

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera ex art. 269 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Ciclo produttivo – Allegato c)

La Ditta Salento Tecnica srl con sede in Casarano (Le) in C.da Pietrabianca ha presentato domanda di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del DPR n. 59/2013 per uno stabilimento di COSTRUZIONE E RICOSTRUZIONE, AMMODERNAMENTO MACCHINARI PER CALZATURIFICI. Attualmente presso lo stabilimento sono eseguite lavorazioni meccaniche con utilizzo di macchine utensili a funzionamento automatico e semiautomatico.

La ditta in particolare ha richiesto il rilascio del titolo abilitativo di cui al comma 1 punto c) dell'art. 3 del D.P.R. n. 59/2013 chiedendo l'AUA per il rilascio in atmosfera delle emissioni derivanti dalle attività di Saldatura e Smerigliatura opportunamente convogliate in un idoneo sistema di abbattimento dei inquinanti.

Sarà presente una emissione, identificata con la sigla "E1" originata dall'impianto di captazione e trattamento delle emissioni derivanti dai fumi di saldatura, ed una seconda emissione, identificata con la sigla "E2" originata dalla cabina in cui verranno aspirate le operazioni di finitura manuale dei semilavorati mediante smerigliatura.

1.1. FLUSSO DEL CICLO LAVORATIVO

L'attività dell'azienda si svolge in una struttura a piano Terra ubicata nella Zona Industriale (Lotto 12) del Comune di Casarano (Le) nella quale sono presenti gli uffici, l'area vendita. Il magazzino e la zona lavorazioni.

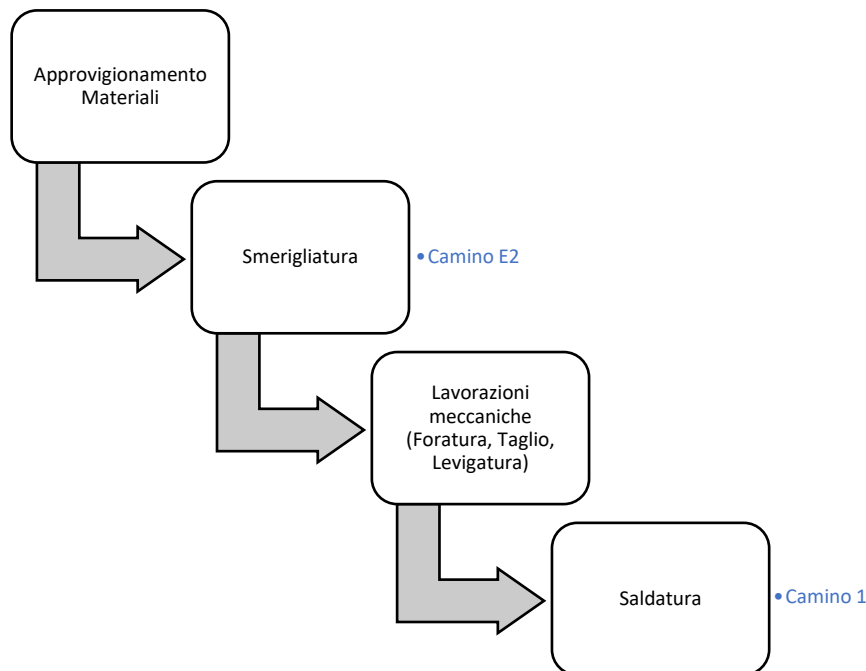
I macchinari posizionati all'interno del fabbricato di interesse sono i seguenti:

- ***Trapano elettrico portatile per foratura lamiera;***
- ***Cabina di smerigliatura metalli;***
- ***Pantografo;***
- ***Sega a nastro;***
- ***Zona saldatura a filo continuo con relative cappe aspiranti;***
- ***Gruppo filtrante ubicato all'esterno***
- ***Levigatrice Spianatrice;***
- ***Smerigliatrice angolare portatile.***

L'attività svolta prevede le seguenti fasi

1. Approvvigionamento materiali
2. Smerigliatura
3. Lavorazioni meccaniche (Foratura, Taglio)
4. Saldatura

Che si possono rappresentare in un diagramma a blocchi come segue:



bilancio di materia è descritto sinteticamente all'interno delle tabelle che seguono:

1.2. MATERIE PRIME UTILIZZATE NELL'ATTIVITÀ DI SALDATURA

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
X 1. Gas tecnici	x SI <input type="checkbox"/> NO	100	100
X 2. Materiali di apporto (*)	x SI <input type="checkbox"/> NO	200	200
<input type="checkbox"/> 3. Flussanti e antiossidanti (**)	<input type="checkbox"/> SI X NO		
X 4. Diluenti e solventi organici (**)	x SI <input type="checkbox"/> NO	40	40

1.3. QUANTITÀ E QUALITÀ DELLE EMISSIONI CONVOGLIATE

L'emissione dei fumi di saldatura avviene dal Camino n. 1. (v. planimetria), con la seguente frequenza:

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata (mc/h)
		h/giorno	Giorni/anno	
E 1	Saldatura	8	220	4.000

Le sostanze emesse coincidono con quanto riportato nella tabella seguente. In ogni caso l'impianto è stato progettato al fine di rispettare i limiti alle emissioni di cui alla DGR n. 1497/2022, allegato tecnico n°30:

Saldature su superfici metalliche ed operazioni assimilabili come elettroerosione, ossitaglio, tagli laser, tagli raggio plasma	
Inquinante	Concentrazione mg/Nm³
Polveri c/o nebbie oleose	10
NO _x	20
SOV come carbonio organico totale	50
Metalli totali (Cr _{VII} , Co, Ni, Cd)	1
Stagno e suoi composti come Sn	5
Piombo e suoi composti come Pb	2

1.4. PRIME UTILIZZATE NELL'ATTIVITÀ DI SMERIGLIATURA

Materie prime	Già utilizzata	Quantità in kg/anno	
		Attuale	Prevista
× 1. Metalli e leghe metalliche	X SI <input type="checkbox"/> NO	600	600
<input type="checkbox"/> 2.1. Materiale abrasivo: graniglia metallica (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.2. Materiale abrasivo: sabbie, corindone, materiali di origine vegetale (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.3. Materiale abrasivo: paste pulenti/lucidanti (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
× 2.4. Materiale abrasivo: abrasivi su supporto rigido/flessibile (nastri, dischi) (*)	X SI <input type="checkbox"/> NO	20	20
<input type="checkbox"/> 2.5. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per burattatura (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
<input type="checkbox"/> 2.6. Materiale abrasivo: abrasivi utilizzati per pallinatura (*)	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		
Quantità totale annua* kg 20			

1.5. QUANTITÀ E QUALITÀ DELLE EMISSIONI CONVOGLIATE

L'emissione derivanti dall'attività di smerigliatura avviene dal Camino n. 2. (v. planimetria), con la seguente frequenza e limiti di emissioni:

Camino (n.)	Provenienza effluente	Operatività		Portata (mc/h)	Sostanze Emesse	
		h/giorno	Giorni/anno		Sostanza	mg/Nmc
E 2	Smerigliatura	8	220	6.000	Polveri	10

Taurisano, lì 31.03.2023

IL TECNICO

(Ing. Valerio Rizzello)