannelli coibentati, termoisolanti, fonoassorbenti ed autoestinguenti composti da una doppia lamiera in acciaio zincato, preverniciato contenente materiale coibente in resina a poliuretano espanso, iniettato a caldo con spessore 25 mm.

La pannellatura delle pareti è liscia con spessore 40 mm.

La pannellatura della copertura è del tipo grecato con spessore 80 mm.

I pannelli sono assemblati con chiodi a strappo e viti autofilettanti.

Tutta la struttura è sorretta da un telaio in acciaio verniciato.

Le dimensioni utili della zona verniciatura sono:

- *lunghezza 5000 mm*
- *profondità 9000 mm*
- *altezza 4000 mm.*

La parete perimetrale frontale è dotata di una porta per ingresso/uscita cabina, con vetro ed oblò.

Le dimensioni della porta sono:

- *larghezza 3500 mm*
- *altezza 3500 mm.*

Gruppo pressurizzazione.

La cabina è dotata di un gruppo di pressurizzazione posizionato sopra il tetto.

È costituito da struttura autoportante in profili di alluminio pressofusa; pareti di tamponamento a doppia lamiera di alluminio e materiale isolante in resina a poliuretano espanso.

All'interno è posizionato un ventilatore di mandata a doppia aspirazione, equilibrato sia dinamicamente che staticamente ed azionato da un motore elettrico.

Nel gruppo di pressurizzazione è presente uno scambiatore di calore composto da una batteria termo radiante in alluminio e tubazioni in rame per la circolazione dell'acqua calda all'interno per il riscaldamento dell'aria di passaggio.

La potenza del motore è di 4+4 Kw; la potenza termica è di 12.000 Kcal/h; la portata dell'aria è di 18.000 mc/h.

Plenum filtrante.

Il gruppo di pressurizzazione immette nella cabina aria attraverso un plenum utile a distribuzione e filtrazione in modo da convogliare all'interno del locale verniciatura aria filtrata.

Il plenum filtrante è costituito da filtri Viledon PA 560 G 10; la superficie filtrante è pari a 32 mq.

I setti filtranti sono posizionati a cielo del locale.

Gruppo aspirante.

All'interno della camera di verniciatura, nella parte inferiore delle pareti di destra e sinistra, è presente un plenum di aspirazione con filtri a cartone ondulato a nido d'ape.

Nella porzione interna del plenum aspirante trova sistemazione un ulteriore filtro piant stop ad efficienza G4.

La velocità di aspirazione frontale è di 0,4 m/sec, sempre a filtri puliti.

Le dimensioni della zona filtrante, sia di destra che di sinistra, sono:

- *lunghezza destra/sinistra 6000x6000 mm*
- *altezza destra/sinistra 900 mm.*

Il gruppo aspirante di estrazione costituisce una unità a se stante ed è posizionata sul tetto della cabina.

È costituito da una struttura autoportante in profilati di alluminio pressofusi con parete a doppia lamiera di alluminio con materiale isolante in resina a poliuretano espanso posto tra le due pareti.

All'interno del gruppo di aspirazione è inoltre presente un ulteriore gruppo filtrante a celle intercambiabili ondulate ad efficienza G4.

Il gruppo utilizza un elettroaspiratore di tipo centrifugo ad alto rendimento e bassa rumorosità con girante a pale rovesce; è costruito secondo le vigenti norme antincendio con boccaglio antiscintille.

I Kwatt installati sono 5,5 Kw/h.

La portata è di 18.000 mc/h.

Le tubazioni per il flusso dell'aria aspirata sono in lamiera zincata aggraffata e dotata delle previste prese per i campionamenti.

La potenza totale installata per la cabina è di 13,5 Kw.

I numeri dei ricambi d'aria creati all'interno della cabina sono 120 all'ora.

I filtri installati sono:

- filtro pieghettato in fibra sintetica Politec a 250 BA su telaio in lamiera zincata e reti di protezione zincata ed elettrosaldata
- tasche rigide costituite da tasche in microfibra di vetro ed installate su di un telaio metallico
- cartucce carbone attivo

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e di interruzione del funzionamento dell'impianto sono immediati.

