



COMUNE DI MARTANO
PROVINCIA DI LECCE

STABILIMENTO INDUSTRIALE SPRECH

**INSEDIAMENTO PRODUTTIVO
IN LOCALITA' ZONA INDUSTRIALE A MARTANO**

**RICHIESTA AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE (AUA)
PER LO SCARICO DELLE ACQUE METEORICHE DI
DILAVAMENTO AI SENSI DELL'ART. 5 DEL REGOLAMENTO
REGIONALE NR. 26/2013 E DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA
AI SENSI DELL'ART. 269 DEL D.LGS 152/2016 E SMI E PER LO
SCARICO DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILABILI ALLE
DOMESTICHE IN SUB-IRRIGAZIONE**



RELAZIONE CICLO DI PRODUZIONE

All./Tav.:

AUA-R.05

Scala:1:---

Committente:



SPRECH s.r.l.
Sig. Pasquale Rescio

Progettazione: ing. Giuseppe Miceli

Relazione – ciclo produttivo stabilimento in via Soletto

L'azienda Sprech si occupa di progettazione, produzione e commercializzazione di soluzioni outdoor come coperture modulari, pergole, gazebo, dehors, tensostrutture, destinati a un utilizzo commerciale o residenziale.

Il ciclo produttivo può essere suddiviso come di seguito specificato:

- FASE 1: uffici (progettazione, acquisti, vendita, contabilità);
- FASE 2: stoccaggio su cantilever (materiali da lavorare);
- FASE 3: taglio profili di alluminio;
- FASE 4.A: verniciatura profili;
- FASE 4.B: stoccaggio prodotti verniciati;
- FASE 4.C: stoccaggio su cantilever di strutture pre-assemblate e successivo carico per spedizione;
- FASE 5.A: lavorazione teli (taglio e saldatura);
- FASE 5.B: stoccaggio teli su cantilever e successivo carico per spedizione;
- FASE 6: assemblaggio vetrate (accoppiamento tra vetrata già preconfezionata e profilo lavorato e verniciato; pre-assemblaggio strutture verniciate e eventuale accoppiamento con componentistica elettrica.

FASE 1: uffici (progettazione, acquisti, vendita, contabilità)

Nello stabilimento di via Soletto a Martano, sono ubicati gli uffici progettazione, vendite, acquisti e contabilità.

FASE 2: stoccaggio su cantilever (materiali da lavorare);

La produzione ha inizio con l'arrivo della materia prima, rappresentata da profilati in alluminio, acciaio e ferro che, previo controllo ad opera del personale addetto, viene stoccata temporaneamente nell'area appositamente adibita, sui piazzali esterni.

FASE 3: taglio profili di alluminio

Questa lavorazione può avvenire in maniera manuale e/o automatica.

Manuale

L'addetto alla lavorazione posiziona i profili da tagliare sul carrello delle troncatrici a disco, sistemando l'angolo di taglio con il sistema a goniometro in dotazione a ciascuna troncatrice secondo schema di lavorazione. Effettua al primo taglio la misurazione del pezzo e successivamente procede al secondo taglio con la seconda troncatrice. Gli altri pezzi sono tagliati sulla base della misura del primo pezzo tagliato. Se necessario, si eseguirà la smussatura dei bordi dei pezzi tagliati con linee e smerigliatrici elettriche.

Successivamente per le eventuali forature si passa per le barre a sezione rettangolare con trapano a mano provvisto di dima, e per i tubi circolari con trapano a colonna provvisto di dima come da scheda di lavorazione.

Automatica

L'addetto alla lavorazione seleziona il programma relativo alla commessa in lavorazione, posiziona i profili da lavorare sul carrello del centro di lavorazione e avvia la lavorazione. Una volta che i profili sono stati tagliati a misura, vengono stoccati sul carrello e vengono trasferiti nei pressi dell'impianto di verniciatura.

Relativamente al processo di lavorazione dell'alluminio, l'azienda Sprech è dotata di:

- 1) un centro di lavoro interconnesso ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) a 18 assi CNC, per eseguire varie lavorazioni su profili in alluminio dell'azienda produttrice Emmegi;
- 2) un centro di lavoro interconnesso ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) a 5 assi CNC, per eseguire varie lavorazioni su profili in alluminio dell'azienda produttrice Italmac e denominato "Pegaso";
- 3) una troncattrice automatica e interconnessa ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) dell'azienda Italmac e denominata "Dafne";
- 4) un centro di lavoro interconnesso ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) a 4 assi CNC, per eseguire varie lavorazioni su profili in alluminio dell'azienda produttrice Italmac e denominato "Ulisse";
- 5) due troncatrici manuali RONDA 770/A, un trapano a colonna GREENMAC PTX2600, una curvatrice SAF DS45.

