

**RELAZIONE TECNICO - DESCRITTIVA AI SENSI DELL'ART. 269
DEL D.LGS. 152/06 (EMISSIONI IN ATMOSFERA)**

Ditta: ANGI S.r.l. – Str. Capello – 14011 BALDICHIERI D'ASTI (AT)

Emissioni derivanti da:

- Preparazione vernici e forno di impregnazione
- Stampaggio/modellazione pre-preg
- Lavorazioni meccaniche dei laminati
- Laboratorio
- Raffreddamento compressori
- Raffreddamento frigoriferi

1. INTRODUZIONE

La relazione in oggetto si riferisce alla ditta ANGI S.r.l., con sede in Str. Capello – 14011 Baldichieri d'Asti (AT).

L'attività svolta dalla ditta consiste in:

- Preparazione vernici e forno di impregnazione
- Stampaggio/modellazione pre-preg
- Lavorazioni meccaniche dei laminati
- Laboratorio
- Raffreddamento compressori
- Raffreddamento frigoriferi

La ditta in oggetto (codice impianto 005117/1) è autorizzata alle emissioni in atmosfera per n. 6 punti di emissione:

- con D.G.R. n.147 - 22391 del 3 settembre 1997 per il punto di emissione E₁
- con Determina prot. n. 19922 del 29/03/2007 per il punto di emissione E₂
- con Determina n. 010-07, prot. 6123 del 27/07/2007 per il punto di emissione E₃ – E₄ – E₅
- con autorizzazione in via generale prot. n° 49139 del 27/07/2007 per il punto di emissione E₆
- con determina Provincia di Asti n° 4073 del 23/08/2010 a seguito di modifiche dei punti di emissione E₃ - E₅
- con determina n. 4657 del 27/09/2020 che sostituisce l'Allegato 2 della Determina n. 4073 del 23/08/2010
- con Determina n. 3732 del 07/10/2014 a seguito di modifiche al punto di emissione E₁

Con la presente si richiede l'autorizzazione al trasferimento dello stabilimento ANGI S.r.l. dalla vecchia sede di Loc. Case Bruciate n. 37 – 14018 Villafranca d'Asti alla nuova sede di Str. Capello – 14011 Baldichieri d'Asti (AT).

A seguito del nuovo lay-out e della conseguente ricollocazione dei punti di emissione, gli stessi sono stati rinumerati e per chiarezza si riporta nello specchietto sotto la corrispondenza tra i punti di emissione da autorizzare e tra quelli autorizzati oggetto di trasferimento.

PUNTO DA AUTORIZZARE	PROVENIENZA	PUNTO AUTORIZZATO OGGETTO DI TRASFERIMENTO
E1	Preparazione vernici e forno di impregnazione	Ex E5
E2	Stampaggio/modellazione pre-preg	Ex E1

PUNTO DA AUTORIZZARE	PROVENIENZA	PUNTO AUTORIZZATO OGGETTO DI TRASFERIMENTO
E3	Lavorazioni meccaniche dei laminati	Ex E3
E4	Lavorazioni meccaniche dei laminati	Nuovo punto di emissione
E5	Laboratorio	Ex E4
E6	Raffreddamento compressori	Ex E2
E7	Raffreddamento frigoriferi	Ex E6

Si specifica anche che esiste una postazione ricarica muletto elettrico posta all'esterno sotto tettoia dedicata.