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

Le emissioni cessano immediatamente dopo lo spegnimento dell'impianto.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase derivano coperchi e fondi di botti e barriques.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;
- temperatura in gradi C;
- concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;
- sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)

Gli effluenti gassosi derivanti dalla fase saranno contaminati da poveri e composti volatili.

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti generati dalla fase verniciatura sono avviati ad impianto di trattamento.

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Per il trattamento degli effluenti gassosi è stato predisposto il seguente sistema filtrante:

- *filtro pieghettato in fibra sintetica Politec a 250 BA su telaio in lamiera zincata e reti di protezione zincata ed elettrosaldata; autoestinguenti F1/DIN 53438; efficienza gravimetrica A = 87% classe EU3.*
- *tasche rigide, ad alta efficienza, costituiti da un telaio in metallo; tasche in microfibra sintetica; classificazione Eurovent 4/5.*
- *Filtro paint stop.*
- *Carbone attivo numero 12 cartucce contenenti 20 Kg di carbone ciascuna per un totale di 240 Kg di carbone. Le cartucce sono dotate di manica filtrante interna. Caratteristiche carbone:*
 - *Carbone attivo 205 E*
 - *Densità 0,53*
 - *Superficie specifica totale 900 mq/g*
 - *Contenuto ceneri % in peso 10*
 - *Durezza % 97*
 - *Indice di iodio 850 mg/g*
 - *Indice di tetracloruro di carbonio % in peso 45*
 - *Indice di benzene % in peso 25*
 - *Il carbone attivo installato è del tipo nuovo e non di quello rigenerato*

Il filtro di tipo paint stop è posizionato direttamente dietro la griglia delle due zone di aspirazione presenti nella parte bassa delle due pareti della cabina. I filtri pieghettati a tasche rigide sono posizionati in struttura esterna scatolata annessa alla cabina dove passano gli effluenti gassosi prima di essere convogliati in atmosfera.

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 11.

- **identificazione:** verniciatura
- **provenienza:** fase di applicazione ed essiccamento operazioni di verniciatura
- **altezza rispetto al piano campagna:** 11 metri
- **diametro o sezione interno allo sbocco:** 0,5 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** in continuo 3 – 4 ore/giorno per 1 giorno/settimana
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 2.200 mc/h
 - b. **Temperatura sbocco:** ambiente
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **Sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)**
 - Polveri 10 mg/mc
 - COV applicazione 0,1 Kg/h
 - COV essiccazione 0,05 Kg/h

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura**

distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze.

- ***i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;***

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti.

- ***le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)***

Fase Stoccaggio Scarti Legno



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase sono avviati gli scarti di legno vergine (segatura, trucioli, polvere, ecc.) derivanti dalle lavorazioni eseguite per la produzione di barriques, botti e tini.

b. Descrizione della fase.

Dalla sottostazione filtraggio lo scarto legno viene convogliato con sistema pneumatico a numero tre silos per lo stoccaggio in attesa di riutilizzo quale recupero energetico.

La sottostazione di filtraggio a servizio della linea produzione barriques convoglia lo scarto legno al Silos 1.

La sottostazione di filtraggio a servizio della linea produzione botti e tini convoglia lo scarto legno ai Silos 2 e Silos 3, collegati tra loro in successione.

Ai silos 2 e 3 sono avviati anche gli effluenti gassosi generati dalla scippatrice della fase cippatura.

Il silos 1 avrà un suo punto di emissione per lo scarico dell'aria usata quale veicolo per il trasporto pneumatico.

I silos 2 e 3 hanno un unico punto di emissione comune posizionato in testa al silo numero 3.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase ha una durata continua per 8 ore/giorno.

d. Descrizione dell'impianto.

Il silos 1 ha un suo punto di emissione.

I silos 2 e 3 avranno un punto di emissione in comune per lo scarico dell'aria usata quale veicolo per il trasporto pneumatico.

Questo punto di emissione è posizionato sul silos numero 3 in quanto i due elementi sono uno successivo all'altro.

I silos sono elementi metallici con capacità di 400 mc ciascuno e con funzione di serbatoi per lo stoccaggio dello scarto legno proveniente dalla sottostazione filtraggio.

