

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE

EMISSIONI IN ATMOSFERA

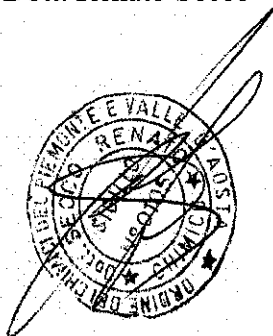
MODIFICA DI STABILIMENTO

**LA VALLE srl
VIA VALLE SAN GIOVANNI 31
14049 - NIZZA MONFERRATO (AT)**

RELAZIONE TECNICA

Nizza Monferrato, 2 settembre 2019

Il Tecnico
Dott. Renato Secco



1 PREMESSA

La Ditta è attualmente autorizzata con DD 1243 del 04/06/18, provvedimento che ha volturato due determinazioni intestate alla precedente ragione sociale Geovita Service srl. Questa domanda di modifica autorizzativa è volta all'introduzione di una nuova emissione derivante dal reparto "Colonna".

2 DESCRIZIONE DEL CICLO LAVORATIVO SVOLTO COMPLESSIVAMENTE NELL'IMPIANTO

L'attività aziendale consiste nella produzione di semilavorati a base di farine di cereali (riso, avena, mais, orzo, frumento) e legumi.

Il primo tipo di lavorazione viene definita ciclo drum dryer e dà origine alle emissioni già autorizzate.

La lavorazione che darà origine alla nuova emissione E10, oggetto della presente domanda di autorizzazione, riguarderà le fasi di scarico, macinazione, miscelazione ed insacco di cereali e legumi.

3 NUOVA EMISSIONE E10

3.1 Descrizione del ciclo produttivo

Le materie prime sono costituite da cereali e legumi (chicchi, fiocchi, farine), arrivano in big bags e vengono scaricate nell'apposita tramoggia posta in area esterna.

Qualora non necessitino di macinazione vengono inviate direttamente ai sili in tessuto Trevira ubicati nella parte superiore dello stabilimento.

Invece se sono ancora da macinare, vengono inviate ad un silos in Trevira ubicato al piano terra dai quali viene alimentato l'impianto di macinazione costituito da n. 2 mulini Danioni che trovano collocazione al piano interrato.

A questo punto la farina macinata viene spinta mediante soffianti ai silos in tessuto Trevira ubicati nella parte superiore dello stabilimento.

Prima dell'insacco la farina macinata attraversa un miscelatore dove potrebbe essere eventualmente addizionata ad altre farine a seconda delle varie preparazioni richieste dalla clientela.

Prima dell'insacco la farina macinata attraversa un miscelatore dove potrebbe essere eventualmente addizionata ad altre farine a seconda delle varie preparazioni richieste dalla clientela.

Il prodotto ottenuto viene trasportato tramite coclea di estrazione e riversato nell'impianto di confezionamento. L'insacco può avvenire in big bag di PE o in sacchi di carta.

Il trasporto dei prodotti finiti in magazzino avviene mediante carrello elevatore, la cui ricarica avviene in area esterna come già indicato nella precedente pratica autorizzativa.

La lavorazione può potenzialmente avvenire su due turni, con fase continua, per totali 16 ore/giorno, per 5 giorni settimana, nel corso di 44 settimane/anno, pari a 220 giorni/anno.