2. RELAZIONE

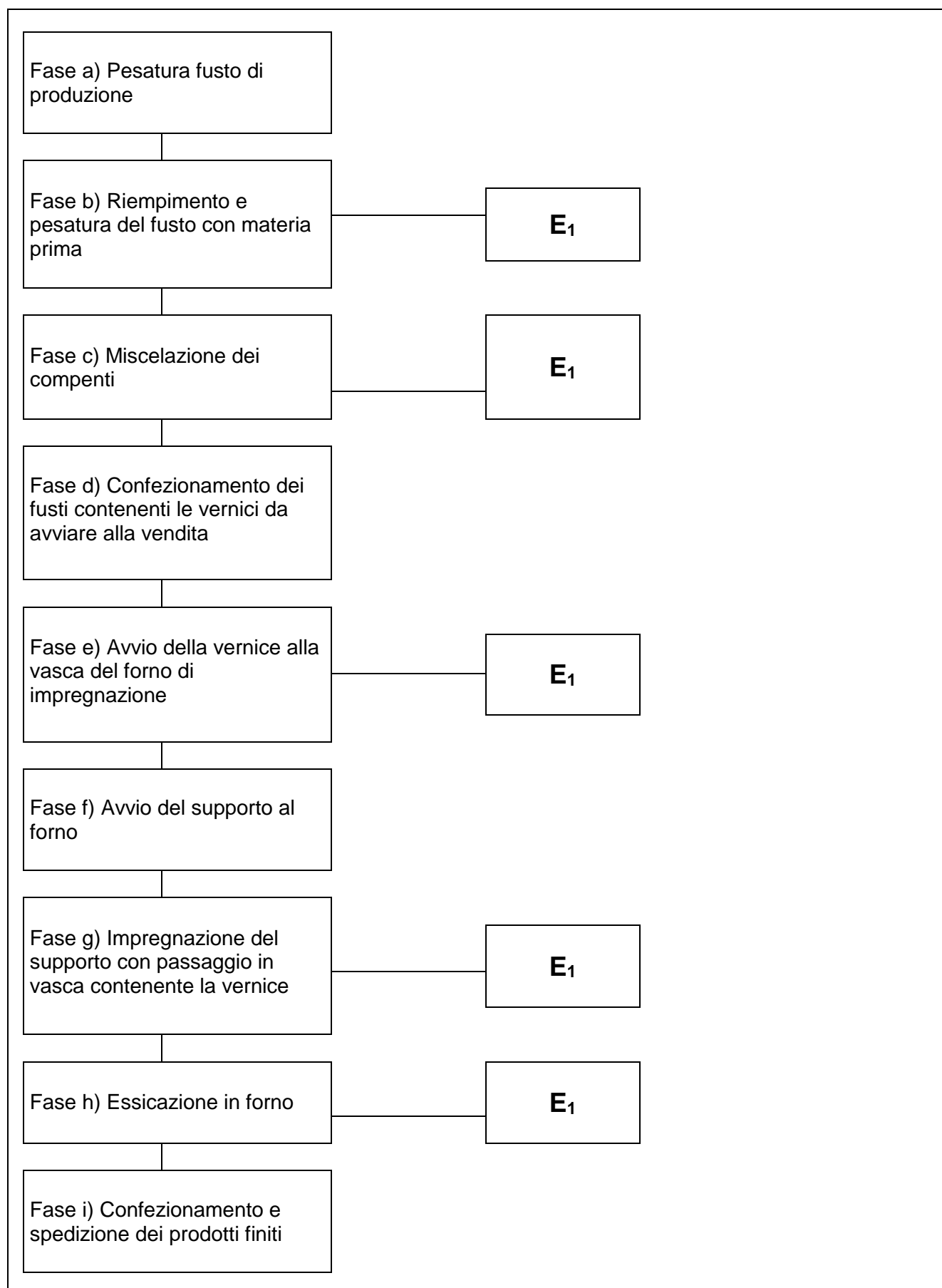
2.1 Emissioni derivanti da preparazione vernici e forno di impregnazione

2.1.1 Ciclo produttivo

Il ciclo produttivo relativo a tale reparto si può suddividere sinteticamente nelle seguenti fasi:

- a. Pesatura fusto di produzione
- b. Riempimento e pesatura del fusto con materia prima
- c. Miscelazione dei componenti
- d. Confezionamento dei fusti contenenti le vernici da avviare alla vendita
- e. Avvio della vernice alla vasca del forno di impregnazione
- f. Avvio del supporto al forno
- g. Impregnazione del supporto con passaggio in vasca contenente la vernice
- h. Essiccazione in forno
- i. Confezionamento e spedizione dei prodotti finiti

