

## DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

### Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

## RELAZIONE TECNICA

### BOTTO FILA S.p.A.

	Agrotecnico Federico Bonati	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Ing. Giovanna Mongilardi	11/12/2013	<i>Firma Ing. G. M.</i>
ANALISI E REDAZIONE	Ing. Giovanna Mongilardi	13/12/2014	<i>Ing. G. M.</i>
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera		<i>B. Barbera</i>

**SEZIONE 1 - Notizie generali**Azienda : **ex BOTTO FILA – LANIFICO BOTTO s.r.l. dal Novembre 2013**Indirizzo sede operativa: **Via Roma 99 - Vallemosso** \_\_\_\_\_  
-----Attività svolta: **\_ LANIFICIO COMPLETO** \_\_\_\_\_  
-----  
-----codice ISTAT attività:.....**17230**.....p.iva:.....**09935030016**.....superficie coperta: .....**16.000**..... superficie scoperta:....**9.000**.....superficie totale :...**25.000**.....Numero di dipendenti: totali **120** in produzione **100**Referente aziendale: Sig. **Gabbi Giovanni** tel. **015 7091**Qualifica: **responsabile sicurezza**Orario di lavoro diurno  notturno  turni **X n° 3**giorni/settimana : ...**5**... giorni/anno...**220** ore/anno:.....Tel: **015/7091 -Diretto Sig. Gabbi: 015/709397**Fax: **015 / 709211**

e mail:

Certificazione ambientale: EMAS  ISO 14000 Altre certificazioni: ISO 9000   IPPCÈ soggetto a D.lgs 334/99 Si  No se sì: notifica  relazione art. 5  RdS Legale rappresentante dell'azienda Sig. **MARIO CELENTANO**Nato a **\_NAPOLI** il **3 AGOSTO 1938**Residente a **\_TREZZANO SUL NAVIGLIO (MI)** via **GIGLI n. 35**L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì  No **X**

Sig. \_\_\_\_\_ indirizzo \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ estremi delega \_\_\_\_\_

Sede legale della ditta: .....

**I dati riportati nella presente relazione sono stati forniti dalla ditta nel corso dei sopralluoghi o estrapolati dal report annuale inviato presso i nostri uffici.**

## SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

Lo stabilimento del Lanificio si estende per quattro piani su una superficie in pianta di circa 11.000 mc. Il ciclo lavorativo si sviluppa in più turni, dipendendo dal reparto in esame: mediamente i reparti sono in attività 16 o 24 ore al giorno per 5 giorni alla settimana, per circa 230 giorni all'anno.

Nello stabilimento sono effettuate, per conto proprio, lavorazioni di filatura, tessitura e nobilitazione (tintoria e finissaggio) di filati in lana e miste lana / fibre naturali; le operazioni di tintura sono effettuate su fiocco (tops), su filato (rocche) e su pezza.