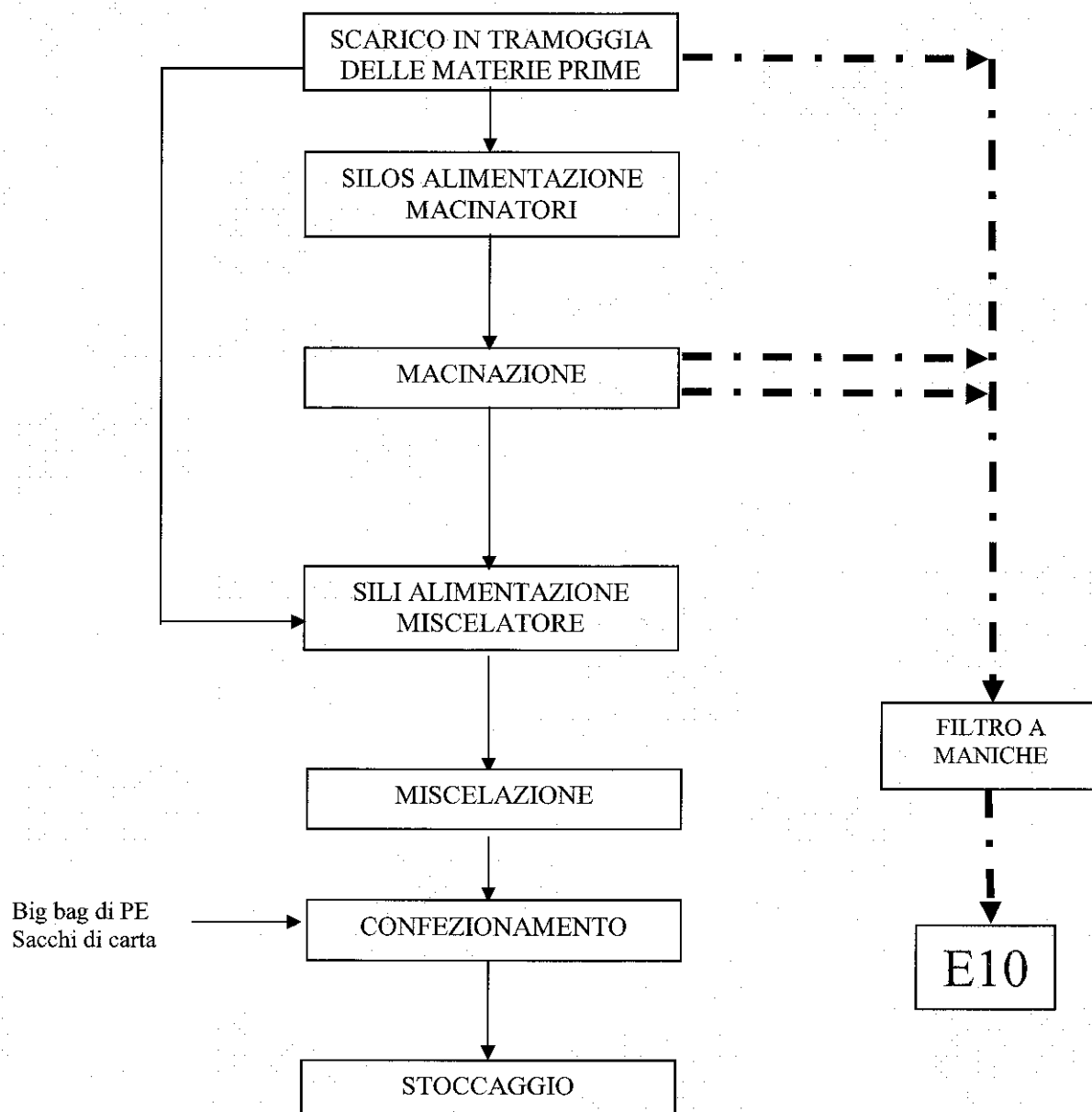
Escludendo i tempi di avvio, regolazione dell'impianto e sostituzione prodotti, la lavorazione effettiva potrebbe raggiungere al massimo le 14 ore/giorno.

3.2 Bilancio di massa

Ingresso	Quantità oraria (Kg/ora)	Quantità giornaliera (Kg/giorno)	Quantità annua (Kg/anno)
Cereali e legumi (chicchi, fiocchi, farine)	700	9.800	2.156.000

Uscita	Quantità oraria (Kg/ora)	Quantità giornaliera (Kg/giorno)	Quantità annua (Kg/anno)
Farina insaccata	670	9.380	2.063.600
Scarto ad uso Biogas o per l'industria zootecnica	30	420	92.400

3.3 Diagramma di flusso



4 Tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento

Il tempo necessario per il raggiungimento del regime di funzionamento è di pochi minuti.

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

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

6 Manutenzione

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

7 Termini previsti per la messa a regime

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

8 Caratteristiche del punto di emissione e degli effluenti

8.1 Descrizione

L'emissione raccoglie gli effluenti derivanti dalle seguenti fasi:

- scarico delle materie prime in tramoggia
- macinazione delle materie prime mediante mulini

8.2 Caratteristiche degli effluenti

Temperatura:	25,0	°C
Velocità nominale:	24,9	m/s
Portata:	5.800	Nmc/h
Concentrazione polveri:	< 10	mg/Nmc
Flusso di massa:	< 0,058	mg/Nmc

La concentrazione è stata indicata facendo riferimento a quella autorizzata in analogo impianto ubicato presso altro stabilimento del gruppo industriale, con sede a Bruno.

