

**SCHEDA C – EMISSIONI IN ATMOSFERA PER GLI STABILIMENTI****1 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO****1.1. Ciclo produttivo**

PER LA DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO SI RIMANDA ALLA RELAZIONE TECNICA ALLEGATA.

**1.2. Produzioni, materie prime**

Elencare, per ogni lavorazione/attività:

- a) la tipologia di prodotti e la capacità produttiva (eventualmente suddivisa per fasi),

Attività	Tipologia di prodotti	Quantità	u.m.
22.23.02	<b>Cassonetti in PVC</b>	<b>12.000</b>	<b>Pz/anno</b>
22.23.02	<b>Falso telaio PVC</b>	<b>300</b>	<b>Pz/anno</b>
22.23.02	<b>Finestre PVC</b>	<b>21.600</b>	<b>Pz/anno</b>
22.23.02	<b>Finestre legno – alluminio</b>	<b>6000</b>	<b>Pz/anno</b>
22.23.02	<b>Finestre alluminio</b>	<b>2400</b>	<b>Pz/anno</b>
22.23.02	<b>Antoni, persiane, oscuranti alluminio</b>	<b>9000</b>	<b>Pz/anno</b>

Tab. 1 – Sintesi prodotti

SOSTANZE/MISCELE/MATERIE PRIME E AUSILIARIE UTILIZZATE <sup>3</sup>									
n° prog	Descrizione <sup>4</sup>	Tipologia <sup>5</sup>	Impianto /fase di utilizzo <sup>6</sup>	Stato fisico	Indicazioni di pericolo <sup>7</sup>	Composizione <sup>8</sup>	Tenore di COV <sup>9</sup>	Quantità annue utilizzate <sup>10</sup>	
								q.tà	u.m.
1	COLLA COSMO CA-500-110	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti PVC	Liquido	H319, H335, H315	2-Cianoacrilato di etile	/	30	KG/ANNO
2	ADESIVO SOUDAL 101143 – PVC42A	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti PVC	Liquido	H225, H319, H336	Butanone	80%	240	KG/ANNO
3	SILICONE SILIRUB2	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio (utilizzato sia per linea PVC che alluminio)	Pasta	-	-	/	400	KG/ANNO

4	SILICONE STRUTTURALE	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio (utilizzato sia per linea PVC che alluminio)	Pasta	-	-	/	2600	KG/ANNO
5	DETERSIVO COSMO CL- 300.120	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti PVC	Liquido	H225, H319, H336	Acetato di etile	100%	500	KG/ANNO
6	DETERSIVO COSMO CL- 300.140	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti PVC	Liquido	H225, H304, H315, H336	Idrocarburi C6- C7, n-alcalni,	99,49 %	1000	KG/ANNO
7	COLLA SIKA AKTIVATOR 205	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti PVC	Liquido	H225, H319, H336	Isopropanolo, tetrabutanolato di titanio	97,99%	10	KG/ANNO
8	OLIO PER TAGLIO VASCOMILL CSF35	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Taglio profili (utilizzato sia per linea PVC che alluminio)	Liquido	-	-	-	100	KG/ANNO
9	CLEANER SPRAY	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti alluminio	Liquido	H222, H229, H400, H410	R)-p-menta-1,8- diene, propano	96%	40	KG/ANNO
10	COLLA BICOMPONENTE OTTOCOLL P 520 SP 6512	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio Serramenti alluminio	Liquido	H334, h351, H373, H332, H315, H317, H319, H335	1,2-Propanediol, polymer with 1- isocyanato-2-(4- isocyanatopheny l) methylbenzene, 1,1- methylenebis4- isocyanatobenze ne, methyloxirane and oxirane	/	60	KG/ANNO
11	COLLA PRO 30D	mp <input checked="" type="checkbox"/> ma	Assemblaggio bancali legno	Liquido	H319	carbonato di propilene	/	10	KG/ANNO

Tab. 3 – Dettaglio materie prime

### 1.3. Impianti di combustione

Sigla impianto	Tipologia <sup>1</sup>	Potenza del singolo focolare (MWt)	combustibile	Consumo combustibile (mc/h, kg/h)	SM <sup>2</sup> o SC installato	Sistemi di abbattimento	Sigla emissione
<b>A. Impianti industriali</b>							
-	-	-	-	-	-	-	-
<b>B. Impianti civili<sup>3</sup></b>							
<b>C1</b>	<b>Caldaia Fraccari GSR100.1</b>	<b>0,109</b>	<b>Metano</b>	-	<b>No</b>	<b>No</b>	<b>C1</b>

Tab. 4 – Sintesi impianti di combustione

1

Tipologia dell'impianto (es. caldaia a condensazione, caldaia ad olio diatermico, motore endotermico...)

