

**Stabilimento:
Morino Felice
Via Manlio Brosio n° 19
14053 Canelli AT
tel. 0141 843351**

**Ex art. 269, D.L.vo 152/2006
Autorizzazione alle emissioni in atmosfera**

Codice impianto: 005017/53

RELAZIONE TECNICA

Data, 16 gennaio 2019

0) PREMESSA

La Ditta individuale Morino Felice (CF MRNFLC60M22B594I) con sede legale ed operativa in Canelli, via Manlio Brosio n. 19, è stata autorizzata ai sensi del D.Lgs. 152/2006, con Determina Dirigenziale n. 2923 dell'11/06/2010, per i seguenti punti di emissione:

Codice impianto: 005017/53

punto emissione	Provenienza
E1	Cabina verniciatura: fasi applicazione ed essiccazione
	Carteggiatura
E2	Generatore di calore a metano a servizio della cabina di verniciatura
E3	Sgrassaggio pezzi a vapore
E4	Generatore di calore a metano a servizio sgrassaggio pezzi a vapore
E5	Sabbiatura
E6	Tintometro

La Ditta in questione intende modificare il punto di emissione E5, collegando allo stesso una seconda macchina per sabbiatura.

1) PRODOTTI

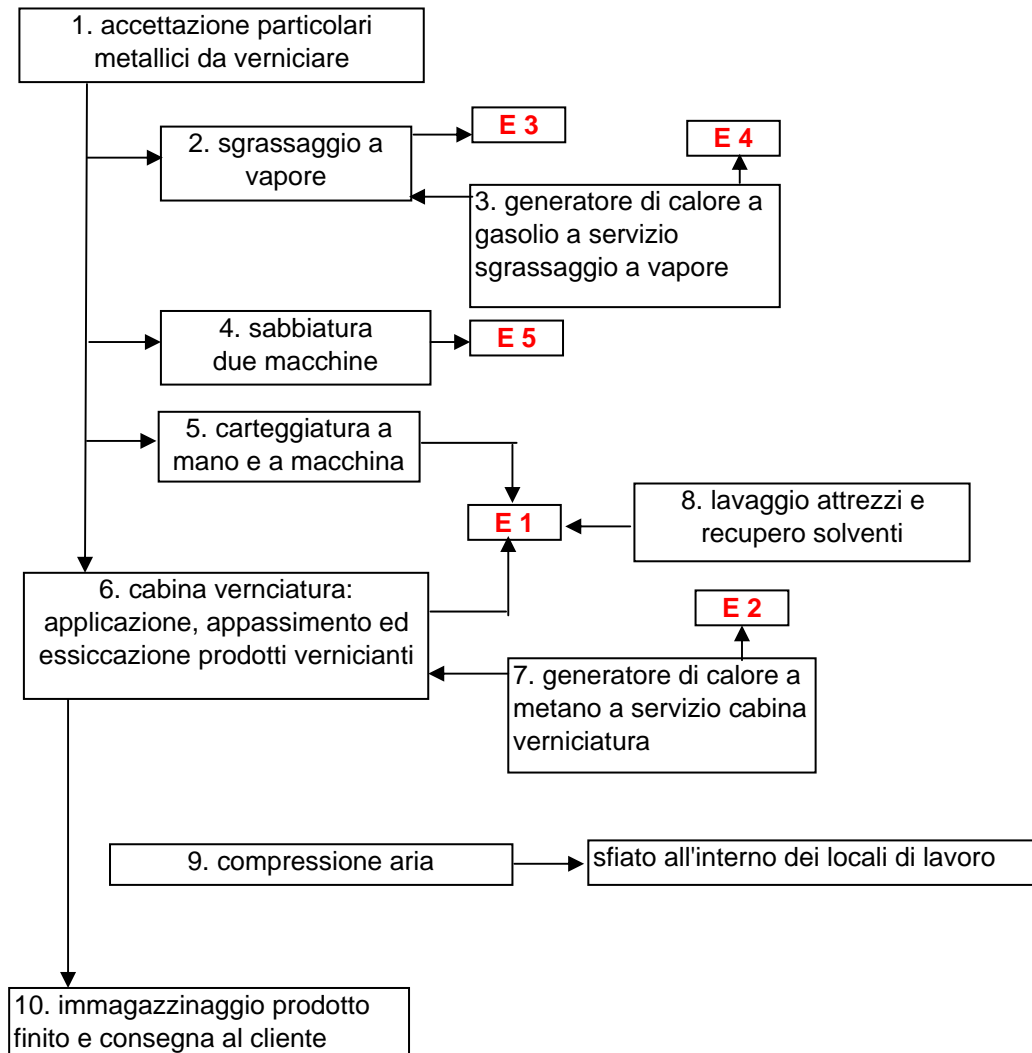
La ditta Morino Felice esegue sgrassaggio, carteggiatura, sabbiatura, e verniciatura industriale di particolari metallici di macchine enologiche in genere.

