

Ciclo Produttivo
RELAZIONE TECNICA

1. IDENTIFICAZIONE DELLO STABILIMENTO

Ragione sociale **FOSSATI SERRAMENTI S.R.L.**

Sede legale **VIA CASTELLO NOCE, 1/A – 29010 FRAZ. SAN NICOLO' – ROTTOFRENO (PC)**

Sede insediamento produttivo oggetto della presente istanza **VIA BASILICATA 1/3 – LOC. CATTAGNINA DI ROTTOFRENO (PC) – 29010 FRAZ. SAN NICOLO' – ROTTOFRENO (PC)**

P. IVA. **01504180330**

Legale Rappresentante **GIOVANNI FOSSATI**

Attività specifica principale **PRODUZIONE E ASSEMBLAGGIO SERRAMENTI ED INFISSI**

Informazioni utili alla individuazione della tariffa applicabile

Dipendenti: **n. 55 (il numero si riferisce allo stabilimento in oggetto comprensivo di UNITA'2 e UNITA'3)**

2. DATI PRODUTTIVI

Premessa

L'azienda FOSSATI SERRAMENTI S.R.L. effettua dall'attività di produzione di serramenti in PVC e alluminio.

L'azienda, ha in progetto l'ampliamento del capannone insediato nella zona industriale di San Nicolò in località Cattagnina – Via Basilicata n.1/3 e già autorizzato con AUA n. DET-AMB-2021-4646 del 20.09.2021.

In tale stabilimento, ad oggi, sono svolte ed autorizzate le attività derivanti dai reparti PVC, Alluminio e di magazzino per lo stoccaggio delle materie prime e soprattutto dei prodotti finiti in attesa di essere consegnati al cliente.

Il progetto, oggetto della presente istanza, è quello di rimodulare il layout generale dello stabilimento in modo da ampliare il reparto PVC a discapito del reparto Alluminio che verrà trasferito in un altro capannone (UNITA' 3), in corso di costruzione, adiacente al capannone attuale.

Tale progetto si rende necessario per soddisfare la richiesta del mercato attuale dei serramenti che risulta essere in forte crescita. Gli spazi attuali, infatti, non consentono ulteriori incrementi della produzione.

Oltre a questo, per dare una continuità alla linea di produzione dei serramenti in PVC, già presente in UNITÀ 2, a seguito dell'installazione dei nuovi impianti (oggetto della presente istanza), si renderà necessario liberare la porzione del capannone esistente in via Basilicata attualmente destinata alla produzione dei serramenti in alluminio e legno/alluminio.

La produzione di queste linee di prodotto sarà pertanto traslocata nel capannone di nuova realizzazione (c.d. Unità 3) adiacente all'attuale.

Questo consentirà di soddisfare anche la necessità di realizzare un magazzino automatico autoportante necessario allo stoccaggio delle barre in alluminio. Quest'ultimo, infatti, adiacente al capannone esistente non sarebbe stato possibile realizzarlo per problemi legati al rispetto delle distanze di confine.

Nello specifico, le modifiche da evidenziare e che saranno oggetto della presente pratica di modifica sostanziale del provvedimento attualmente in essere sono riportate, suddivise per Unità, nelle pagine seguenti.

Per UNITA' 2 – Reparto PVC

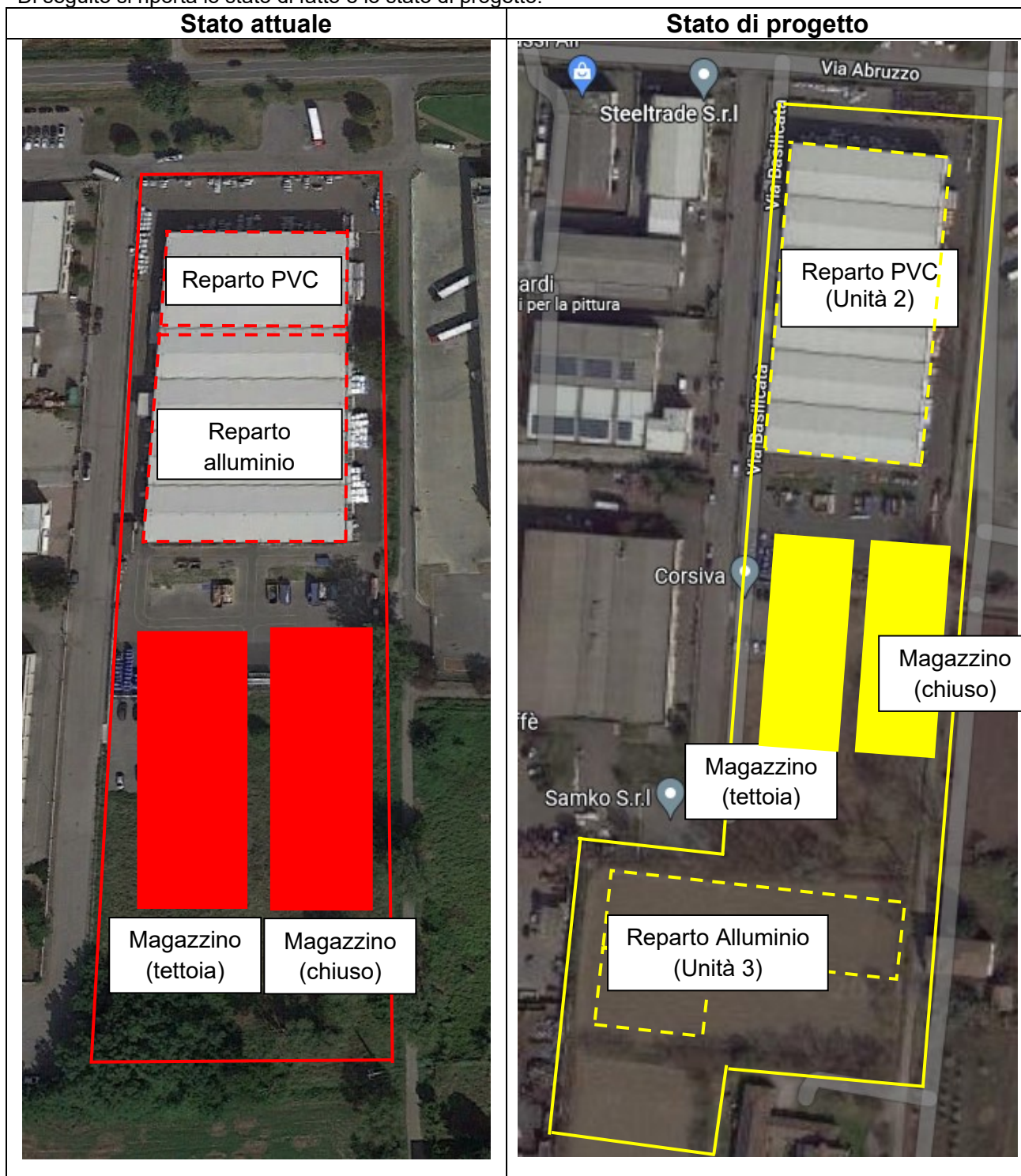
- Revisione del layout Unità 2 per inserire il reparto degli alzanti, dei cassonetti e delle cartelline alluminio (originariamente in Unità 1 di via Castello Noce 1/A). Si precisa che, a seguito del trasferimento, verrà trasferita anche l'emissione E1 derivante proprio da tali attività;
- Inserimento in Unità 2 di nuove macchine per migliorare il reparto del taglio pannelli in funzione dei cassonetti;
- Creazione spazi per eventuali inserimenti di nuovi macchinari se si rendesse necessario aumentare la produzione di cassonetti e serramenti in pvc;
- Spostamento reparto di assemblaggio bancali in legno a perdere vicino a cassonetti in Unità 2;
- Spostamento reparto produzione serramenti in alluminio e legno/alluminio da Unità 2 alla nuova Unità 3;

Per UNITA' 3 – Reparto Alluminio

- Spostamento reparto produzione serramenti in alluminio e legno/alluminio da Unità 2 alla nuova Unità 3;
- Magazzino automatico autoportante

Come evidenziato nelle pagine precedenti, alcuni impianti, ad oggi collocati nello stabilimento di Via Castello Noce (c.d. Unità 1), verranno trasferiti tal quali nello Stabilimento della Cattagnina. L'Azienda pertanto, prima di procedere con il trasferimento degli impianti, provvederà presentare idonea comunicazione agli Enti.