2.1.2 Schema di flusso



2.1.3 Elenco delle fasi che danno luogo ad emissioni da autorizzare

Fase b: Riempimento e pesatura del fusto con materia prima

Fase c: Miscelazione dei componenti

Fase e: Avvio della vernice alla vasca del forno di impregnazione

Fase g: Impregnazione del supporto con passaggio in vasca contenente la vernice

Fase h: Essiccazione in forno

durata: 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

impianto: post combustore

tempo per il raggiungimento del regime funzionamento: immediato

tempo per interruzione esercizio impianto: immediato

tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio: immediato

la fase da luogo ad effluenti?: sì

tipo: COV
NOX
CO

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 12.000

temperatura (°C): 35

dove sono avviati?: combustore termico

Descrizione:

Il sistema è costituito da un numero di pannelli contenenti carboni attivi, disposti opportunamente per realizzare, unitamente alla ottimizzazione dei parametri di velocità e tempo di contatto dell'aria, il massimo rendimento della capacità di assorbimento e di durata nel tempo dei carboni stessi.

Caratteristiche tecniche dell'abbattitore

Portata aria in aspirazione:	14.500 mc/h
Potenza elettrica installata:	nr. 1 motori da 15 KW
Carbone attivo:	kg 2.000
Pannelli	
Spessore letto carboni attivi:	mm 400
Dimensioni:	
Lunghezza:	mm 4.000
Larghezza:	mm 2.000
Altezza:	mm 4.500

Caratteristiche tecniche del rigeneratore modello CARBO CLEAN 6:

Si tratta di un rigeneratore alimentato con energia elettrica dove, per effetto combinato del calore, ventilazione e del drastico raffreddamento avviene l'evaporazione con successiva condensazione della parte volatile in apposito contenitore per un eventuale utilizzo.

Il ciclo di lavoro CARBO CLEAN 6 è gestito da un computer elettronico in grado di programmare le varie fasi di riscaldamento del carbone, estrapolazione del diluente contenuto nel carbone, condensazione del diluente gassoso estratto.

Il computer è corredato da una stampante a 3 aghi per la stampa su carta dei dati significativi per la distillazione: data di distillazione, durata del ciclo, temperatura della camera interna di distillazione.

Manutenzione:

- verifica visiva ogni 2-3 mesi dello stato di conservazione generale della struttura, ripristinando eventuali parti di verniciatura mancanti;
- controllo annuale equilibratura ventilatore e lo stato delle cinghie di trasmissione;
- controllo annuale dell'impianto elettrico.

2.2 Emissioni derivanti da linea produzione laminati

2.2.1 *Ciclo produttivo*

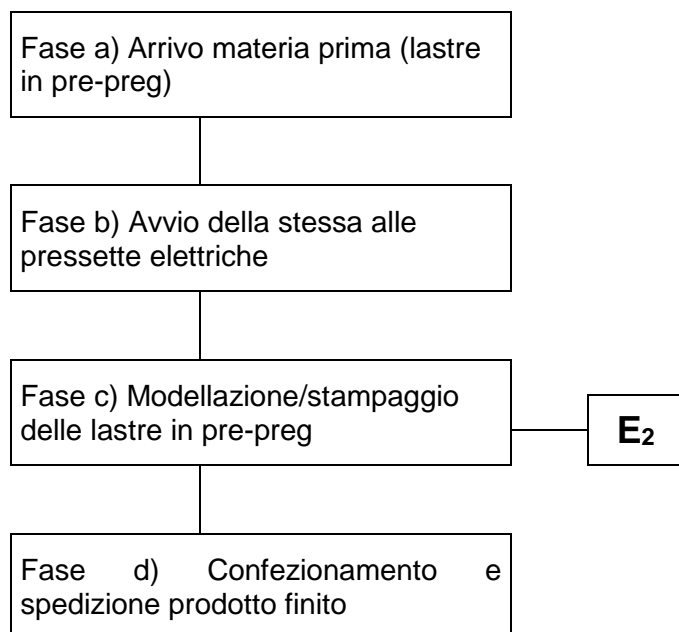
Il ciclo produttivo relativo a tale reparto si può suddividere sinteticamente nelle seguenti fasi:

