

RELAZIONE TECNICA

1) ANAGRAFICA

Nome ditta ed esatta ragione sociale

Carrozzeria Adda di Barbieri & Grassi S.n.c.

Settore di appartenenza (industria, commercio, artigianato) IMPRESA ARTIGIANA

Codice ISTAT (1991) 502020

Settore produttivo (chimico, meccanico, ecc.) MECCANICO _____

Zona urbanistica dell'insediamento FUORI ZONA

Indirizzo legale e n. telefonico

Via Montegrappa n. 97 26026 PIZZIGHETTONE (CR)

Nome del legale rappresentante GRASSI LUIGI_____

Nato a CALENDASCO (PC) il 20/06/1943

Residente a PIZZIGHETTONE (CR) via MONTE GRAPPA N. 95

Indirizzo dell'insediamento produttivo per il quale si richiede l'autorizzazione e n. telefonico

Via Montegrappa n. 97 26026 PIZZIGHETTONE (CR)

Nome responsabile dello stabilimento GRASSI LUIGI

Data inizio attività 1973

date eventuali modifiche o ampliamenti dell'attività
produttiva.....NO.....

.....

Totale addetti attuali n. 4(operai: M 4 F / impiegati: M / F /

Dirigenti: M / F / titolari/soci: M 1 F 1)

Totale addetti eventualmente previsti (in più rispetto agli attuali).....

(operai: M.....F.....impiegati: M.....F.....dirigenti: M.....Ftitolari/soci: M.....F.....)

Articolazione dell'orario di lavoro (1 turno/die, 2 turni/die, 3 turni/die)... 1 turno/die

Certificazioni ambientali

EMAS

ISO 14001

NESSUNA

Date eventuali modifiche, ampliamenti o trasferimenti

- Ente
- Data
- Norma di riferimento
- Oggetto

2) PRODUZIONI, MATERIE PRIME

Materie prime

Descrizione	Quantità annue Kg/anno	Stato fisico	Modalità stoccaggio
CATALIZZATORE	395,8	LIQUIDO	Lattine
SMALTI AD ACQUA	46	LIQUIDO	Lattine
SMALTI CON SOLVENTE	44,7	LIQUIDO	Lattine
SMALTI IND.LI	743,25	LIQUIDO	Lattine
DILUENTI non ECOLOGICI	535	LIQUIDO	Lattine
DILUENTI ECOLOGICI	825	LIQUIDO	Lattine
FONDO ANTIRUGGINE	350	LIQUIDO	Lattine
STUCCO	9	LIQUIDO	Lattine
STUCCO SOLIDO	17	SOLIDO	Lattine
FILO BOBINA	3	SOLIDO	ROTOLO

Intermedi di lavorazione

NON VI SONO INTERMEDI DI
LAVORAZIONE

Descrizione	Quantità annue Kg/anno	Stato fisico	Modalità stoccaggio

Prodotti finiti

3) CICLI TECNOLOGICI

- a. Per ogni prodotto descrivere, in modo dettagliato, tutte le fasi e le operazioni che vengono effettuate per passare dalle materie prime al prodotto finito

I reparti dell'attività sono specificati nella planimetria allegata e sono 3:
carrozzeria-preparazione, verniciatura:

CARROZZERIA

-In questo reparto avviene la prima fase dell'attività lo smontaggio - la raddrizzatura dei pezzi – ed il rimontaggio

la saldatura assemblaggio di carpenteria metallica o componenti in resinati polivinilici di ricambi carrozzerie,.

PREPARAZIONE

-stuccatura e levigatura, abrasiva di finissaggio, di automezzi industriali, autovetture e autocisterne.-

VERNICIATURA

-verniciatura, e lucidatura.

b. Per ogni singola fase dovranno essere descritte:

- le apparecchiature utilizzate :

n.3 Pistole a spruzzo

n.3 rotoorbitali ad aria

n.4 Vibratori elettrici

n.1. Levigatrice elettrica

n.2. trapani

n.1. Lucidatrice

n.1. Compressore

n.2. Saldatrici a filo

n.2. Mole smeriglio

n.2. Crick

- le condizioni di funzionamento

Il funzionamento dei singoli macchinari è conforme e corrispondente alle loro caratteristiche d'uso

- la eventuale periodicità di funzionamento

8/12 ore giornaliero

- i tempi necessari per fermare gli impianti

Lo spegnimento dei singoli macchinari è corrispondente alle loro caratteristiche.

- schema di principio, di processo, flow-sheet :

Vedi allegato **flow.sheet**

4) IMPIANTI TERMICI

Riscaldamento n. totale impianti n.1

Cicli produttivi n. totale impianti n. 1

Misti n. totale impianti.....

Riscaldamento

Scambiatore ad aria

- Potenzialità effettiva in KW; 50.000KCAL/H
- tipo di combustibile impiegato; Gasolio
- consumo combustibile in Nm^3/h e/o Kg/h; 15h
- funzionamento dell'impianto termico espresso in giorni/settimana e giorni/anno; 12h settimana

Cicli produttivi : Alimentazione Forno

I dati richiesti sono i seguenti:

- tipo di combustibile impiegato; Gasolio
- potenzialità effettiva in KW; 80.000KCAL/H
- consumo combustibile in Nm^3/h e/o Kg/h; 15h
- funzionamento dell'impianto termico espresso in giorni/settimana e giorni/anno; 12 ore settimanali
- zolfo totale (% in peso);
- portata fumi espressa in Nm^3/h ; 0,05
- quantità di inquinanti in mg/Nm^3 ;
- altezza camino dal suolo espressa in m.; 1 m oltre il colmo
- presenza di sistemi e/o dispositivi di additivazione ed emulsione, specificando quantità e qualità delle sostanze impiegate. no

5) EMISSIONI ED IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Nelle fasi di lavorazione sopra relazionate, le immissioni in atmosfera, riguardano solo ed esclusivamente polveri di carteggiatura di superfici stuccate e SOV aereiformi da verniciatura, le quali comunque sono assoggettate a filtrazione prima di espellere in atmosfera aria fisicamente depurata, come si evince dai certificati di analisi .