Di seguito si riporta lo stato di fatto e lo stato di progetto:



Tali modifiche produttive porteranno alla generazione di un'emissione convogliata E1 derivante dall'attività di lavorazione dei cassonetti e potenziali emissioni diffuse che non risultano tecnicamente convogliabili.

L'Azienda non utilizzerà acqua durante la produzione; l'unico utilizzo è derivante dai servizi igienici.

In allegato alla presente istanza sarà presentato anche il documento previsionale di impatto acustico ai fini di verificare il rispetto dei limiti acustici sanciti dalla zonizzazione acustica del Comune di Rottofreno.

PRODUZIONE E MATERIE PRIME

Fossati Serramenti S.r.l. presso le Unità 2 e Unità 3 effettua le seguenti produzioni annue:

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

Nella tabella sottostante sono riportate le materie prime e ausiliarie utilizzate dall'Azienda nel ciclo produttivo:

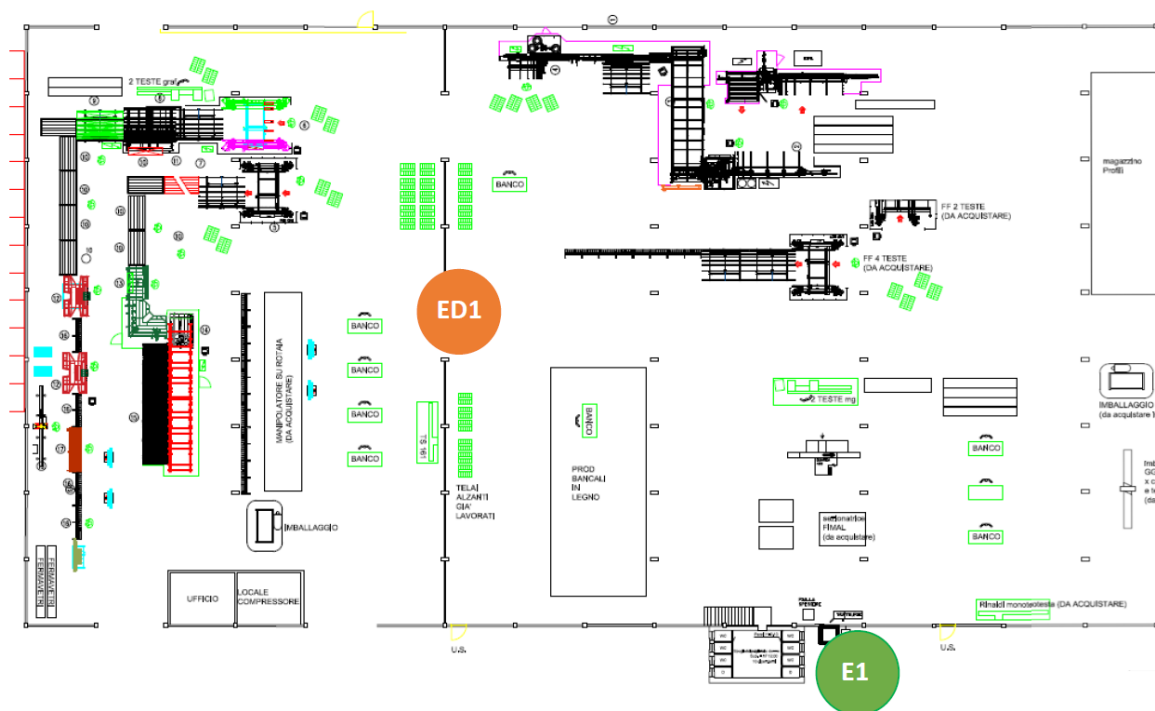
SOSTANZE/MISCELE/MATERIE PRIME E AUSILIARIE UTILIZZATE ³									
n° prog	Descrizione ⁴	Tipologia ⁵	Impianto /fase di utilizzo ⁶	Stato fisico	Indicazioni di pericolo ⁷	Composizione ⁸	Tenore di COV ⁹	Quantità annue utilizzate ¹⁰	
								q.tà	u.m.
1	COLLA COSMO CA-500-110	mp <input checked="" type="checkbox"/> 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 SILIRUB N2	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-isocyanatophenyl) methylbenzene, 1,1-methylenebis(4-isocyanatobenzene), 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

3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

3.1 Ciclo produttivo reparto PVC (Unità 2)

All'interno dell'Unità 2 verranno prodotti solamente i serramenti in PVC, questo vuol dire trasformare la materia prima che sono barre estruse di PVC in serramenti finiti pronti per essere montati a casa del cliente finale.



Layout Unità 2 – Reparto PVC

Di seguito le varie fasi del ciclo:

1. Arrivo materie prime e sussidiarie:

il ciclo produttivo parte dal piazzale dove arrivano i camion con materie prime quali il PVC in barre estruse da 6,5m e i rinforzi in acciaio che vanno all'interno del serramento in pvc in barre da 6m. Nello stesso piazzale arrivano anche materie sussidiarie quali vetri, da montare durante il ciclo produttivo sui serramenti, viti e ferramenta da montare sui serramenti per permetterne il funzionamento.

2. Taglio dei profili (**Oggetto della presente modifica**):

Con la taglierina automatica GRAF si tagliano le barre di PVC che andranno a comporre il serramento. L'operatore chiama da computer la commessa che gli interessa, che contiene all'interno già tutti i dati per la macchina impostati dall'ufficio. Una volta chiamata la commessa carica in maniera manuale le singole barre di profili in pvc da tagliare.

I profili di rinforzo in acciaio, verranno tagliati con il macchinario di taglio lama GRAF CNC LAMA. Le due macchine taglio del PVC e taglio dei rinforzi sono collegate in rete; quindi, quando il GRAF taglia il pvc passa l'informazione al CNC LAMA che a misura deve tagliare il rinforzo.

Si precisa che il taglio per lama avviene con l'ausilio, seppur in ridotte quantità, di olio per taglio (VASCOMILL CSF35); si stima un consumo di tale prodotto di circa 1 litro al mese.

Le lavorazioni di cui sopra sono svolte con macchinari che effettuano l'attività di taglio all'interno di cabine chiuse al fine di evitare il propagarsi di eventuali emissioni di materiale piuttosto che di nebbie oleose dovute al taglio con lama dei rinforzi.