8.3 Descrizione e funzionamento dell'impianto di abbattimento

L'impianto di abbattimento è costituito da 72 maniche filtranti in poliestere antistatiche diametro 120 mm, altezza 2.050 mm (vedi scheda tecnica Agrinova TW 500 SA).

8.4 Caratteristiche del punto di emissione

Altezza dal piano campagna:	12	m
Diametro:	0,30	m
Sezione:	0,07	mq
Direzione del flusso:	verticale	
Durata:	14 ore/giorno	
Frequenza:	continua	

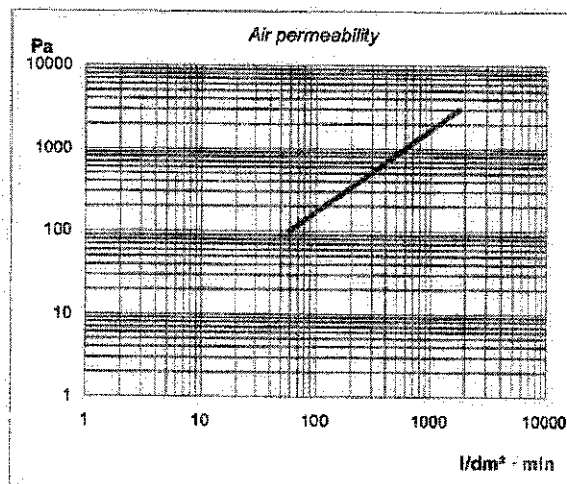
STYLE **TW 500 SA****ANTISTATIC POLYESTER NEEDLEFELT**AREA WEIGHT EN 12127 500 g/m² 14,8 oz/yd² DENSITY 0,36 g/cm³THICKNESS EN ISO 9073/2 1,40 mm 0,055 in PORE VOLUME 74 %FIBER **POLYESTER**

COMPOSITION

SCRIM **POLYESTER/INOX**FINISH **HEAT SET - SURFACE GLAZING**

		LONGITUDINAL		CROSS	
TENSILE STRENGTH (5 cm)	EN 29073-3	≥ <u>800</u> N	<u>176</u> lbs/2"	≥ <u>1100</u> N	<u>242</u> lbs/2"
ELONGATION	EN 29073-3	≤ <u>25</u> %		≤ <u>49</u> %	
ELONGATION at 50 N	EN 29073-3	≤ <u>N.A.</u> %		≤ <u>N.A.</u> %	
THERMAL STABILITY (SHRINKAGE) air at 150°C - 2 h	UNI8279/12	≤ <u>2</u> %		≤ <u>1</u> %	
BURST STRENGTH	DIN 53861	≥ <u>N.A.</u> kPa		≥ <u>N.A.</u> psi	

AIR PERMEABILITY EN ISO 9237
at 200 Pa 120 l/dm² · min
24,60 cfm @ 1/2" H₂O

SURFACE RESISTIVITY: ≤ 10⁴ ohm (DIN 54345/1-5)

BIA CERTIFICATE: CLASS L

FIBER PROPERTIES: POLYESTER

OPERATING TEMPERATURE (Dry) CONTINUOUS 150°C Max 302 F Max
PEAKS 160°C Max 320 F Max

CHEMICAL RESISTANCE

STRONG ACIDS	○○○	STRONG ALKALIS	○	SOLVENTS	○○○
WEAK ACIDS	○○○○	WEAK ALKALIS	○○	OXIDIZING	○○○○
				HYDROLYSIS	○

LEGEND: ○○○○ Excellent ○○○ Good ○○ Fair ○ Poor

All data and characteristics are not binding and may vary depending on the constant improvements that Testori Spa reserves itself to introduce.
Please contact Testori Spa before using these data for technical specification definition.

Stabilimento La Valle srl - Via Valle San Giovanni 31 - Nizza Monferrato (AT)

02/09/2019

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE NUOVE EMISSIONI

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata (mc/h a 0 °C e 0,101 mPa)	Durata emissione (h/giorno)	Frequenza emissione nelle 24 h	Temperatura (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/mc a 0 °C e 0,101 mPa)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione (m) o (m x m)	Tipo di impianto di abbattimento
E10	scarico, macinazione, miscelazione ed insacco cereali	5.800	14	continua	25	polveri	< 10	12	0,30	filtro a maniche