2) CICLO LAVORATIVO COMPLESSIVO

La ditta Morino Felice svolge le seguenti fasi di lavoro:

- accettazione dei particolari metallici da verniciare
- sgrassaggio a vapore
- generazione di calore a servizio sgrassaggio a vapore
- sabbiatura
- carteggiatura a macchina o a mano
- compressione aria
- applicazione ed appassimento dei prodotti vernicianti
- generazione calore a servizio cabina di verniciatura
- essiccazione dei prodotti vernicianti
- lavaggio attrezzi e recupero solventi
- immagazzinaggio particolari metallici e consegna al cliente

3) SCHEMA DI FLUSSO DEL CICLO LAVORATIVO



4) ELENCO DELLE FASI INDIVIDUATE

Punti di emissione di cui si chiede l'autorizzazione secondo la procedura ordinaria

punto di emissione numero	provenienza
1	cabina di verniciatura e carteggiatura: fase applicazione, appassimento ed essiccazione prodotti vernicianti
1	cabina di verniciatura e carteggiatura: fase carteggiatura a mano e a macchina
2	generatore di calore a metano a servizio della cabina di verniciatura
3	sgrassaggio a vapore
4	generatore di calore a gasolio a servizio sgrassaggio a vapore
5	sabbatura
6	tintometro

5) DESCRIZIONE DELLE FASI INDIVIDUATE

5.1) EMISSIONE n. 1: cabina di verniciatura e carteggiatura

Fase di applicazione, appassimento ed essiccazione prodotti vernicanti con solvente organico > 10%

5.2) EMISSIONE n. 1: cabina di verniciatura e carteggiatura

Fase di carteggiatura a mano ed a macchina

5.3) EMISSIONE n. 2: generazione calore a servizio della fase di essiccazione dei prodotti vernicianti

5.4) EMISSIONE n. 3: sgrassaggio a vapore

5.5) EMISSIONE n. 4: generazione calore a servizio della fase di sgrassaggio

5.6) lavaggio attrezzi e recupero solventi

5.7) compressione aria

Per queste fasi di lavoro non è prevista alcuna variazione rispetto a quanto indicato nella Relazione tecnica del 9 aprile 2010 a cui è seguito il rilascio dell'autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 152/2006, con Determina Dirigenziale n. 2923 dell'11/06/2010.

5.8) EMISSIONE n. 6: tintometro

Questo punto di emissione è stato dismesso

5.9) EMISSIONE n. 5: sabbiatura

5.9.1) Sabbiatrice esistente

materiali:

nella fase vengono avviati particolari metallici da sabbiare
polvere di corindone

descrizione fase:

- sabbiatura con sistema a ciclo chiuso con applicazione delle sfere abrasive con sistema ad aria compressa (vedi figura seguente)



durata e modalità di svolgimento della fase:

la fase si svolge per 0, 5 ore/giorno, per 5 giorni/settimana, per 48 settimane/anno ed ha andamento discontinuo

descrizione dell'impianto:

sabbiatrice a ciclo chiuso con applicazione a pressione delle sfere abrasive in corindone

La portata dell'aria del compressore è di 780 L/min con pressione di 6 atm

Il sistema filtrante delle sfere di corindone è costituito da uno primo abbattitore a ciclone per il recupero delle sfere abrasive e da un filtro con cartuccia in poliestere con superficie filtrante di 10 m² e pulizia automatica con getto d'aria (vedi figura seguente)



5.9.2) Sabbiatrice nuova

materiali:

nella fase vengono avviati particolari metallici da sabbiare
polvere di corindone

descrizione fase:

sabbiatura di particolari metallici

tempi necessari per il raggiungimento del regime di funzionamento e per l'interruzione dell'esercizio dell'impianto:

il regime di funzionamento e l'interruzione dell'esercizio dell'impianto avvengono dopo pochi minuti dall'accensione o dallo spegnimento dei motori elettrici a servizio del sistema di ventilazione

tempi necessari perché cessino le emissioni in atmosfera dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto:

le emissioni in atmosfera cessano dopo pochi minuti dallo spegnimento dei ventilatori a servizio del sistema di ventilazione