Per tali macchinari non sono previsti impianti di aspirazione che convogliano in atmosfera; infatti il costruttore degli impianti afferma che durante l'attività di taglio, che avviene in modalità automatica in cabina chiusa, si possono generare trucioli di materiale di medie dimensioni che non riescono (a causa del peso) ad essere aspirati da eventuali impianti di aspirazione.

Questo materiale pertanto viene raccolto a fine lavorazione all'interno di bigbags per poi essere avviato a smaltimento secondo la normativa rifiuti vigente.

Cautelativamente, non si può escludere a priori la possibile presenza di nebbie oleose in occasione dell'apertura della cabina al termine delle operazioni di taglio dei rinforzi, generando così un'emissione diffusa.

Si precisa che il quantitativo di olio utilizzato sulle macchine è irrisorio (circa 1 litro al mese a macchina).

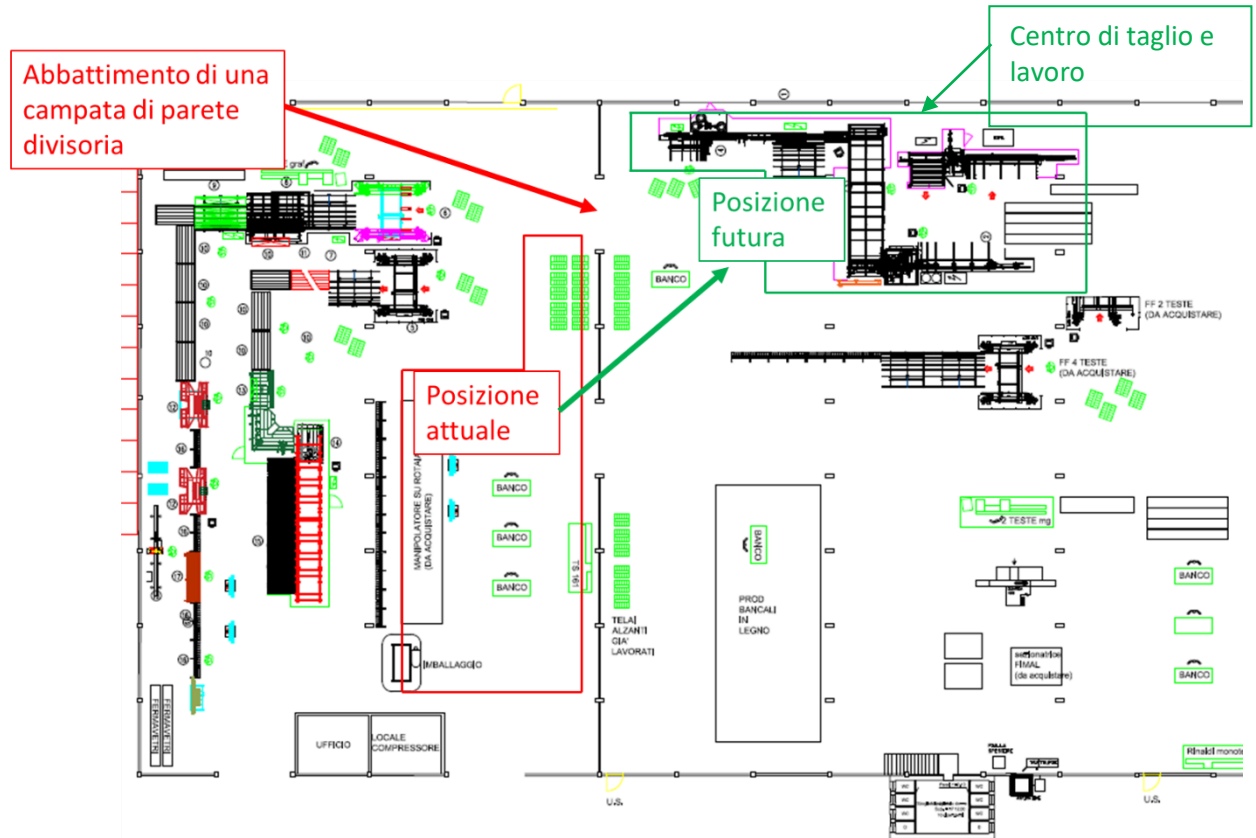
Al fine di limitare al minimo tale apporto, gli operatori saranno istruiti sul fatto di attendere qualche minuto prima di aprire la cabina di lavorazione in modo che l'eventuale sospensione oleosa generatasi possa abbattersi.

Una volta eseguito il taglio, l'operatore preleva il rinforzo uscito dalla macchina di taglio a lama e lo infila manualmente all'interno del profilo in pvc che sarà uscito dalla taglierina GRAF. Una volta eseguita questa operazione l'operatore dà un consenso schiacciando un bottone e il pezzo tagliato va avanti dove viene avviato da una macchina in sequenza chiamata GRAF ASG. La macchina in automatico prende il pezzo e avvita il rinforzo sul pvc unendo i due pezzi in maniera meccanica. Il pezzo poi sempre in automatico viene trasferito all'ultima stazione della linea, chiamata RMA, in cui se è un'anta viene solo trasferita all'uscita, invece nel caso di telaio un braccio antropomorfo in automatico va a montare i riscontri sul telaio stesso. Il pezzo finito esce dalla macchina e viene prelevato da un operatore che manualmente lo deposita in un carrello secondo una certa sequenza produttiva. La produzione su questa linea viene effettuata su unico turno di 8ore, dal lunedì al venerdì. Le potenzialità della linea sono di circa 900-1000pz tagliati. I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento sono istantanei per tutte e 3 le macchine viste, basta schiacciare lo start e nel giro di pochi secondi la macchina parte col suo ciclo, prendendo la barra e iniziando a tagliare. Lo stesso vale per l'interruzione del ciclo, basta schiacciare il pulsante di stop o l'emergenza e sia la taglierina GRAF sia la macchina CNC LAMA sia la macchina ASG si fermano.

Da questa fase entrano come materie prime barre da 6,5m di pvc e barre da 6m di rinforzo in acciaio ed escono dei pezzi semilavorati tagliati a misura di pvc, con inserito all'interno il relativo rinforzo avvitato su di esso.

L'attività sopra descritta è già presente ed autorizzata con AUA n. DET-AMB-2021-4646 del 20.09.2021; si segnala tuttavia che, al fine di creare maggiore spazio per il reparto di assemblaggio degli alzanti e il vetraggio, il centro di taglio e lavoro verrà ricollocato nella seconda campata del capannone dell'Unità 2 (ex reparto alluminio).

Le posizioni future dei macchinari sono riportate nelle immagini sottostanti.



3. Reparto Cassonetti (Oggetto della presente modifica):

In questa fase vengono preparati i cassonetti in PVC e i pannelli in compensato da inserire all'interno dei falsi telai per i serramenti in legno-alluminio.