STAMPAGGIO/MODELLAZIONE PRE-PREG

- a) Arrivo materia prima (lastre in pre-preg)
- b) Avvio della stessa alle pressette elettriche
- c) Modellazione/stampaggio delle lastre in pre-preg
- d) Confezionamento e spedizione prodotto finito

2.2.2 Schema di flusso

STAMPAGGIO/MODELLAZIONE PRE-PREG



2.2.3 Elenco delle fasi che danno luogo ad emissioni da autorizzare

Fase c: Modellazione/stampaggio delle lastre in pre-preg

durata: 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

impianto: Impianto pre-preg

tempo per il raggiungimento del regime funzionamento: immediato

tempo per interruzione esercizio impianto: 5'

tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio: 5'

la fase dà luogo ad effluenti?: sì

tipo: polveri totali
C.O.V.
HC1

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 25.000

temperatura (°C): ambiente

dove sono avviati?: ambiente

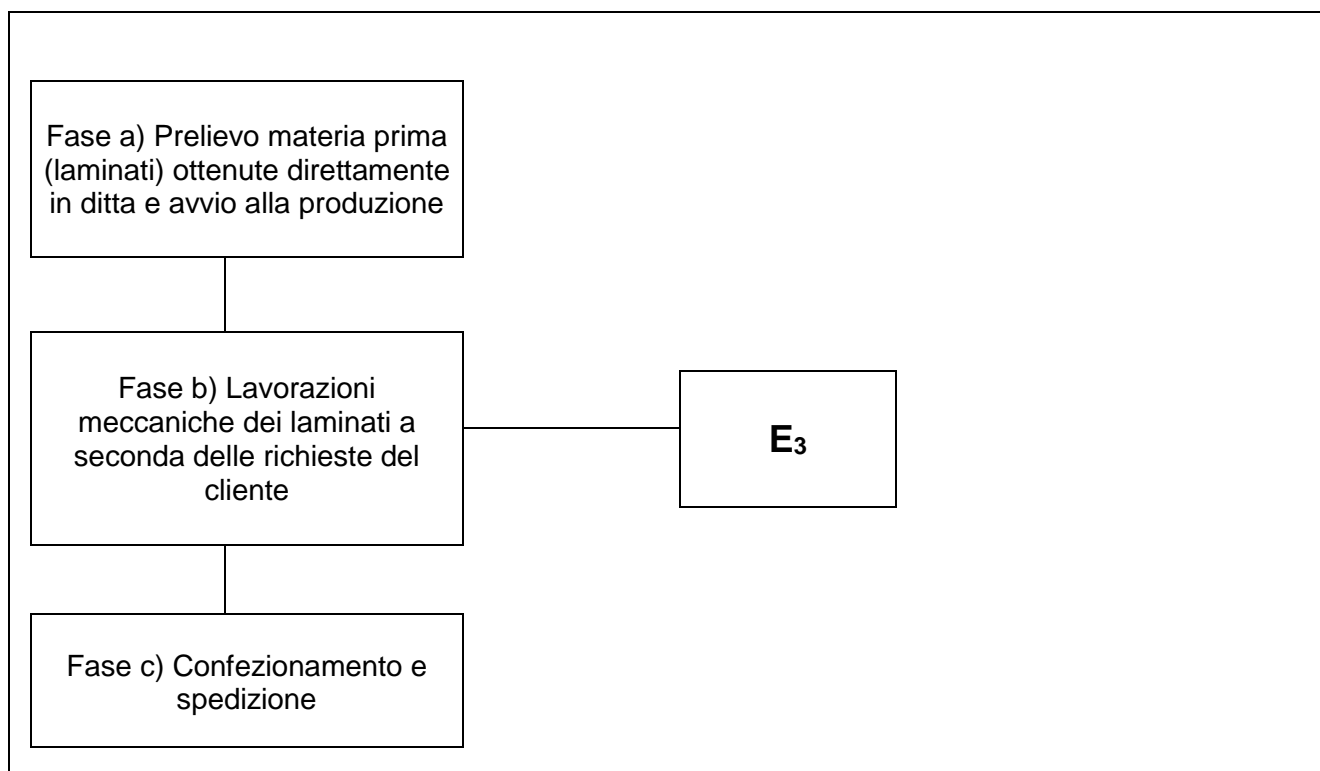
2.3 Emissioni derivanti da lavorazioni meccaniche dei laminati (Linea 1)