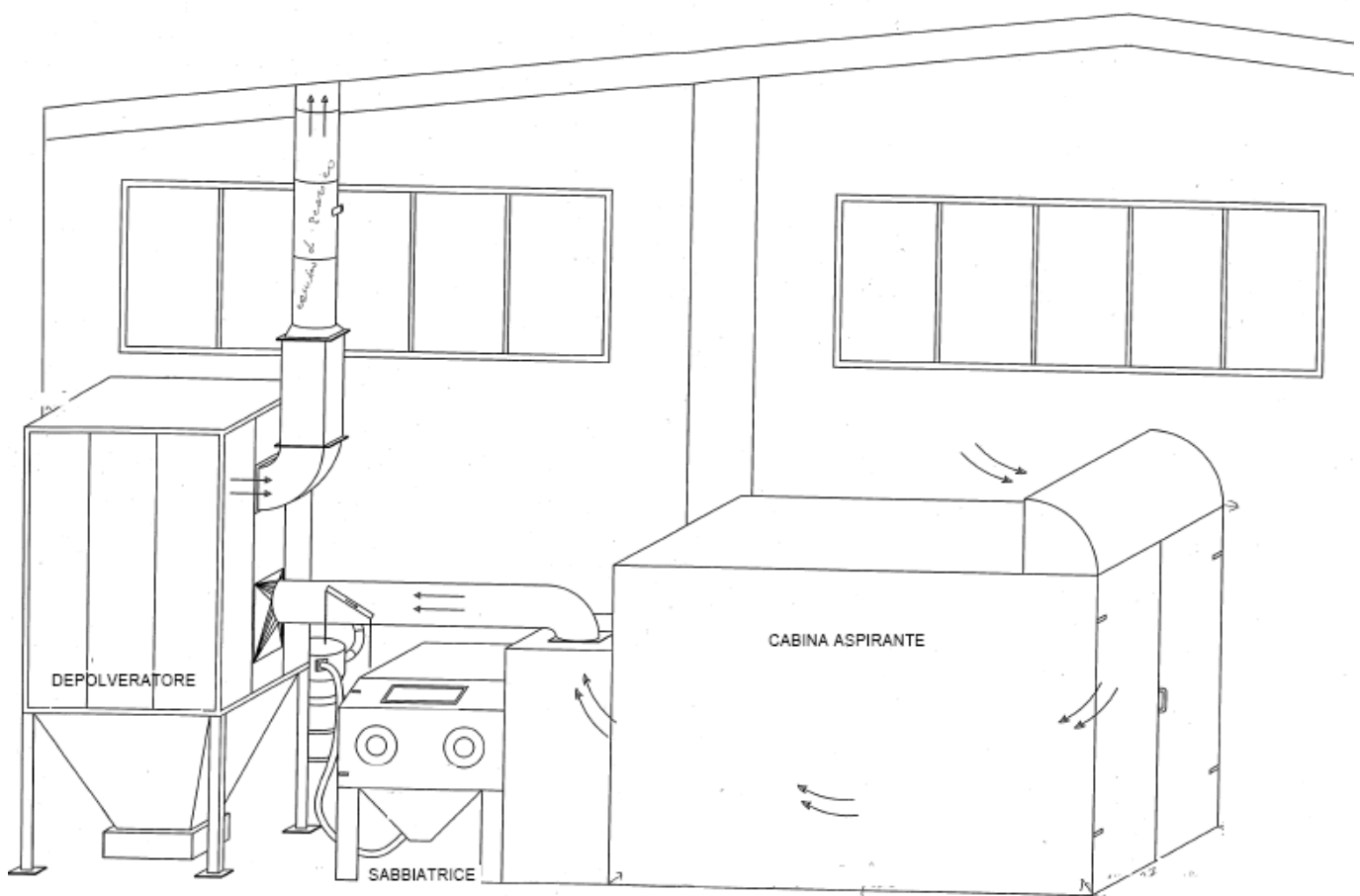
termine previsto per la messa a regime dell'impianto, ovvero i giorni necessari per portare a regime l'impianto una volta che è stato avviato

una volta avviato, l'impianto viene portato a regime circa in un'ora dopo le opportune regolazioni del sistema di ventilazione e la minimizzazione delle perdite di carico dell'impianto di aspirazione.

tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante dalla fase:

dalla fase derivano parti metalliche sabbiate.

schema impianto di aspirazione



La sabbiatrice nuova sarà collegata a una cabina aspirante atta alla captazione delle polverideivanti dalla fase di sabbiatura.