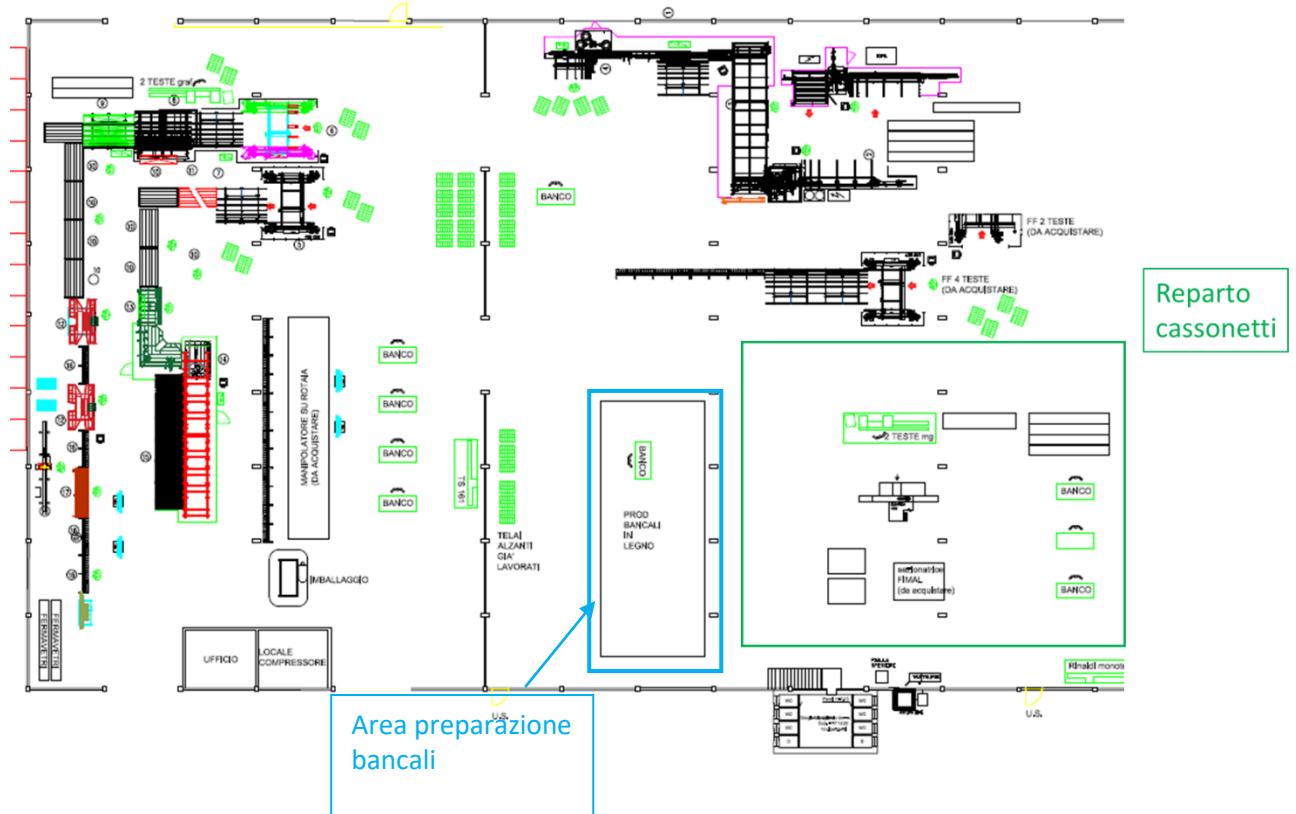
La lavorazione viene svolta tramite l'utilizzo di una piallatrice, di una fresatrice e di una quadratrice tutte convogliate in atmosfera tramite emissione E1 (oggetto dell'istanza).

Si precisa che tale lavorazione attualmente è autorizzata e svolta presso lo Stabilimento di via Castello Noce ma, al fine di avvicinare il reparto cassonetti al reparto logistica in cui poi vengono smistati per le consegne, l'Azienda ha intenzione di trasferire i macchinari (e la conseguente lavorazione) nell'Unità 2 dello Stabilimento della Cattagnina.

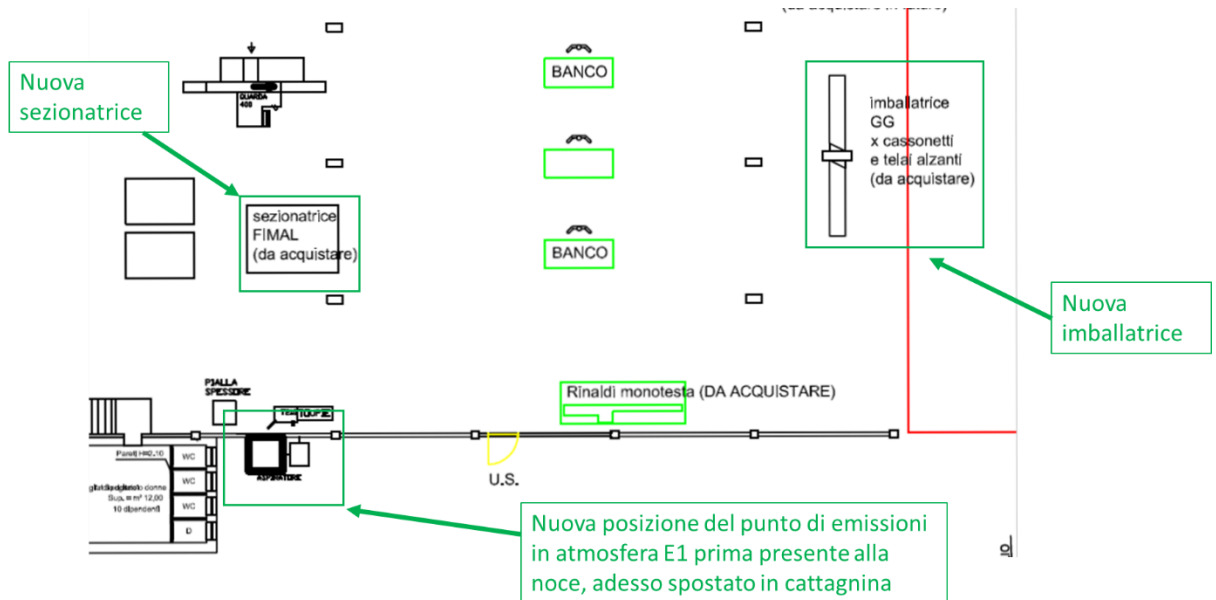
All'emissione E1 saranno poi collegate anche la Sezionatrice FIMAL (nuova) e il seghetto circolare utilizzato per la preparazione delle assi di legno che andranno a comporre i bancali a perdere per consegne eccezionali.

Tale macchinario era già stato autorizzato con DET-AMB-2021-4646 del 20.09.2021 con la prescrizione di installare un sistema di captazione delle polveri. A causa della difficoltà di reperire il sistema di captazione dettati da ritardi nella produzione dello stesso e a fronte delle modifiche al layout dello stabilimento; l'Azienda ha intenzione di collocare il seghetto in prossimità del reparto cassonetti e convogliare le eventuali polveri generate durante le attività di taglio nell'emissione E1.

L'immagine sottostante mostra la posizione in Unità 2 del reparto in oggetto e dell'area preparazione bancali.



Area dedicata al reparto cassonetti e preparazione bancali



Posizione impianto di abbattimento e punto di emissione E1

4. Saldatura dei profili:

Utilizzando 2 saldatrici automatiche gli operatori eseguono la saldatura dei pezzi tagliati in precedenza nella fase 3. L'operatore preleva dal carrello che gli arriva da fase 3 i 4 pezzi che comporranno l'anta o il telaio del serramento. Utilizzando una pistola barcode spara il codice a barre presente su uno dei 4 pezzi, messo nella fase 3. Tramite il barcode la macchina in automatico ha le informazioni che gli servono per posizionarsi in misura per effettuare la saldatura. L'operatore prende quindi i 4 pezzi, li posiziona in macchina e schiaccia start. La macchina in automatico accosta i pezzi, fa uscire 4 piastre ricoperte di teflon alla temperatura di 250°C circa, e va a fondere le estremità dei 4 pz per circa 3mm di profondità. Una volta che il materiale è stato fuso, la macchina tira indietro le quattro piastre di saldatura e porta in accostamento i 4 pezzi tra di loro.