Gli scarti di legno entrano nel silos convogliati dall'aspiratore.

Per effetto della riduzione di velocità dell'aria di trasporto a mezzo appositi deflettori il particolato più pesante tende per gravità a cadere a fondo silos.

Quello più piccolo e leggero viene invece trasportato dall'aria verso le batterie filtranti che lo trattengono.

Un sistema automatico ad aria compressa in controcorrente consente la pulizia delle maniche filtranti generando il distacco della polvere di legno depositata sulle stesse maniche filtranti.

I silos hanno forma poligonale formati da pannelli in acciaio uniti con bulloni e sigillante plastico.

I silos sono dotati di:

- *Bocche antiscoppio.*
- *Oblò controllo livelli.*
- *Sportello ispezione filtri.*
- *Scarico di emergenza ad apertura laterale.*
- *Anello antincendio.*
- *Scuotitore filtri.*
- *Scale, parapetto e ballatoio.*
- *Caratteristiche tecniche:*
- *Silos modello CVB 24/400 – F3C/speciale.*
- *Diametro massimo 6700 mm.*
- *Altezza da terra 205454 mm.*
- *Diametro tubazione sfogo 1000 mm.*
- *Volume utile 100 mc.*
- *Peso a vuoto 17350 Kg.*
- *Resistenza alla pressione 0,069 N7mmq.*
- *Trattamento superficiale pannellatura zincata a caldo.*

I trucioli estratti vengono trasportati con una ruota verso l'uscita dove sono prelevati da apparecchiatura di trasporto che effettua un'operazione macinatrice per renderli più idonei all'utilizzo in caldaia.

Questo tipo di estrazione consente:

- *miscelazione regolare dei trucioli,*

- basso consumo energetico
- elevata sicurezza di esercizio.

La presenza della valvola stellare consente l'azionamento ad impianto in funzione.

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e di interruzione del funzionamento dell'impianto sono immediati.

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

Le emissioni cessano immediatamente dopo lo spegnimento dell'impianto.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase derivano scarti di legno quali segatura, trucioli, povere che dopo lo stoccaggio sono utilizzati quali combustibile nella caldaia aziendale usata per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;
- temperatura in gradi C;
- concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;
- sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)

Gli effluenti gassosi sono caratterizzati dal contenere delle polveri di legno.

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono avviati ad impianto di trattamento.

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Formato da una robusta carcassa a chiocciola rinforzata, con dimensionamento per velocità decisamente superiori a quella di esercizio.

Girante del tipo autopulente a pale rovesce, equilibrata staticamente e dinamicamente per assicurare minori vibrazioni a lunga durata dei cuscinetti.

L'elettroventilatore è completo di motore elettrico di opportune potenze. Caratteristiche tecniche:

- *Aspiratore modello ZB 500/2 – 0750.*
- *Portata 2000 mc/h.*
- *Prevalenza 475 – 4500 Pa.*
- *Materiale costruzione Fe 360.*
- *Numero giri 2890 rpm.*
- *Rumorosità a bocca libera 86 dB(A).*
- *Dimensioni 585X715X795 mm.*
- *Peso 203 Kg.*
- *Potenza installata 7,5 Kw.*
- *Voltaggio 380 – 660 Hz 50.*
- *Motore Siemens.*

L'impianto di trattamento è costituito da un filtro a secco del tipo maniche filtranti atte a trattenere la polvere di legno.

Le caratteristiche del sistema filtrante sono:

- Volume camera filtri 1,8 mc.
- Numero maniche 14.
- Altezza maniche 1700 mm.
- Diametro maniche 200 mm.
- Materiale filtrante feltro poliestere agugliato.
- Densità tessuto filtrante 350 g/mq.

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 3

- **identificazione:** fase stoccaggio scarto legno
- **provenienza:** silos 1
- **altezza rispetto al piano campagna:** 20,5 metri
- **diametro interno allo sbocco:** 1 metro
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continuo per 8 ore/giorno per 5 giorni/settimana
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 2.000 mc/h
 - b. **Temperatura sbocco:** ambiente
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **Sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** polveri 10 mg/mc

Punto di emissione numero 4

- **identificazione:** fase stoccaggio scarto legno
- **provenienza:** silos 2, silos 3, scippatrice fase cippatura
- **altezza rispetto al piano campagna:** 20,5 metri
- **diametro interno allo sbocco:** 1 metro
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continuo per 8 ore/giorno per 5 giorni/settimana

- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 2.000 mc/h
 - b. **Temperatura sbocco:** ambiente
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **Sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** polveri 10 mg/mc

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze

- **i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;**

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti.