- Per ogni singola fase delle lavorazioni si devono dichiarare tutte le emissioni di fumi, gas, vapori, polveri ed esalazioni precisando se restano nell'ambiente di lavoro o se vengono espulse all'esterno.
- Le emissioni che vengono espulse all'esterno dovranno essere identificate con un indice progressivo (es. E1, E2, E3, ecc.).
Tale indice dovrà essere riportato nella planimetria in corrispondenza del punto di sfogo in atmosfera.
- Per ogni emissione devono essere specificati: Vedi analisi allegate E1-E2-E3
 - frequenza e durata delle emissioni;
 - portata massima dell'aeriforme in Nm^3/h ;
 - temperatura massima dell'emissione in °C;
 - altezza del punto di sfogo in atmosfera in m. dal livello del suolo;
 - concentrazione delle sostanze inquinanti nell'aeriforme espresse in mg/Nm^3 (per la metodologia UNICHIM, qualora non sia applicabile o non esista il metodo UNICHIM dovrà essere specificato il metodo adottato);
 - eventuali variazioni nelle emissioni dovute a particolari regimi di funzionamento (messa a regime, transitori, ecc.).

Il riepilogo delle emissioni può essere effettuato sulla scheda allegata (quadro riassuntivo).

- Se le emissioni sono trattate in impianti di abbattimento, devono essere specificati:
 - frequenza e durata delle emissioni;
 - portata massima dell'aeriforme in Nm^3/h trattata dall'impianto di abbattimento;
 - composizione della emissione a monte ed a valle dell'impianto di abbattimento (per le metodiche si veda il punto C);

- descrizione tecnica dell'impianto comprendente lo schema dello stesso, il principio di funzionamento, il rendimento di abbattimento garantito dal costruttore. Se l'impianto funziona secondo un ciclo ad umido deve essere indicata la destinazione delle acque di scarico;
- frequenza delle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuata sugli impianti di abbattimento.
- **Manutenzione mensile**

Allegare le analisi eseguite sia per la verifica del rendimento sia per la qualità delle emissioni.
Il Rinnovo delle ANALISI verrà effettuato entro il 20 Gennaio 2014

6) ALLEGATI

- a. Di tutte le sostanze lavorate, materie prime, intermedi, prodotti finiti, deve essere inviata documentazione relativa alla tossicità e/o molestia olfattiva.
- b. Planimetria orientata (scala 1:2000) della località ove è ubicato lo stabilimento indicando in particolare la zona occupata dallo stesso e la destinazione urbanistica dell'area.
- c. Planimetria (in scala 1:100) dello stabilimento che dovrà riportare:
 - il perimetro della proprietà e dello stabilimento e' di **metri lineari 96,60**;
 - l'indicazione delle lavorazioni che si effettuano nei singoli locali;
 - il tracciato di massima delle linee di raccolta, trasporto ed espulsione degli aeriformi;
 - i punti di emissione con la loro denominazione in sigla (E1, E2, E3, ecc.);
 - l'altezza massima degli edifici che circondano lo stabilimento entro una distanza di 200 m. e la loro destinazione (civile, industriale, ecc.)

N.B. QUALORA SUCCESSIVAMENTE ALLA PRESENTAZIONE DELLA RELAZIONE SIANO EFFETTUATI AMPLIAMENTI O MODIFICAZIONI NELLE LAVORAZIONI, L'AZIENDA DOVRA' DARNE COMUNICAZIONE CON UNA ULTERIORE RELAZIONE.

NULLA E' VARIATO RISPETTO ALLA AUTORIZZAZIONE PRECEDENTE

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

PUNTO DI EMISSIONE N°	E1	E2	E3		
CICLO TECNOLOGICO DIPROVENIENZA	verniciatura	verniciatura	verniciatura		
PORTATA Nm3/H	16.311	9.168	26.240		
DURATA EMISSIONE H	2 h	2h	1h		
FREQUENZA N°/Giorno	5gg/sett	5gg/sett	5gg/sett		
T IN °C	9,9	9,8	16,8		
SOSTANZE INQUINANTI	<i>polveri sov </i>	<i>polveri sov</i>	<i>polveri sov</i>		
CONC. INQUIN. IN EMISSIONE mg/Nm3	Vedi analisi	Vedi analisi	Vedi analisi		
ALTEZZA EMISSIONE DAL SUOLO M	m 7,0	m 7,0	M3,0		
DIAMETRO O DIMENSIONE SEZ. DI EMIS. cm	0,26mq	0,30mq	0,63 mq		
* IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	A secco	A secco	A secco		
EVENTUALE AUTORIZZ. REGIONALE DELIBERA N°.....DEL.....	Protocollo generale Regione Lombardia 18/12/1997	Protocollo generale Regione Lombardi a 18/12/1997 7	Protocollo generale Regione Lombardia 18/12/1997		

- d. C= ciclone; FT= filtro a tessuto; PE= precipitatore elettrostatico;
AU= abbattitore ad umido; AUV= abbattitore ad umido venturi;
AS= assorbitore; AD= adsorbitore; PT= post-combustore
termico; PC= post-combustore catalitico; altri: specificare.

Ogni punto di emissione deve essere corredato di un foro del diametro di 100 mm per il campionamento delle emissioni che deve essere accessibile costantemente agli operatori in sicurezza ai sensi delle vigenti norme in materia di sicurezza e salute dei lavoratori.