2.3.1 *Ciclo produttivo*

Il ciclo produttivo relativo a tale reparto si può suddividere sinteticamente nelle seguenti fasi:

- a. prelievo materia prima (laminati) ottenute direttamente in ditta e avvio alla produzione;
- b. lavorazioni meccaniche dei laminati a seconda delle richieste del cliente;
- c. confezionamento e spedizione.

2.3.2 Schema di flusso



2.3.3 Elenco delle fasi che danno luogo ad emissioni da autorizzare

Fase c: Lavorazioni meccaniche dei laminati a seconda delle richieste del cliente

durata: 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

impianto: lavorazioni meccaniche

tempo per il raggiungimento del regime funzionamento: immediato

tempo per interruzione esercizio impianto: immediato

tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio: immediato

la fase dà luogo ad effluenti?: sì

tipo: polveri totali

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 12.000

temperatura (°C): ambiente

dove sono avviati?: filtro a tessuto

Descrizione dell'abbattitore:

L'abbattitore AIR-COMPACT 45 della ditta CORAL è costituito da cartucce filtranti aventi le seguenti caratteristiche:

le cartucce per depolverazione sono elementi filtranti e sono utilizzate per la separazione di particelle dai gas. Le cartucce sono prodotte con l'impiego di un NONTESSTUTO in

POLIESTERE del tipo FE 2502, opportunamente pieghettato, allo scopo di aumentare la superficie filtrante.

Caratteristiche tecniche:

Tipo di tessuto	Poliestere
Tipo di fibra	Non tessuto Viledon
Superficie filtrante	193,5 mq
Peso	300 gr/mq
Temperatura d'esercizio	Fino a 120°
Assorbimento umidità 20 °C HR 65	LP 33 W 12 N5G

Manutenzione:

La manutenzione richiesta è semplice in quanto:

- è necessario verificare visivamente ogni 2-3 mesi lo stato generale della struttura, mentre è d'obbligo ripristinare parti di verniciatura mancanti o alterate;
- controllare annualmente l'equilibratura dei ventilatori e lo stato delle cinghie di trasmissione;
- controllare annualmente l'impianto elettrico.