- **le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)**

Fase Caldaia Riscaldamento Ambienti

a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase sono avviati segatura, trucioli, polvere di legno vergine, costituiti dagli scarti legno generati in fase di produzione barriques, tini e botti.

Questi scarti aspirati dalle varie fasi lavorative sono poi stoccati nei sili per poi essere utilizzati quale combustibile per la caldaia riscaldamento ambienti.

b. Descrizione della fase.

La fase prevede la sola combustione degli scarti di legno nella centrale termica per la produzione di energia termica per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase ha una durata periodica legata alla stagionalità in quanto la caldaia viene utilizzata dal periodo autunnale fino al periodo primaverile in relazione anche alle condizioni atmosferiche.

La durata sarà continua nell'arco delle 8 ore lavorative giornaliere.

e. Descrizione dell'impianto.

Per il riscaldamento ambienti è utilizzata una caldaia avente potenzialità 660 Kw dove vengono bruciati tutti gli scarti di legno vergine derivanti dalle lavorazioni eseguite in azienda.

L'impianto termico è composto dai seguenti elementi:

- **Corpo caldaia.** *Trattasi di caldaia per utilizzo di combustibili solidi. Il corpo caldaia è costituito da una camera di combustione a pareti bagnate, chiusa superiormente da un banco a convenzione a tubi d'acqua sub orizzontali lambiti da cinque giri di fumo.*

Due coperchi permettono un agevole accesso al banco convenzione in modo da consentire l'esecuzione delle pulizie periodiche.

Due porticine laterali, poste alla base del fascio tubiero, consentono una facile estrazione della fuliggine.

Il corpo Caldaia è isolato con pannelli di lana di roccia protetti da un lamierino zincato e verniciato.

- **Basamento.** *La caldaia ha un basamento metallico rivestito all'interno da mattoni refrattari che consentono di poter raggiungere temperature molto elevate ed ottenere un'ottima combustione anche con materiali ad elevata umidità.*

Il basamento supporta la caldaia e funge da contenitore per il sistema di combustione.

Nel basamento è presente il ventilatore per l'aria comburente accessoriato con serrande di regolazione del flusso d'aria.

Nel basamento sono presenti delle porticine laterali e posteriori che permettono di poter effettuare la pulizia dalle ceneri.

La porticina camera di combustione permette di eseguire la pulizia delle griglie.

Le ceneri vengono asportate facilmente attraverso porticine laterali e posteriori.

- **Focolare meccanico.** *Installato per ottenere un'alimentazione del combustibile con sistema vite/coclea.*

Il bruciatore a focolare meccanico è composto da quattro elementi:

- *Tramoggia polmone*
- *Coclea di alimentazione*
- *Ventilatore aria comburente*
- *Fornacelle in camera di combustione.*

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

L'impianto per raggiungere il regime di funzionamento impiegherà circa 30 minuti.

L'interruzione del funzionamento richiede pochi minuti.

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

Dopo aver interrotto il funzionamento dell'impianto le emissioni in atmosfera cessano quasi immediatamente.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase si ottiene energia termica utile per il riscaldamento degli ambienti di lavoro

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- **portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;**
- **temperatura in gradi C;**
- **concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;**
- **sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)**

Gli effluenti gassosi sono caratterizzati dal contenere le classiche sostanze dei fumi da combustione.

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase caldaia riscaldamento ambienti sono avviati ad un impianto di trattamento.

7. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento

delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

La linea fumi è composta da:

- **Aspiratore fumi.** *Posto a valle del multi-ciclone in modo da far lavorare la linea in depressione.*

È accessoriato con cinghie e pulegge per la correzione del tiraggio.

L'aspiratore può essere ancorato al multi-ciclone su apposito castello o fissato a terra sul pavimento.