Tiene il quadro saldato per qualche minuto in morsa affinché il materiale fuso solidifichi. Alla fine del ciclo di raffreddamento l'operazione è finita e avremo ottenuto da 4pz singoli un quadro saldato. Le macchine utilizzate sono 2 GRAF EVO-FF, che lavorano tutte allo stesso modo.

L'avvio delle macchine richiede 10-15min al primo avvio, il tempo che le piastre raggiungano la temperatura di 250°C, poi durante il giorno il ciclo è continuo, finito un quadro la macchina si posiziona per il quadro successivo. L'arresto delle macchine è istantaneo, basta passare in mezzo alle barriere protettive o schiacciare stop e il ciclo si ferma.

La produzione è sempre su unico turno da 8 ore, da lunedì a venerdì. La produttività di una macchina è di circa 120-130 quadri.

Questa fase parte quindi con del semilavorato che sono 4pz di pvc tagliato a misura con il relativo rinforzo all'interno e restituisce all'uscita 1 quadro saldato negli angoli.

Il materiale particolato che si può generare durante l'attività non è convogliato in atmosfera bensì aspirato all'interno di idonei sacchi installati su ciascuna saldatrice e poi avviato a smaltimento come rifiuto secondo normativa vigente.

5. Preparazione ante e telai:

A valle delle saldatrici gli operatori prelevano i quadri saldati e facendoli scorrere su dei banchi orizzontali vanno ad aggiungere i componenti di ferramenta.

In questa fase si prendono i quadri saldati e si aggiungono materie ausiliarie quali ferramenta e viti. La ferramenta è ciò che permetterà poi nelle fasi successive di assemblare l'anta con il relativo telaio. La ferramenta possiamo dividerla in una perimetrale per quanto riguarda l'anta, cioè che viene messa attorno a tutto il quadro dell'anta, e ne permette l'apertura e la chiusura, mentre per quanto riguarda i telai vengono messe le cerniere che poi serviranno per montare l'anta. Tutta la ferramenta sia sul telaio che sull'anta viene tenuta da viti, che in alcuni casi sono autoforanti e vanno a prendere il rinforzo interno al pvc, mentre in altri casi sono viti che prendono solo nel profilo in PVC.

I telai una volta finiti verranno verticalizzati su delle rulliere per scorrere verso l'assemblaggio.

Le ante invece passeranno in un avvitatore automatico e poi tramite un convogliatore automatico vengono stoccate in un magazzino a gravità.

In questa fase entra quindi un semilavorato che è 1 quadro saldato in pvc, ed esce lo stesso quadro su cui è stato aggiunto del materiale ausiliario quali viti e ferramenta.

Anche in questa fase lavoriamo su unico turno da 8 ore e abbiamo una produttività medesima a quella della saldatura, quindi se funzionano a pieno regime 2 saldatrici a 120 quadri ciascuna, in questa fase 5 lavoriamo circa 240 quadri a giornata.

In questa fase ci sono pochi macchinari, c'è solo qualche macchinario ausiliario che aiuta l'operatore per esempio a morsare il pezzo ecc.

6. Assemblaggio ante e telai:

In questa fase l'operatore spara tramite barcode l'etichetta presente sul telaio che gli arriva da rulliera.

Tramite monitor vede in che casella del magazzino trovare le ante da montare sul telaio. Le prende e le monta sul telaio, aggiungendo poi altri elementi quali contatti d'allarme se richiesti o altri optional.

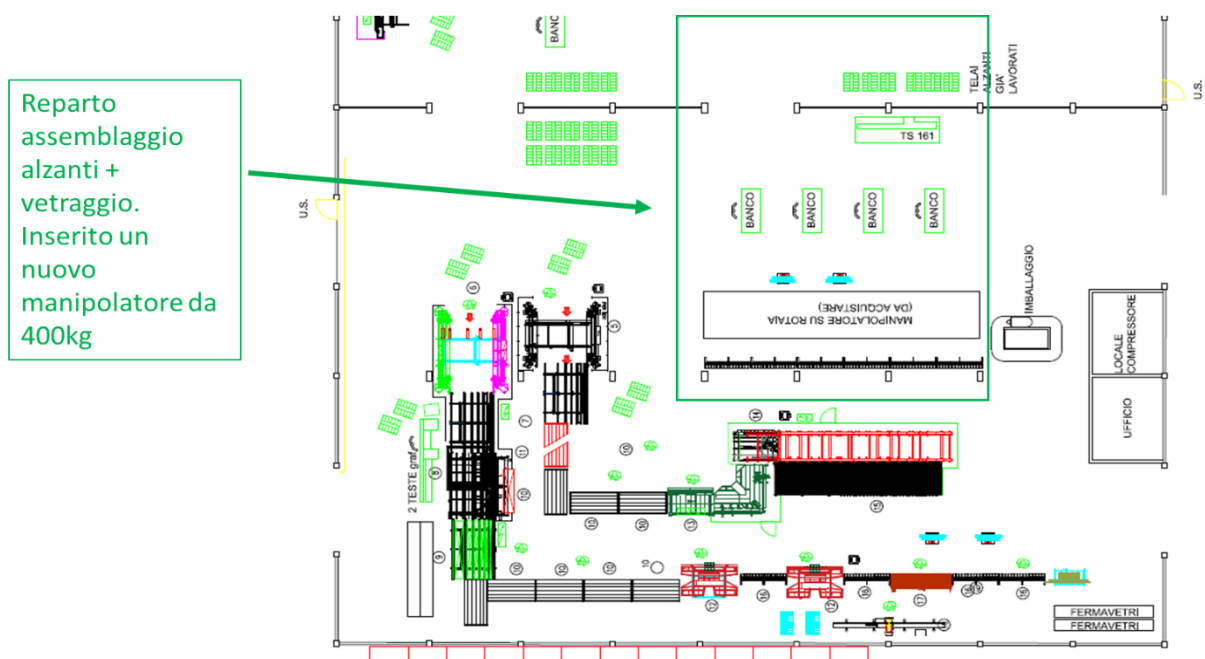
Gli operatori quindi prelevano il telaio e l'anta e aggiungendo alcuni elementi di ferramenti vanno ad assemblarli tra di loro. Una volta assemblati ne controllano il funzionamento. Anche qui lavoriamo su un turno da 8ore, ogni assemblatore ha una produttività di circa 50 serramenti. Non vengono utilizzati macchinari, solo avvitatori a batteria. In questa fase entrano quindi 2, 3 o più quadri saldati (dipende quante ante ha il serramento), ed esce un serramento funzionante. Ciò che gli rimane per essere completato è solo l'aggiunta del vetro.

7. vetratura e imballaggio (Oggetto della presente modifica)

I serramenti assemblati tramite rulliera vengono spediti verso la vetratura dove vengono completati montando il relativo vetro se richiesto dal cliente (cosa che capita nella maggior parte dei casi) e imballato.