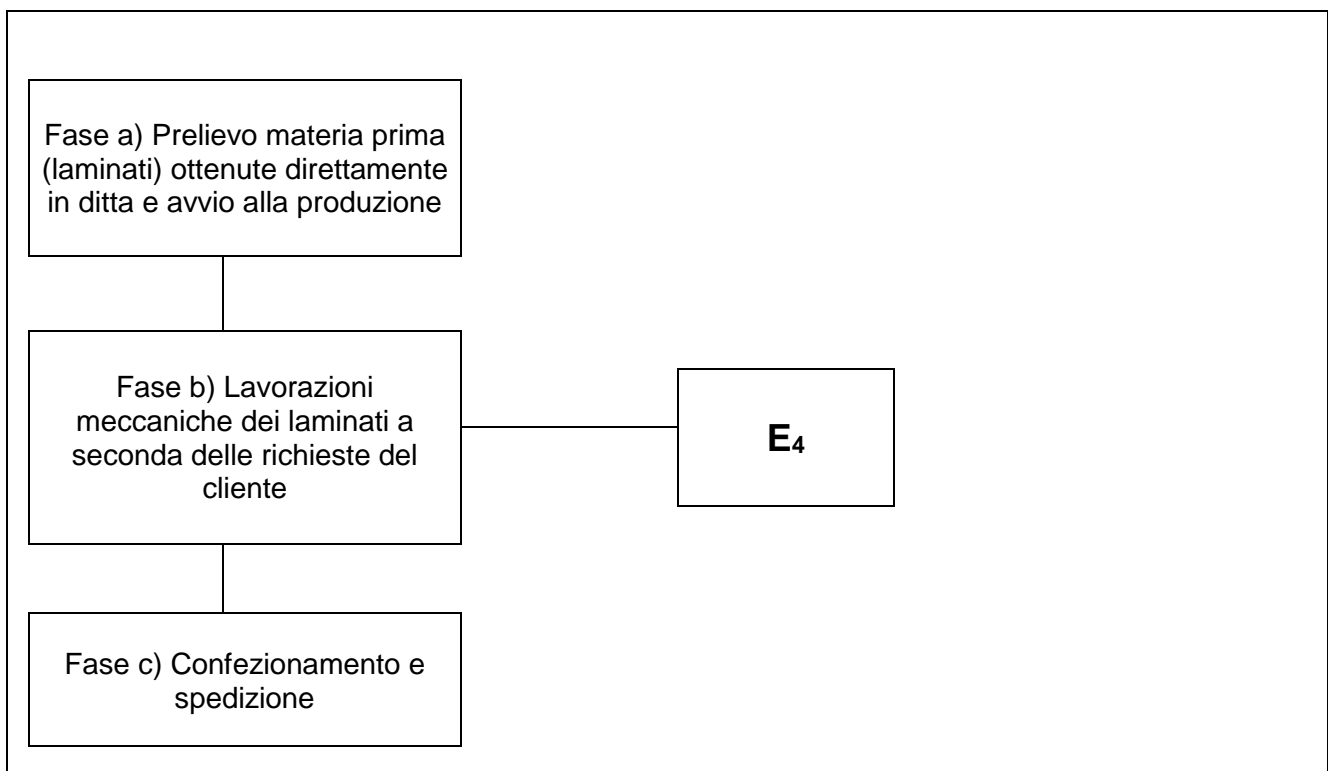
2.4 Emissioni derivanti da lavorazioni meccaniche dei laminati (Linea 2)

2.4.1 Ciclo produttivo

Il ciclo produttivo relativo a tale reparto si può suddividere sinteticamente nelle seguenti fasi:

- prelievo materia prima (laminati) ottenute direttamente in ditta e avvio alla produzione;
- lavorazioni meccaniche dei laminati a seconda delle richieste del cliente;
- confezionamento e spedizione.

2.4.2 Schema di flusso



2.4.3 Elenco delle fasi che danno luogo ad emissioni da autorizzare

Fase c: Lavorazioni meccaniche dei laminati a seconda delle richieste del cliente

durata: 24 h/g - 5 gg/sett. - 44 sett./anno

impianto: lavorazioni meccaniche

tempo per il raggiungimento del regime funzionamento: immediato

tempo per interruzione esercizio impianto: immediato

tempo perché cessino le emissioni dopo l'interruzione dell' esercizio: immediato

la fase da luogo ad effluenti?: sì

tipo: polveri totali

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 14.000

temperatura (°C): ambiente

dove sono avviati?: combustore termico

Descrizione:

Il filtro a cartucce AIR-COMPACT 12 C1200 con pulizia in controlavaggio della CORAL S.p.A., è composto da elementi filtranti a cartucce racchiusi in un corpo costituito da pannelli autoportanti in lamiera zincata a caldo a tenuta d'aria, ed è concepito per essere utilizzato in impianti in depressione.

Principio di funzionamento:

L'aria polverosa è immessa, al di sotto delle cartucce filtranti, attraverso la camera di ingresso collegata alla tramoggia.

La polvere, contenuta nell'aria aspirata per effetto della notevole diminuzione della velocità, precipiterà nel contenitore di raccolta, successivamente sarà convogliata alle cartucce filtranti passando dall'esterno all'interno depositando così le impurità e restituendo l'aria depurata. Durante il lavoro, il filtro è mantenuto sempre in perfetta efficienza attraverso un sistema di pulizia ciclica in controcorrente.

Un getto d'aria compressa, accumulata in un apposito serbatoio, è improvvisamente iniettato all'interno delle cartucce, creando una violenta onda di scuotimento in controcorrente, in grado di staccare e far precipitare le particelle depositate all'esterno delle cartucce.