L'aspiratore installato ha una portata pari a 1,23 mc/sec.

- **Multiciclone.** *Il funzionamento di questo elemento è ad inerzia e serve a captare ed abbattere le polveri contenute nell'effluente gassoso.*

L'efficienza del multi-ciclone su particelle con granulometria non inferiore a 10 μ m è pari all'85%.

Il multi-ciclone è corredato con un cassonetto delle ceneri.

- **Condotto fumi.** *È il sistema che consente di convogliare i fumi dalla caldaia al multi-ciclone.*

I condotti sono realizzati in lamiera di acciaio.

Lo spessore della lamiera è indicativamente di circa 3 mm.

Il condotto è provvisto di portine di ispezione che ne consentono la pulizia senza dover smontare gli elementi.

L'impianto termico sarà alimentato a biomasse, più precisamente dagli scarti di legno vergine generati dalla lavorazione eseguita in azienda.

Gli scarti legno dai sili di stoccaggio sono caricati tramite coclea nella centrale termica.

Il calore prodotto viene utilizzato per il riscaldamento degli uffici e del capannone, quindi esclusivamente ad usi civili.

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 9

- **identificazione:** fase caldaia riscaldamento ambienti
- **provenienza:** centrale termica della fase riscaldamento ambienti
- **altezza rispetto al piano campagna:** 12 metri
- **diametro interno allo sbocco:** 0,4 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continuo per 8 ore/giorno per 5 giorni/settimana periodi autunnale ed invernale
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 1.400 mc/h
 - b. **temperatura sbocco:**
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)**
 - Polveri 100 mg/mc
 - CO 350 mg/mc
 - NOx 500 mg/mc
 - SOx 200 mg/mc

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze

- ***i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;***

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti.

- ***le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa (condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)***

Fase Cippatura



a. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale avviato nell'ora e nel giorno alla fase.

Alla fase sono avviati gli scarti legno destinati alla produzione di cips tostati.

b. Descrizione della fase.

La fase prevede la produzione di cips di legno opportunamente tostati da essere utilizzati quali additivo ad alcune tipologie di vini e liquori per aumentarne l'aroma vanigliato.

Per questa produzione sono usati scarti a maggior dimensione derivanti dalla fase di taglio.

La produzione di cips tostati non è continua ma saltuaria e riveste importanza marginale e secondaria.

I cips tostati sono prodotti ogni qual volta si ha una richiesta da parte dei clienti.

La linea è costituita da i seguenti macchinari:

- *Cippatrice dove sono caricati gli scarti di legno per la produzione dei cips.*
- *Mini silo in cui finiscono i cips ed utilizzato quale serbatoio di accumulo.*

Il silo non produce emissioni in quanto lo sfiato è collegato al silo numero 3.

- *Tostatrice alla quale i cips sono convogliati a mezzo coclea.*
L'impianto funziona elettricamente ed è simile ad un forno da cucina.

La tostatrice non produce emissioni in quanto una volta terminato il ciclo di tostatura, che avviene a macchinario ermeticamente chiuso, i cips sono scaricati a terra per consentirne il raffreddamento.

L'area dove trovasi posizionata la tostatrice è sormontata da una tettoia.

Sulla tettoia è posizionato un aspiratore che crea un'aspirazione per facilitare il raffreddamento dei cips

c. Durata e modalità di svolgimento della fase, specificando ore/giorno, giorno/settimana, settimana/anno e se continuo o discontinuo.

La fase riveste importanza marginale nell'attività aziendale.

Lo svolgimento della stessa non è continuo ma occasionale.

Quando operativa la fase ha durata di circa 8 h/giorno.

d. Descrizione dell'impianto.

La linea è costituita da i seguenti macchinari:

- *Cippatrice dove sono caricati gli scarti di legno per la produzione dei cips.*

La cippatrice non produce emissioni in quanto tutta scatolata.

- *Mini silo in cui finiscono i cips ed utilizzato quale serbatoio di accumulo.*

Il silo non produce emissioni in quanto lo sfiato è collegato al silo numero 3.