Gli operatori in questa fase prendono il serramento che serve, prendono il relativo vetro, inseriscono il vetro nel serramento e lo fermano con il fermavetro. Ne controllano il funzionamento e lo posizionano sul bancale pronto per la spedizione. Quindi questa è la penultima fase del processo produttivo dove entrano dei serramenti semilavorati, entrano delle materie ausiliarie quali il vetro, ed esce il serramento finito pronto per essere installato. In questa fase lavoriamo con un turno da 8 ore per una produttività di circa 100 serramenti.

Nell'immagine sottostante si evince la nuova posizione del reparto alzanti e vetraggio e il collocamento del nuovo manipolatore che l'Azienda intende acquistare per favorire la movimentazione dei serramenti e dei vetri.



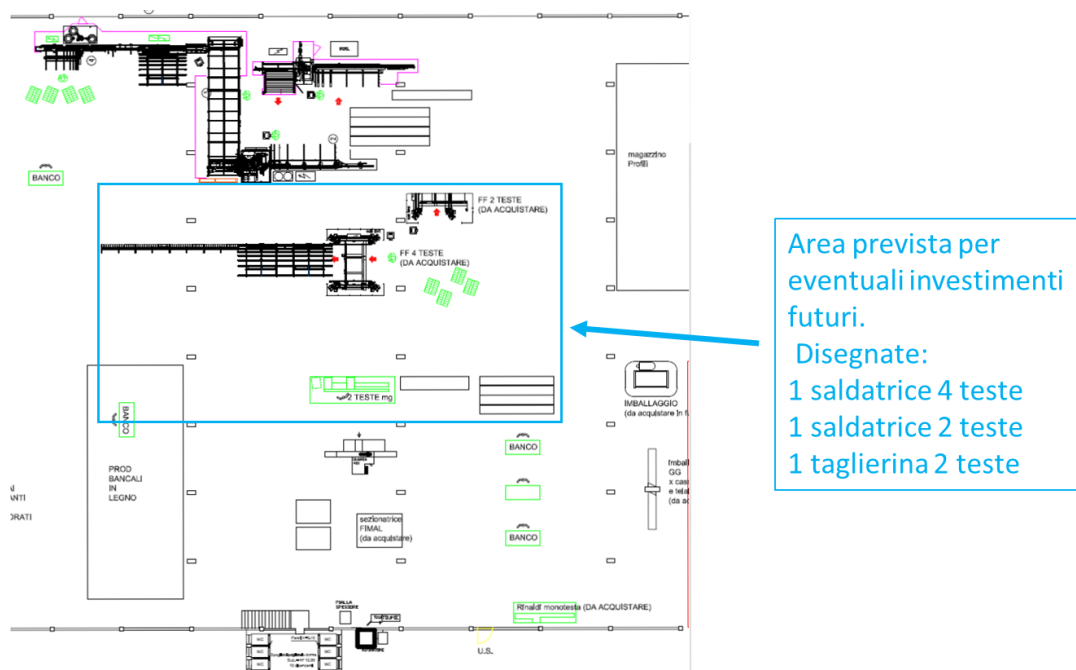
8. preparazione spedizione

Nell'ultima fase del ciclo produttivo, i serramenti prodotti e imballati nella fase 7, vengono spostati nel magazzino che verrà costruito in attesa di essere spediti al cliente.

L'Azienda sta inoltre valutando, per il biennio 2023 - 2024, l'acquisto dei seguenti macchinari:

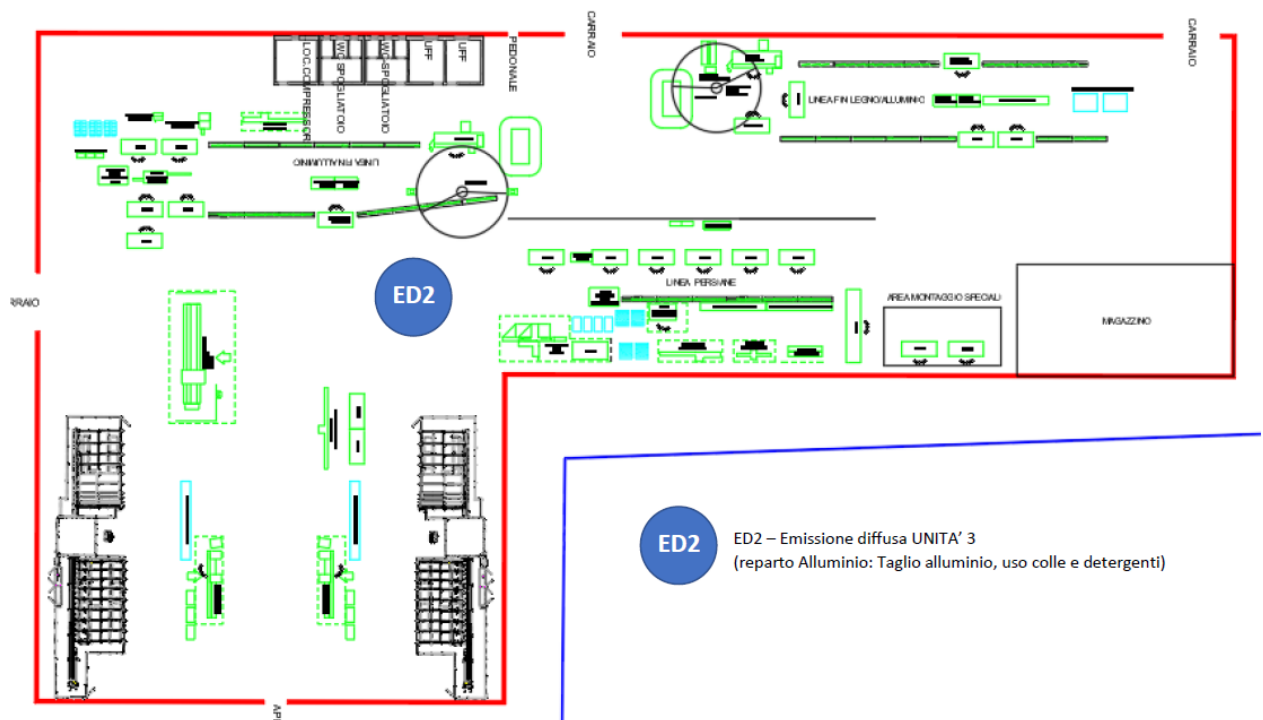
- 1 saldatrice GRAF a 4 teste (analoga a quelle già installate ed autorizzate)
- 1 saldatrice GRAF a 2 teste (analoga a quelle già installate ed autorizzate)
- 1 taglierina GRAF a 2 teste per il taglio dei cassonetti in PVC

Nell'immagine sottostante si riporta l'area che verrà interessata dall'eventuale installazione dei macchinari in questione.



3.2 Ciclo produttivo reparto Alluminio (Unità 3) - (Oggetto della presente modifica)

Le lavorazioni relative alla creazione dei serramenti in alluminio e legno-alluminio, ad oggi insediate nell'Unità 2 dello Stabilimento della Cattagnina, verranno trasferite tal quali nella nuova unità 3 in fase di costruzione.



Layout UNITA' 3 -. Reparto Alluminio

Per completezza, di seguito si riportano le fasi produttive del reparto in oggetto.