In seguito le polveri sono convogliate mediante un'aspiratore centrifugo con potenza di 7,3 kw in un depolveratore a configurazione verticale, con sistema di rigenerazione dei setti filtranri ad impulsi di aria compressa (pulse-jet).

Il depolveratore è dotato di 30 cartucce filtranti cilindriche con diametro di 145 mm ed altezza di 1500 mm in poliestere antistatico aventi un rilascio di polveri inferiore allo 0,1% per granulometria compresa tra 0,2 e 2 microm.

Le caratteristiche complessive del sistema di depolverazione sono le seguenti:

- portata 8000 Nm³/ora
- superficie filtrante complessiva: 160,5 m²
- velocità di filtrazione 0,9 m/min

5.9.3) Caratteristiche del punto di emissione E5

Al punto di emissione E5 saranno collegate la sabbiatrice esistente e la sabbiatrice nuova.

caratteristiche degli effluenti derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio:

tipo inquinante contenuto negli effluenti	portata (m ³ /ora a 0°C e 0,101 MPa)	temperatura (°C)	concentrazione (mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa)	flusso di massa kg/ora
polveri totali	8000	ambiente	< 10	-

destinazione effluenti derivanti dalla fase:

avviati direttamente in atmosfera

modalità, tempi e frequenza della manutenzione ordinaria del sistema di abbattimento:

Sabbiatrice esistente

Considerando una applicazione media di 0,5 ore al giorno, la pulizia del sistema di filtrazione dovrà avere periodicità mensile.

Sabbiatrice nuova

La pulizia del sistema di depolverazione è automatica.

La manutenzione del sistema è prevista con periodicità semetrale.

numero punti di emissione utilizzati per emettere in atmosfera gli effluenti:

uno

caratteristiche di ogni punto di emissione in atmosfera e dei relativi effluenti:

altezza rispetto al piano di campagna (m)	diametro interno allo sbocco (m) o sezione interna allo sbocco (m x m)	direzione del flusso allo sbocco	durata e frequenza emissioni	caratteristiche delle emissioni nelle più gravose condizioni di esercizio					tipo impianto o sistema di abbattimento
				portata (m ³ /ora a 0°C e 0,101 MPa)	temperatura (°C)	velocità allo sbocco (m/s)	tipo inquinante	concentrazione (mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa)	
9	0,4	verticale	4 ore/giorno 5 giorni settimana	8000	ambiente	18	polveri totali	< 10	cartuccia filtrante in poliestere impianto depolveratore

Chimico dott. Gian Michele Accomasso

Gian Michele Accomasso



Allegato:

- quadro riassuntivo delle emissioni

impianto: Morino Felice – via Manlio Brosio n° 19 – 14053 Canelli AT

codice impianto 005017/53 allegato n. 1

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

punto di emissione numero	provenienza	portata (m ³ /ora a 0°C e 0,101 MPa)	durata emissione (ore/giorno)	frequenza emissione nelle 24 ore	temperatura (°C)	tipo di sostanza inquinante	concentrazio ne dell'inquinant e in emissione (mg/m ³ 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 ¹
1	Cabina verniciatura e carteggiatura	20000	3 applicazione 1 essiccazione 0,25 carteggiatura	discontinua	ambiente	polveri totali COV (come C) essiccazione: COV (come C) categoriatura	< 3 < 0,3 kg/h) < 0,15 kg/h < 10	12	0,60	filtro a secco e carboni attivi
2	generatore di calore a metano a servizio cabina verniciatura	potenza termica inferiore a quanto previsto dall'art. 269, comma 14 del D.L.vo 152/2006								
3	sgrassaggio a vapore	10000	0,5	discontinua	ambiente	aria umida	-	9	0,5	-
4	generatore di calore a gasolio a servizio sgrassaggio a vapore	potenza termica inferiore a quanto previsto dall'art. 269, comma 14 del D.L.vo 152/2006								
5	sabbatura due macchine	8000	4	discontinua	ambiente	polveri totali	< 10	9	0,4	cartuccia filtrante in poliestere e impianto depolveratore

¹ C= ciclone, F.T. = filtro a tessuto, P.E. = precipitatore elettrostatico, A.U. = abbattitore a umido, A.U.V. = abbattitore a umido venturi, A.S. = assorbitore, P.T. = postcombustore termico, P.C. = postcombustore catalitico, Altri = specificare