2

SM: Sistema di Monitoraggio o Sistema di Controllo presenti

3

Gli impianti termici civili di stabilimento (ovvero quelli la cui produzione di calore è esclusivamente destinata al riscaldamento, alla climatizzazione invernale o estiva di ambienti o al riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari) sono assoggettati alle disposizioni del Titolo II del Codice dell'ambiente però nel caso in cui la potenza termica nominale dell'impianto termico civile, calcolata come somma delle potenze termiche nominali dei singoli focolari costituenti l'impianto (unico sistema di distribuzione e utilizzazione del calore prodotto) risulti uguale o superiore a 3 MW, indipendentemente dal combustibile impiegato, tale impianto viene in ogni caso assoggettato all'autorizzazione prevista dall'art. 269 del Codice dell'ambiente e deve essere descritto in questa sezione

## 2 QUADRO EMISSIVO

Per ogni singola fase delle lavorazioni devono essere caratterizzate tutte le emissioni dal punto di vista quali-quantitativo, precisandone l'origine e le modalità di aspirazione e convogliamento (emissioni convogliate in atmosfera), ovvero le motivazioni per la loro non convogliabilità (emissioni diffuse).

<b>PUNTO DI EMISSIONE E1 (UNITA' 2) – OGGETTO DI MODIFICA</b>		
1	Provenienza	Lavorazione cassonetti in pvc, falsi telai in legno e alluminio
2	Impianti/macchine interessate	fresatrice, squadratrice, pialla, sezionatrice
3	Portata dell'aeriforme	3000 Nm <sup>3</sup> /h
4	Durata della emissione	8 h
5	Frequenza della emissione nelle 24 h	8 h
6	Costante / Discontinua	Discontinua
7	Temperatura	(°C) T.A.
8	Inquinanti presenti	Materiale particellare
9	Concentrazione degli inquinanti in emissione	(mg/Nm <sup>3</sup> ) 10
10	Flusso di massa degli inquinanti in emissione	(kg/h) 0,03
11	Altezza geometrica dell'emissione (rispetto al suolo)	(m) 8
12	Dimensioni del camino	Circolare – diametro 160 mm
13	Materiale di costruzione del camino	Acciaio
14	Tipo di impianto di abbattimento	Gruppo maniche filtranti
15	Coordinate del punto di emission	

In aggiunta all'emissione convogliata E1 (UNITA' 2) sono da elencare, come già autorizzato nell'autorizzazione precedente, delle possibili emissioni diffuse derivanti dalle attività di taglio del PVC, dei rinforzi in acciaio e dei profili in alluminio.

Nello specifico si caratterizzano le seguenti emissioni diffuse:

**ED1 (UNITA' 2) – emissione diffusa derivante dalle attività svolte all'interno del reparto PVC** – All'interno di tale reparto come si evince anche dalla descrizione del ciclo produttivo, sono presenti le linee di taglio del PVC e dei rinforzi in acciaio oltre che le saldatrici per l'assemblaggio dei profili.

Le macchine per il taglio sono costituite da una cabina chiusa in cui avviene il taglio dei materiali; la linea è dotata di un impianto di aspirazione a ciclo chiuso composto da un aspiratore che convoglia in idonei sacchi le polveri e i trucioli che si possono generare durante le operazioni di taglio. Tali sacchi verranno poi smaltiti come rifiuto secondo la vigente normativa ambientale.

Per quanto concerne il taglio dei rinforzi in acciaio, il macchinario dedicato funziona in modo analogo a quanto sopra descritto con la differenza che viene utilizzato, seppur in quantitativo molto ridotto (circa 1 litro al mese), dell'olio da taglio.

Le operazioni di taglio avvengono sempre all'interno di una cabina chiusa pertanto l'eventuale emissione diffusa si potrebbe generare in occasione dell'apertura degli sportelli a fine lavorazione.

Per limitare ulteriormente tale possibilità, oltre ad utilizzare un quantitativo minimo di olio, sarà data istruzione agli operatori di attendere qualche minuto prima di aprire gli sportelli per prelevare i pezzi.

I trucioli che si formano durante le operazioni di taglio si depositano all'interno della cabina; pertanto al termine della giornata l'operatore provvede a raccogliere il materiale e ad avviarlo a smaltimento secondo la normativa rifiuti.

Relativamente all'attività di saldatura dei profili in PVC, i fumi che si possono generare non sono convogliati in atmosfera bensì vengono aspirati all'interno di idonei sacchi installati su ciascuna saldatrice e poi avviati a smaltimento come rifiuto secondo normativa vigente.

**Le macchine sopradescritte sono già presenti ed autorizzate con DET-AMB-2021-4646 del 20/09/2021.**

**Si precisa che a seguito della redistribuzione del layout del reparto (oggetto della presente istanza), le posizioni di tali macchinari verranno riviste come da planimetria allegata alla presente.**

**ED2 (UNITA' 3) – emissione diffusa derivante dalle attività svolte all'interno del reparto alluminio** – All'interno di tale reparto come si evince anche dalla descrizione del ciclo produttivo, verranno ricollocate le linee di taglio dell'alluminio.

Le macchine sono analoghe a quelle utilizzate per il taglio dei profili in acciaio, pertanto anche queste attività di taglio avvengono all'interno di una cabina chiusa con l'utilizzo di olio (circa 1 litro mese).