FASE 4.A: verniciatura profili

La verniciatura dei profili avverrà con un impianto di verniciatura a polvere completamente automatizzato 4.0 interconnesso ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) e prevede sia il trattamento anticorrosivo e sia la protezione con polveri poliestere. Tale impianto è caratterizzato da un tunnel di pretrattamento per l'operazione di lavaggio, un forno di asciugatura, una cabina di verniciatura, un forno di cottura dotato di porte scorrevoli automatiche e un impianto di abbattimento polveri.

La potenza termica installata nell'intero impianto è fornita da tre bruciatori di gasolio delle seguenti potenzialità termiche:

- Bruciatore tunnel 465 kW
- Bruciatore forno asciugatura 240 kW
- Bruciatore forno cottura 300 kW

Ogni bruciatore è alimentato da un serbatoio da 1,2 m³ posizionato all'esterno in e dotato di tutti i dispositivi ed apparecchiature di sicurezza.

Per la descrizione sul funzionamento e gestione dell'impianto, si rimanda alla relazione tecnica R.01_RELAZIONE_EMISSIONI_IN_ATMOSFERA.

FASE 4.B: stoccaggio prodotti verniciati

I profili verniciati verranno temporaneamente stoccati in area apposita in attesa di essere preassemblati e imballati dagli operatori.

FASE 4.C: stoccaggio su cantilever di strutture pre-assemblate e successivo carico per spedizione

Le strutture pre-assemblate e imballate, vengono stoccate su cantilever e successivamente spedite.

FASE 5.A: lavorazione teli (taglio e saldatura);

Stabilimento A (taglio + saldatura) (insediamento pre-esistente)

Sono presenti un plotter da taglio e due saldatrici ad alta frequenza, una leister phone.

Taglio

I tagli vengono eseguiti con macchinari: plotter da taglio, per tagli complessi come ferzi per gazebo e tensostrutture.

Saldatura teli

Viene effettuata con macchine a alta frequenza. La lama è azionata tramite valvole elettriche funzionanti ad aria compressa ad una pressione sufficiente per ottenere la saldatura.

Nel caso di saldatura di due teli per accavallamento o di bordatura di un telo (ripiegamento di un lembo di telo per un certo tratto fissato al momento del taglio) allo scopo di ottenere una corretta fusione del telo, occorre regolare la potenza il tempo di saldatura e il tempo di raffreddamento. I teli precedentemente tagliati vengono posizionati sulla base della macchina, le cui variabili verranno scelte in funzione della tipologia del prodotto e delle sue caratteristiche dimensionali finali che vengono comunque già stabilite in fase di taglio.

È altresì presente un leister phone per la bordatura.

Stabilimento B (taglio + saldatura) (nuovo insediamento)

Taglio

Per i tagli (come ad esempio, ferzi per gazebo e tensostrutture, teli laterali contenenti finestre in pvc trasparente, etc.) si utilizza il plotter da taglio.

Relativamente a questa fase, nello stabilimento B (nuovo insediamento) sono presenti:

- un sistema da taglio interconnesso ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) dell'azienda Cutting trading;
- un plotter da taglio;
- una unità da taglio con riavvolgitore interconnessa ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) dell'azienda Cutting Trading.
- macchina automatica da taglio, interconnessa ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o part program (industria 4.0) dell'azienda Seeci Sud

Saldatura teli

Nello stabilimento B (nuovo insediamento) è presente una macchina automatica interconnessa ai sistemi informatici di fabbrica con caricamento da remoto di istruzioni e/o

part program (industria 4.0) dell'azienda Seeci Sud che taglia a forma i teli e li salda successivamente.

Inoltre, relativamente a questa fase, nello stabilimento B sono anche presenti:

- una saldatrice ad alta frequenza dell'azienda Zemat;
- due saldatrici per tende a caduta (una dell'azienda THF e una dell'azienda AWT).
- una macchina automatica in industria 4.0 che realizza la saldatura con profili omega sui teli.

FASE 5.B: stoccaggio teli e successivo carico per spedizione

I teli imballati in scatole di cartone vengono stoccati nell'area preposta in attesa del carico per la spedizione ai clienti.

FASE 6: assemblaggio vetrate (accoppiamento tra vetrata già preconfezionata e profilo lavorato e verniciato) + pre-assemblaggio strutture verniciate e eventuale accoppiamento con componentistica elettrica

I componenti provenienti dalle lavorazioni precedenti vengono assemblati per realizzare assiemi di pezzi in conformità alla scheda tecnica dei prodotti e al relativo manuale d'uso e montaggio che viene fornito con ogni prodotto venduto. Mentre la fase di assemblaggio delle vetrate consiste nell'accoppiamento manuale del profilo già lavorato e verniciato ai vetri precedentemente tagliati a misura dal fornitore.