Tale getto, ciclicamente programmato da un'apparecchiatura elettronica, sarà iniettato da una rete di ugelli all'interno dei rispettivi tubi venturi collegati alle cartucce filtranti, i quali hanno la capacità di aspirare aria nella zona circostante e di amplificarla rispetto al getto ricevuto.

Caratteristiche tecniche:

Tipo di tessuto:	100% poliestere, plissettate
Superficie filtrante:	240 mq
Peso del tessuto:	270 gr/mq

Manutenzione:

La manutenzione richiesta è semplice in quanto:

- è necessario verificare visivamente ogni 2-3 mesi lo stato generale della struttura, mentre è d'obbligo ripristinare parti di verniciatura mancanti o alterate;
- controllare annualmente l'equilibratura dei ventilatori e lo stato delle cinghie di trasmissione;
- controllare annualmente l'impianto elettrico.

2.5 CARATTERISTICHE PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA E RELATIVI EFFLUENTI

E₁: Preparazione vernici e forno di impregnazione

altezza rispetto al piano di campagna: 10 m

diametro o sezione allo sbocco: 0,60 m

direzione del flusso: verticale

durata e frequenza delle emissioni: 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 12.000

temperatura (°C): 35

E₂: Stampaggio/modellazione pre-preg

altezza rispetto al piano di campagna: 8 m

diametro o sezione allo sbocco: 0,50 m

direzione del flusso: verticale

durata e frequenza delle emissioni: 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 15.000

temperatura (°C): ambiente

E₃: Lavorazioni meccaniche laminati

altezza rispetto al piano di campagna: 9 m

diametro o sezione allo sbocco: 0,40 m

direzione del flusso: verticale

durata e frequenza delle emissioni: 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 12.000

temperatura (°C): ambiente

E₄: Lavorazioni meccaniche laminati

altezza rispetto al piano di campagna: 9 m

diametro o sezione allo sbocco: 0,40 m

direzione del flusso: verticale

durata e frequenza delle emissioni: 24 h/g – 5 gg/sett – 44 sett/anno

portata in volume (m³/h a 0°C e 0.101 mPa): 14.000

temperatura (°C): Ambiente

3 TEMPO PER LA MESSA A REGIME DELL'IMPIANTO

Presumibilmente 45 gg. dopo la messa in funzione dell'impianto.

Baldichieri d'Asti, 22/02/2021

Il Tecnico

QUADRO RIASSUNTIVO GENERALE DELLE EMISSIONI COMPRESIVO DELLE EMISSIONI											
IMPIANTO: ANGI S.r.l.						CODICE IMPIANTO: 005117/1					
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m ³ /h a 0 °C e 0,101 MPa]	Durata emissione [h/giorno]	Frequenza nelle 24 h	Temperatura [°C]	Tipo sostanza inquinante	Limite di emissione		Altezza punto di emissione dal suolo [m]	Diametro o lati sezione [m]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/m ³ a 0 °C e 0,101 Mpa]	[kg/h]			
E1	Preparazione vernici e forno di impregnazione	12.000	24	Continua	35	COV	20	--	10	0.60	Combustore termico
						NOX	100	--			
						CO	100	--			
E2	Stampaggio/modellazione pre-preg	25.000	24	Continua	Ambiente	Polveri totali	5	--	8	0.50	--
						C.O.V.	10	--			
						HC1	10	--			
E3	Lavorazioni meccaniche dei laminati (Linea 1)	12.000	24	Continua	Ambiente	Polveri totali	10	0,12	9	0.40	Filtro a tessuto
E4	Lavorazioni meccaniche dei laminati (Linea 2)	14.000	24	Continua	Ambiente	Polveri totali	10	0,12	9	0.40	Combustore termico
E5	Laboratorio	Emissione scarsamente rilevante (art. 272 del D.Lgs. 152/06, c.1)									
E6	Raffreddamento compressori	Emissione trascurabile									
E7	Raffreddamento frigoriferi	Emissione trascurabile									