I trucioli che si formano durante le operazioni di taglio si depositano all'interno della cabina; pertanto al termine della giornata l'operatore provvede a raccogliere il materiale e ad avviarlo a smaltimento secondo la normativa rifiuti.

Per limitare ulteriormente tale possibilità, oltre ad utilizzare un quantitativo minimo di olio, sarà data istruzione agli operatori di attendere qualche minuto prima di aprire gli sportelli per prelevare i pezzi.

**Le macchine sopradescritte sono già presenti ed autorizzate con DET-AMB-2021-4646 del 20/09/2021.**

**Si precisa che a seguito dello spostamento del reparto da Unità 2 a Unità 3 (oggetto della presente istanza), le posizioni di tali macchinari verranno riviste come da planimetria allegata alla presente.**

Il riepilogo delle emissioni può essere effettuato sulla seguente scheda

Punto di emissione	Impianto/macchina di provenienza	Sigla <sup>14</sup>	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)
E1	FRESATRICE, SQUADRATRICE, PIALLA	E1	3.000

## 2.1. Emissioni convogliate

Di seguito si riporta il quadro riepilogativo delle emissioni attualmente presenti, funzionanti ed autorizzate.

Stabilimento – FOSSATI SERRAMENTI S.r.l.										
SITUAZIONE DA AUTORIZZARE (oggetto della presente istanza)										
Punto di emissione n.	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata dell'emissione (ore/giorno)	Durata dell'emissione (giorni/anno)	Temperatura (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (mm)	Tipo di impianto di abbattimento
E1	Lavorazione cassonetti in pvc, falsi telai in legno e alluminio	3000	8	240	T amb	Materiale particellare	10	8	160	F.T.

C=Ciclone; F.T.=Filtro a tessuto; P.E. =Precipitatore elettrostatico; A.U. =Abbattitore ad umido; A.U.V. =Abbattitore ad umido Venturi; A.S. =Assorbitore AD=Adsorbitore; P.T. =Postcombustore termico; P.C. =Postcombustore catalitico; altri =specificare

## 2.2 Caratteristiche sistemi di abbattimento

Gli impianti di abbattimento installati sulle emissioni non hanno subito modifiche rispetto a quanto autorizzato con determina precedente. Di seguito si ricorda la tipologia di impianto installato

- E1 ha un impianto costituito da un gruppo di maniche filtranti. Si precisa che il sistema di abbattimento è quello attualmente presente nell'Unità 1 in Via Castello Noce che a seguito delle modifiche riportate nella presente istanza, verrà trasferito tal quale nell'Unità 2 alla Cattagnina.

## 2.3 Emissioni diffuse (non soggette ad art. 275)

Le emissioni diffuse date dall'utilizzo dei pulitori sugli elementi in PVC non sono convogliabili in quanto la lavorazione è occasionale e per piccole porzioni da pulire in differenti fasi del processo produttivo, non è possibile concentrarla in punti fissi dello stabilimento.

## 2.4 Emissioni di COV (per attività soggette ad art. 275)

Prodotto	Q.tà annua (kg)	% COV	Kg COV/anno
CA 500.110	30	-	-
SOUDAL 101143 "pvc 42A"	240	80	192
CL300.120	500	100	500
CL300.140	1000	99,49	994,9
COLLA SIKA AKTIVATOR 205	10	97,99	9,8
CLEANER SPRAY	40	96	38,4
COLLA BICOMPONENTE OTTOCOLL P 520 SP 6512	60	-	-
COLLA PRO 30D	10	-	-
totale	1890		1735,1

Sulla base della tipologia di colle, adesivi e detergenti impiegati e i quantitativi in uso l'azienda non rientra nel campo di applicazione dell'art. 275 del D. Lgs. 152/06.

## 3 PIANO GESTIONE SOLVENTI

**NON APPLICABILE**

## 4 INFORMAZIONI GESTIONALI

Data prevista per messa in esercizio dell'attività: **90 GIORNI A PARTIRE DALL'AUTORIZZAZIONE**

Tempo previsto per messa a regime dell'attività: **90 GIORNI A PARTIRE DALL'AUTORIZZAZIONE**

(Nota: le date effettive sono poi comunicate successivamente in forza di prescrizioni autorizzative)

## 5 PROGETTO DI ADEGUAMENTO

**NON APPLICABILE**

## 6 SPECIFICHE REGIONALI

Quadro riassuntivo delle richieste di attivazione, modifica ed eliminazione con riferimento ai punti di emissione

TIPOLOGIA RICHIESTA SPECIFICA ED EMISSIONI INTERESSATE			
Nuove emissioni	Emissioni con modifica sostanziale	Emissioni che continuano l'esercizio con modifiche non sostanziali (es: spostamento ecc.)	Emissioni eliminate
E1 (UNITA' 2)	ED1(UNITA' 2) ED2 (UNITA' 3)	-	-

- Eventuali informazioni o dichiarazione richieste dalle norme in materia di pianificazione della qualità dell'aria.