1. Arrivo materie prime e sussidiarie (area comune all'Unità 2):
il ciclo produttivo parte dal piazzale dove arrivano i camion con materie prime quali alluminio e profili in legno già lavorati (si precisa che le componenti in legno sono commissionate a ditte esterne; mentre presso Fossati avviene l'assemblaggio con i profili in alluminio).
Nello stesso piazzale arrivano anche materie sussidiarie quali vetri, da montare durante il ciclo produttivo sui serramenti, viti e ferramenta da montare sui serramenti per permetterne il funzionamento.
2. Magazzino materie prime (area comune all'Unità 2):
in questo magazzino vengono preparate le materie prime fondamentali per la produzione. Le materie prime utilizzate sono principalmente due:
 - Profili in alluminio: questi profili sono il componente principale del serramento in alluminio, per le persiane, gli antoni, ecc e per i serramenti legno+alluminio. Il materiale arriva in barre e/o lastre che poi verranno tagliate delle misure necessarie.
 - Profili in legno: come già anticipato i profili in legno arrivano già lavorati e pronti per essere associato con il profilo in alluminio per creare il serramento in materiale misto.

In prossimità dell'Unità 3 verrà poi posizionato un magazzino autoportante per lo stoccaggio di alcune materie prime.

Linea antoni, persiane ecc. in Alluminio

3. Taglio dei profili alluminio:

Con la taglierina automatica, a lama, si tagliano le barre di alluminio che andranno a comporre il serramento. L'operatore chiama da computer la commessa che gli interessa, che contiene all'interno già tutti i dati per la macchina impostati dall'ufficio. Una volta chiamata la commessa carica in maniera manuale le singole barre di profili in alluminio da tagliare.

Si precisa che il taglio per lama avviene con l'ausilio, seppur in ridotte quantità, di olio per taglio (VASCOMILL CSF35); si stima un consumo di tale prodotto di circa 1 litro al mese.

Le lavorazioni di cui sopra sono svolte con macchinari che effettuano l'attività di taglio all'interno di cabine chiuse al fine di evitare il propagarsi di eventuali emissioni di materiale piuttosto che di nebbie oleose dovute al taglio con lama dei rinforzi.

Per tali macchinari non sono previsti impianti di aspirazione che convogliano in atmosfera; infatti il costruttore degli impianti afferma che durante l'attività di taglio, che avviene in modalità automatica in cabina chiusa, si possono generare trucioli di materiale di medie dimensioni che non riescono (a causa del peso) ad essere aspirati da eventuali impianti di aspirazione.

Questo materiale pertanto viene raccolto a fine lavorazione all'interno di bigbags per poi essere avviato a smaltimento secondo la normativa rifiuti vigente.

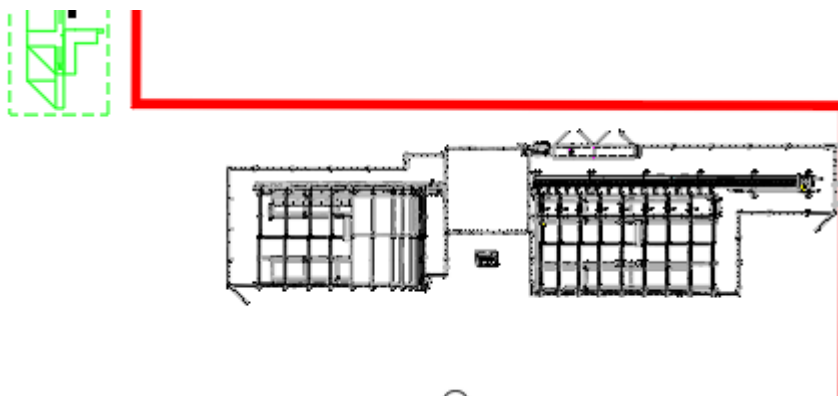
Cautelativamente, non si può escludere a priori la possibile presenza di nebbie oleose in occasione dell'apertura della cabina al termine delle operazioni di taglio, generando così un'emissione diffusa. Si precisa che il quantitativo di olio utilizzato sulle macchine è irrisorio (circa 1 litro al mese a macchina).

Al fine di limitare al minimo tale apporto, gli operatori saranno istruiti sul fatto di attendere qualche minuto prima di aprire la cabina di lavorazione in modo che l'eventuale sospensione oleosa generatasi possa abbattersi.

Una volta eseguito il taglio, l'operatore preleva il profilo uscito dalla macchina di taglio a lama e procede con l'assemblaggio manuale dei vari componenti che compongono il prodotto.

La produzione su questa linea viene effettuata su 1 turno da 8 ore, dal lunedì al venerdì. Le potenzialità della linea sono di circa 30pz al giorno. I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento sono istantanei, basta schiacciare lo start e nel giro di pochi secondi la macchina parte col suo ciclo, prendendo la barra e iniziando a tagliare.

Si precisa che uno degli impianti di taglio e lavoro è stato sostituito con il nuovo impianto FOM LMT65 analogo al precedente.



Per tale prodotto non è prevista la saldatura dei componenti.

4. Preparazione:

In questa fase si prendono i profili e si aggiungono materie ausiliarie quali ferramenta e viti. Una volta eseguita questa operazione, utilizzando sempre il codice a barre, fanno proseguire in maniera automatica i quadri ferrati verso le stazioni successive.

Anche in questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

In questa fase ci sono pochi macchinari, c'è solo qualche macchinario ausiliario che aiuta l'operatore per esempio a morsare il pezzo ecc.

5. Assemblaggio:

In questa fase i trasferitori a monte portano alla postazione 6 i profili che son stati ferrati nella postazione 11. Gli operatori provvedono all'assemblaggio finale dei prodotti e ne controllano il funzionamento.

Anche in questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

6. Imballaggio e preparazione spedizione:

Nell'ultima fase del ciclo produttivo, i prodotti vengono imballati e spostati nel magazzino che verrà costruito in attesa di essere spediti al cliente.

Linea serramenti in Alluminio

7. Taglio dei profili alluminio:

Con la taglierina automatica, a lama, si tagliano le barre di alluminio che andranno a comporre il serramento. L'operatore chiama da computer la commessa che gli interessa, che contiene all'interno già tutti i dati per la macchina impostati dall'ufficio. Una volta chiamata la commessa carica in maniera manuale le singole barre di profili in alluminio da tagliare.

Si precisa che il taglio per lama avviene con l'ausilio, seppur in ridotte quantità, di olio per taglio (VASCOMILL CSF35); si stima un consumo di tale prodotto di circa 1 litro al mese.

Le lavorazioni di cui sopra sono svolte con macchinari che effettuano l'attività di taglio all'interno di cabine chiuse al fine di evitare il propagarsi di eventuali emissioni di materiale piuttosto che di nebbie oleose dovute al taglio con lama dei rinforzi.

Per tali macchinari non sono previsti impianti di aspirazione che convogliano in atmosfera; infatti il costruttore degli impianti afferma che durante l'attività di taglio, che avviene in modalità automatica in cabina chiusa, si possono generare trucioli di materiale di medie dimensioni che non riescono (a causa del peso) ad essere aspirati da eventuali impianti di aspirazione.

Questo materiale pertanto viene raccolto a fine lavorazione all'interno di bigbags per poi essere avviato a smaltimento secondo la normativa rifiuti vigente.

Cautelativamente, non si può escludere a priori la possibile presenza di nebbie oleose in occasione dell'apertura della cabina al termine delle operazioni di taglio, generando così un'emissione diffusa. Si precisa che il quantitativo di olio utilizzato sulle macchine è irrisorio (circa 1 litro al mese a macchina).

