

RELAZIONE TECNICO-DESCRITTIVA

AI SENSI DELL'ART. 4 COMMA 1 DEL D.P.R 59/2013

Azienda	BRAND LABEL S.R.L.
Sede Legale	Via Provinciale per Collepasso – Z.I. Tronco “F” – 73042 Casarano (LE)
Sede Operativa	Via Provinciale per Collepasso – Z.I. Tronco “F” – 73042 Casarano (LE)
Identificativo catastale	Fg. 6 p.lla 436 sub. 15
Attività svolta dalla Ditta	FABBRICAZIONE DI NASTRI, ETICHETTE E PASSAMANERIE DI FIBRE TESSILI
Amministratore	ANTONIO PIETRO TOMA
Tecnico	ING. DANIELE STEFANI

TAVIANO, 04 Luglio 2022

IL TECNICO

Ing. Daniele STEFANI

INDICE

PREMESSA.....	3
PROCESSO PRODUTTIVO	3
EMISSIONI IN ATMOSFERA	5
ALTRI ASPETTI AMBIENTALI.....	6

PREMESSA

Lo stabilimento produttivo della società Brand Label S.r.l. si occupa della produzione di etichette di tessuto, concepite per le applicazioni sui capi di abbigliamento, calzature e accessori vari.

Il plesso industriale è situato nella Zona Industriale, Tronco "F" di Casarano (LE) ed individuato al N.C.E.U. al Fg. 6 P.IIa 436 sub. 15; secondo il PRG vigente, si colloca nella *zona D_P1* "zone destinate ad insediamenti industriali, artigianali e commerciali _aree produttive per addizione".

Per lo stabilimento si intende effettuare istanza di Autorizzazione Unica Ambientale per:

- lo scarico di acque di prima pioggia e di dilavamento ai sensi dell'art. 16 del R.R. 26/13 per l'area scoperta di pertinenza;
- le emissioni in atmosfera convogliate nel camino E1 riferito alle emissioni di macchine per taglio laser e per appretto.



Figura 1 - Inquadramento su ortofoto - Plesso industriale "Brand Label"

Unitamente a ciò, si ravvede la necessità di richiesta di deroga ai trattamenti appropriati per lo scarico delle acque reflue, secondo l'art. 10bis del R.R. 26/2011, con stoccaggio in vasca a tenuta stagna.

PROCESSO PRODUTTIVO

Il processo produttivo si compone di un comparto primario, definito "Reparto tessitura" e di uno secondario, "Realizzazione campionature".

In quello primario, attraverso l'impiego dei rocchetti di filo in **poliestere**, le macchine telaio realizzano la trama e l'ordito che andranno a comporre il tessuto costitutivo delle etichette finali; le fasi successive sono principalmente lavorazioni di tipo meccanico ovvero piega e taglio del tessuto per l'ottenimento dei nastri e successivamente delle etichette: per quest'ultima fase, tra le soluzioni presenti il laser a CO₂ viene impiegato con l'intento di ottenere un taglio pulito e privo di difetti.

La realizzazione di campionature per rocchetti di filo colorati avviene parallelamente al resto della produzione e risulta del tutto indipendente da essa; lo scopo di tale fase lavorativa è quello di ottenere dei campioni da presentare al cliente; in caso di accordo con quest'ultimo, la colorazione degli eventuali rocchetti per la vendita, previa approvazione del colore, viene subordinata ad una tintoria esterna all'azienda.