- *Tostatrice alla quale i cips sono convogliati a mezzo coclea.*

L'impianto funziona elettricamente ed è simile ad un forno da cucina.

La tostatrice non produce emissioni in quanto una volta terminato il ciclo di tostatura, che avviene a macchinario ermeticamente chiuso, i cips sono scaricati a terra per consentirne il raffreddamento.

Sulla tettoia è posizionato un aspiratore centrifugo

Il sistema di aspirazione è costituito da:

- *aspiratore centrifugo azionato da un motore elettrico avente potenzialità di 5,5 Kw e con portata nominale di 24.000 mc/h.*

e. Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e di interruzione del funzionamento dell'impianto sono immediati.

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

Le emissioni cessano immediatamente dopo lo spegnimento dell'impianto.

g. Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti.

Dalla fase derivano cips di legno vergine tostati da utilizzarsi quale additivo ad alcuni tipi di vini e liquori per accentuarne l'aroma vanigliato.

h. Caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio indicando:

- **portata in mc/h a 0°C e 0,101 M Pa;**
- **temperatura in gradi C;**
- **concentrazione in mg/mc a 0°C e 0,101 M Pa di ogni sostanza contenuta negli effluenti;**
- **sostanze inquinanti presenti indicando il flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)**

Gli effluenti gassosi sono caratterizzati dal contenere della eventuale polvere di legno.

5. Indicare se gli effluenti derivanti dalla fase sono:

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono avviati direttamente in atmosfera.

6. Sistemi di abbattimento: descrizione e dimensionamento dell'impianto o sistema di abbattimento adottato per il trattamento delle emissioni originate unicamente dalla singola fase considerata, con indicazioni in merito a:

- **condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo;**
- **materiali in ingresso ed in uscita con destinazione;**
- **modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria dell'impianto o sistema di abbattimento;**
- **punti di emissione**

Gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da aria ed essenze naturali di legno vergine da non ritenersi soggetti a controllo in quanto riconducibili ad emissioni gassose provenienti da attività ad inquinamento atmosferico poco significativo.

7. Scarichi di emissioni di sostanze allo stato aeriforme:

Punto di emissione numero 7

- **identificazione:** fase cippatura
- **provenienza:** aspiratore per raffreddamento cips tostati
- **altezza rispetto al piano campagna:** 6 metri
- **diametro o sezione interno allo sbocco:** 0,5 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continua per 8 ore/giorno con frequenza di 1 ciclo/mese
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**
 - a. **Portata:** 12.000 mc/h
 - b. **temperatura sbocco:** leggermente superiore a quella ambiente
 - c. **Velocità sbocco:**
 - d. **sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da aria ed essenze naturali di legno vergine da non ritenersi soggetti a controllo in quanto riconducibili ad emissioni gasose provenienti da attività ad inquinamento atmosferico poco significativo.

Punto di emissione numero 8

- **identificazione:** fase cippatura
- **provenienza:** aspiratore per raffreddamento cips tostati
- **altezza rispetto al piano campagna:** 6 metri
- **diametro o sezione interno allo sbocco:** 0,5 metri
- **direzione del flusso allo sbocco:** verticale
- **continuità e frequenza delle emissioni:** continua per 8 ore/giorno con frequenza di 1 ciclo/mese
- **caratteristiche qualitative e quantitative delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio:**

- a. Portata:** 12.000 mc/h
- b. temperatura sbocco:** leggermente superiore a quella ambiente
- c. Velocità sbocco:**
- d. sostanze inquinanti presenti in flusso di massa (Kg/h) e concentrazione (mg/mc)** gli effluenti gassosi generati dalla fase sono costituiti da aria ed essenze naturali di legno vergine da non ritenersi soggetti a controllo in quanto riconducibili ad emissioni gaseose provenienti da attività ad inquinamento atmosferico poco significativo.

8. Caratteristiche dei punti di emissione:

- **al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri. Eventuale deroga in altezza del punto di emissione può essere concessa, su richiesta dell'impresa, dal Sindaco;**

La direzione del flusso delle emissioni allo sbocco è verticale con altezza superiore ad 1 metro di qualsiasi struttura presente nelle vicinanze

- **i condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti;**

Il condotto di convogliamento degli effluenti gassoso è dotato di idonea presa per poter eseguire i campionamenti.