Al fine di limitare al minimo tale apporto, gli operatori saranno istruiti sul fatto di attendere qualche minuto prima di aprire la cabina di lavorazione in modo che l'eventuale sospensione oleosa generatasi possa abbattersi.

Una volta eseguito il taglio, l'operatore preleva il profilo uscito dalla macchina di taglio a lama e procede con l'assemblaggio manuale dei vari componenti che compongono il prodotto.

La produzione su questa linea viene effettuata su 1 turno da 8 ore, dal lunedì al venerdì. Le potenzialità della linea sono di circa 35-40pz tagliati a giornata. I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento sono istantanei, basta schiacciare lo start e nel giro di pochi secondi la macchina parte col suo ciclo, prendendo la barra e iniziando a tagliare.

Per tale prodotto non è prevista la saldatura dei componenti.

8. Preparazione ante e telai:

In questa fase si prendono i profili e si aggiungono materie ausiliarie quali ferramenta e viti. La ferramenta è ciò che permetterà poi nelle fasi successive di assemblare l'anta con il relativo telaio.

Anche in questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

In questa fase ci sono pochi macchinari, c'è solo qualche macchinario ausiliario che aiuta l'operatore, per esempio, a morsare il pezzo ecc.

9. Assemblaggio ante e telai:

In questa fase i trasferitori a monte portano alla postazione 15 i profili che son stati ferrati nella postazione 14. Gli operatori quindi prelevano il telaio e l'anta e aggiungendo alcuni elementi di ferramenti vanno ad assemblarli tra di loro. Una volta assemblati ne controllano il funzionamento.

Anche in questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

Non vengono utilizzati macchinari, solo avvitatori a batteria. Ciò che gli rimane per essere completato è solo l'aggiunta del vetro.

10. Vetratura e imballaggio:

I serramenti in questa fase vengono completati montando il relativo vetro se richiesto dal cliente (cosa che capita nella maggior parte dei casi) e imballato.

Gli operatori in questa fase prendono il serramento che serve, prendono il relativo vetro, inseriscono il vetro nel serramento e lo fermano con il fermavetro. Ne controllano il funzionamento e lo posizionano sul bancale pronto per la spedizione. Quindi questa è la penultima fase del

processo produttivo dove entrano dei serramenti semilavorati, entrano delle materie ausiliarie quali il vetro, ed esce il serramento finito pronto per essere installato.

In questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

11. Preparazione spedizione:

Nell'ultima fase del ciclo produttivo, i serramenti prodotti e imballati nella fase 16, vengono spostati nel magazzino che verrà costruito in attesa di essere spediti al cliente.

Linea serramenti in Legno + Alluminio

12. Taglio dei profili alluminio:

Con la taglierina automatica, a lama, si tagliano le barre di alluminio che andranno a comporre il serramento. L'operatore chiama da computer la commessa che gli interessa, che contiene all'interno già tutti i dati per la macchina impostati dall'ufficio. Una volta chiamata la commessa carica in maniera manuale le singole barre di profili in alluminio da tagliare.

Si precisa che il taglio per lama avviene con l'ausilio, seppur in ridotte quantità, di olio per taglio (VASCOMILL CSF35); si stima un consumo di tale prodotto di circa 1 litro al mese.

Le lavorazioni di cui sopra sono svolte con macchinari che effettuano l'attività di taglio all'interno di cabine chiuse al fine di evitare il propagarsi di eventuali emissioni di materiale piuttosto che di nebbie oleose dovute al taglio con lama dei rinforzi.

Per tali macchinari non sono previsti impianti di aspirazione che convogliano in atmosfera; infatti il costruttore degli impianti afferma che durante l'attività di taglio, che avviene in modalità automatica in cabina chiusa, si possono generare trucioli di materiale di medie dimensioni che non riescono (a causa del peso) ad essere aspirati da eventuali impianti di aspirazione.

Questo materiale pertanto viene raccolto a fine lavorazione all'interno di bigbags per poi essere avviato a smaltimento secondo la normativa rifiuti vigente.

Cautelativamente, non si può escludere a priori la possibile presenza di nebbie oleose in occasione dell'apertura della cabina al termine delle operazioni di taglio, generando così un'emissione diffusa. Si precisa che il quantitativo di olio utilizzato sulle macchine è irrisorio (circa 1 litro al mese a macchina).

Al fine di limitare al minimo tale apporto, gli operatori saranno istruiti sul fatto di attendere qualche minuto prima di aprire la cabina di lavorazione in modo che l'eventuale sospensione oleosa generatasi possa abbattersi.

Una volta eseguito il taglio, l'operatore preleva il profilo uscito dalla macchina di taglio a lama e procede con l'assemblaggio manuale dei vari componenti che compongono il prodotto.

La produzione su questa linea viene effettuata su 1 turno da 8 ore, dal lunedì al venerdì. Le potenzialità della linea sono di circa 45-50pz tagliati a giornata. I tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento sono istantanei, basta schiacciare lo start e nel giro di pochi secondi la macchina parte col suo ciclo, prendendo la barra e iniziando a tagliare.

Per tale prodotto non è prevista la saldatura dei componenti.

13. Preparazione ante e telai:

In questa fase si prendono i profili in alluminio e quelli in legno (che arrivano già lavorati da Ditte esterne) e si procede con l'assemblaggio manuale dei due profili.

Si aggiungono poi le materie ausiliarie quali ferramenta e viti. La ferramenta è ciò che permetterà poi nelle fasi successive di assemblare l'anta con il relativo telaio.

Anche in questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

In questa fase ci sono pochi macchinari, c'è solo qualche macchinario ausiliario che aiuta l'operatore, per esempio, a morsare il pezzo ecc.

14. Assemblaggio ante e telai:

In questa fase i trasferitori a monte portano alla postazione 20 i profili che son stati ferrati nella postazione 19. Gli operatori quindi prelevano il telaio e l'anta e aggiungendo alcuni elementi di ferramenti vanno ad assemblarli tra di loro. Una volta assemblati ne controllano il funzionamento. Anche in questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

Non vengono utilizzati macchinari, solo avvitatori a batteria. Ciò che gli rimane per essere completato è solo l'aggiunta del vetro.

15. Vetratura e imballaggio:

I serramenti in questa fase vengono completati montando il relativo vetro se richiesto dal cliente (cosa che capita nella maggior parte dei casi) e imballato.

Gli operatori in questa fase prendono il serramento che serve, prendono il relativo vetro, inseriscono il vetro nel serramento e lo fermano con il fermavetro. Ne controllano il funzionamento e lo posizionano sul bancale pronto per la spedizione. Quindi questa è la penultima fase del processo produttivo dove entrano dei serramenti semilavorati, entrano delle materie ausiliarie quali il vetro, ed esce il serramento finito pronto per essere installato.

In questa fase lavoriamo su 1 turno da 8 ore.

16. Preparazione spedizione:

Nell'ultima fase del ciclo produttivo, i serramenti prodotti e imballati nella fase 16, vengono spostati nel magazzino che verrà costruito in attesa di essere spediti al cliente.

Rottofreno (PC), 25/05/2022

Il Legale Rappresentante

.....

4. ALLEGATI

1. Rete Natura 2000
2. Planimetria del sito con inquadramento dello stabilimento e indicazione della destinazione degli edifici limitrofi
3. Schede di sicurezza prodotti
4. Scheda C - Emissioni in atmosfera
5. Planimetrie emissioni in atmosfera
6. Previsione di impatto acustico