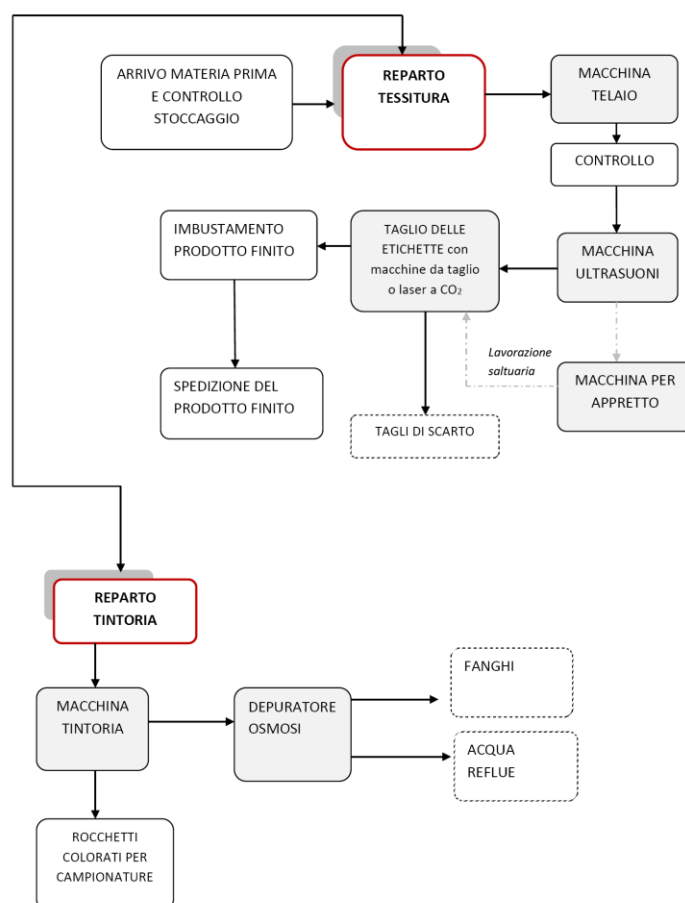


Figura 2 - Schema produttivo azienda Brand Label s.r.l.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'azienda richiede l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per l'attività di taglio laser di etichette in poliestere. Il taglio laser avviene tramite macchine laser a CO₂ e permette un lavoro pulito, veloce e sicuro sul nastro di fibre tessute.

Le macchine interessate sono dotate di una camera apposita entro la quale transita il materiale da sottoporre al taglio; in prossimità della zona di taglio è presente un bocchettone di tubo flessibile che permette l'estrazione dei fumi, evitando così il rilascio accidentale nell'ambiente di lavoro. Il sistema di aspirazione presente risulta solidale alle macchine ed è generato da un motore asincrono da 0,55 kW montato su ciascuna di esse.

<u>MACCHINE PER TAGLIO</u>	<u>NUMERO DI TAGLI STIMATI</u>
<i>CARTES LASER 200-200T</i>	3'000'000 su rotoli da 20 mm

Il taglio di tale materiale comporta il rilascio di fumi contenenti poveri e composti organici volatili, i quali dovranno essere opportunamente allontanati dall'ambiente di lavoro e convogliati mediante camino a norma.

ALTRI ASPETTI AMBIENTALI

Le lavorazioni eseguite per la produzione di etichette comportano la produzione di alcuni rifiuti specifici, ovvero:

- Scarti di lavorazione telaio e da macchine da taglio;
- Effluenti da depurazione acque di lavaggio tintoria.

La parte degli effluenti e delle acque reflue è affrontata nella relazione tecnica acque reflue allegata alla istanza di autorizzazione.

Di seguito un riepilogo degli aspetti ambientali non riconducibili alle emissioni in atmosfera.

- **Attività di telaio e taglio meccanico/termico:**

I rifiuti derivanti da tale attività vengono raccolti come “rifiuti provenienti da industria tessile”, codice **C.E.R. 04.02.XX** e consistono in fibre di poliestere lavorate e scartate durante le fasi di lavoro interessate.

- **Attività da tintoria:**

La lavorazione di tale comparto è correlata all'utilizzo di tinture e di ausiliari per tessuto, questi ultimi fondamentali nelle fasi di preparazione alla tintura, durante l'applicazione del colorante e nelle fasi di fissaggio.

La macchina lavora a ciclo chiuso e produce effluenti di lavaggio che vengono opportunamente trattati da un depuratore dotato di filtro a sabbia, filtro a carbone, dosatore per l'impiego di

reagenti neutralizzanti e flocculanti, con il fine di produrre un fango che viene infine separato dall'acqua chiarificata.

L'azienda è dotata di una vasca di raccolta interrata per il deposito temporaneo delle acque e sottopone regolarmente tali reflui ad un controllo qualitativo, monitorando anche l'efficienza depurativa del sistema.

Le acque chiarificate, inizialmente classificate mediante codice **C.E.R. 16.10.02 "rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito"**, da analisi effettuate risultano **totalmente assimilabili alle acque reflue domestiche**; i fanghi prodotti e separati dalla linea acque sono invece classificati con codice **C.E.R. 19.08.13* "fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali"** e raccolti in appositi contenitori per un idoneo smaltimento.

IL TECNICO

Ing. Daniele STEFANI