- **le misure degli effluenti devono essere effettuate nei tratti verticali dei condotti dove non compaiono ostacoli che possono influenzare il regime laminare della corrente gassosa**

(condizione ideale 8 diametri a valle ed almeno 3 diametri a monte di ogni ostacolo)

PUNTO DI EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [m³/h a 0°C e 0,101 MPa]	ALTEZZA PUNTO DI EMISSIONE [m]	DIAMETRO o LATI [m] o [mxm]	TIPO DI IMPIANTO DI ABBATTIM ENTO	SOSTANZA INQUINANTE
1	Aspirazione scarti legno	18.000	8	0,35x0,35	Filtro maniche	Polveri 10 mg/mc
2	Aspirazione scarti legno	18.000	8	0,35x0,35	Filtro maniche	Polveri 10 mg/mc
3	Stoccaggio scarti legno – Silo 3	2.000	20,5	1	Filtro maniche	Polveri 10 mg/mc
4	Stoccaggio scarti legno Silos 1- 2	2.000	20,5	1	Filtro maniche	Polveri 10 mg/mc
5	Tostatura barriques	22.000	8	0,7	Nessuno	Non prevista
6	Cottura doghe (caldaia)	100	4	0,1	Nessuno	Non prevista
7	Cippatura	12.000	6	0,5	Lana roccia	Non prevista
8	Cippatura	12.000	6	0,5	Lana roccia	Non prevista
9	Caldaia riscaldamento ambienti	1.400	6	0,4	Multiciclone	Polveri 10 mg/mc CO 100 mg/mc NOx 500 mg/mc Sox 200 mg/mc
10	Caldaia vapore	100	8	0,2	Nessuno	Non prevista
11	Verniciatura	2.200	6	0,4	Filtro carta e carbone attivo	Polveri 10 mg/mc COV 0,1 Kg/h COV appas. 0,05 Kg/h
12	Caldaia essiccatoio		7	0,3	Nessuno	Non prevista
13/14/15/16/ 17/18	Essiccazione	7500	4	0,4	nessuno	Non prevista

DATA

TIMBRO E FIRMA
FABBRICA BOTTI GAMBAISI
 Via Statale, 108/B
 14033 CASTEL ALFEO (AT)
 P. I.V.A. 00934550053

**CONSORZIO DEI COMUNI PER
L'ACQUEDOTTO DEL MONFERRATO
Via Ferraris, 3 14036 Moncalvo (At)
Servizio di Depurazione e Fognatura**

**OGGETTO: D.Lgs 152/06 e s.m.i., L.R. 13/90 e s.m.i. e L.R. 48/93.
DOMANDA DI RINNOVO AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO DI
ACQUE REFLUE PROVENIENTI DA ATTIVITA' PRODUTTIVE.**

*Il sottoscritto **Gamba Eugenio***

*Nato a **Castell'Alfero** il **14 ottobre 1950***

*Residente a **Castell'Alfero** prov. (At)*

*Via **Statale n.108B***

*Codice Fiscale **GMBGNE50R14C127F***

*Titolare dello scarico in qualità di **titolare***

*Della Ditta **Botti Gamba s.r.l.***

*Con sede a **Castell'Alfero** prov: (At)*

*Via **Statale***

Indirizzo posta elettronica bottigamba@bottigamba.com

*Codice Fiscale/Partita IVA **00984550053***

*In possesso della seguente autorizzazione n.**R20130608** del **18 giugno**
2013*

CHIEDE

A CODESTO Consorzio il rinnovo dell'autorizzazione allo scarico delle acque reflue industriali riferite a n.1 scarico fognario.

Dichiara di essere a conoscenza delle normative di cui al D.Lgs 152/06 e s.m.i., alla L.R. 13/90 e s.m.i. ed alla L.R. 48/93, nonché delle norme statali e regionali integrative.

I dati riportati nella presente istanza, nonché nella documentazione allegata sono veritieri.

DATA

TIMBRO E FIRMA

FABBRICA BOTTI CANDA S
Via Statale, 108/B
14033 CASTELLO ALFERO
P. IVA 0800155007