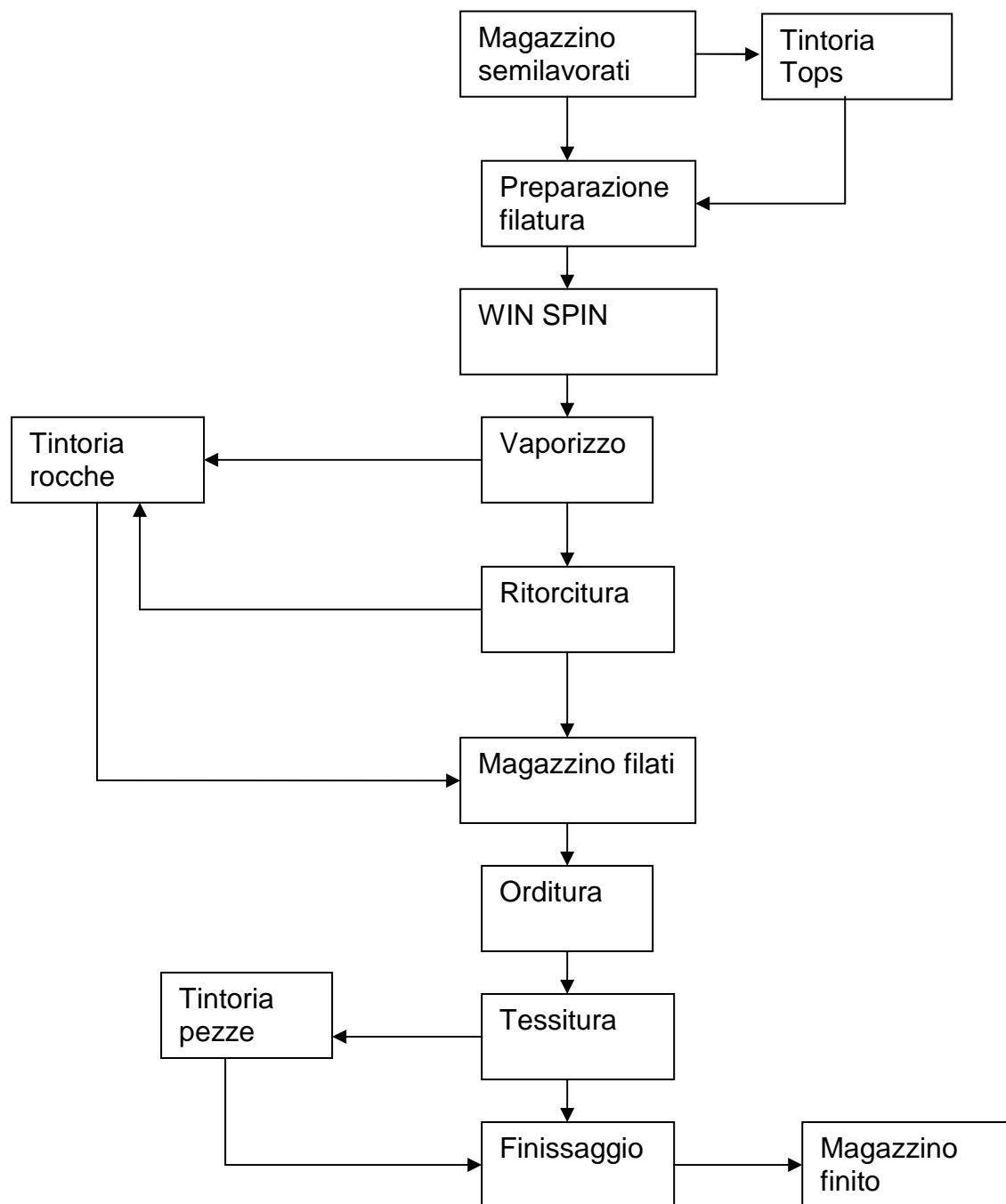
Per quanto riguarda il processo produttivo, è possibile distinguere le fasi sotto elencate:

- preparazione filatura
- filatura pettinata
- ritorcitura
- orditura
- tessitura
- tintoria tessuto
- tintoria filati
- tintoria fiocco
- finissaggio

Il prodotto finale è costituito da filato per tessuto e per aguglieria e da tessuto finito, I quantitativi prodotti variano secondo le richieste del mercato.

Nel 2009 la produzione dello stabilimento si è attestata su un totale di circa 1.200.000 m di tessuto, arrivando nel 2011 a 1.350.000 m. e nel corso degli ultimi anni si è stabilizzato su 1.200.000 m.

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO: **SCHEMA A BLOCCHI**



**SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti**
**ELENCO MATERIE PRIME e PRODOTTI AUSILIARI**

Sostanze/preparati nome commerciale	Fraresi di rischio	Quantità utilizzata (t/a) 2009	Quantità utilizzata (t/a) 2010	Quantità utilizzata (t/a) 2011	Quantità utilizzata (t/a) 2012	Fase di utilizzo
Ammorbidenti	R38	2.500	2.400	3.540	3430	FINISSAGGIO
Antibastonati		300	360	200	200	
Antinfeltranti	R10	200	240	200	200	
Antistatici		50	0	0	0	
Antistramanti		820	180	150	250	
Detergenti	R22, R36/38	14.120	10.000	14.000	14.010	
Fissatori		17.000	20.000	24.000	22.030	
Ammorbidenti		40	0	0	0	TINTORIA
Antibastonanti		1.275	1.631	2.465	1625	
Antiossidanti		420	280	250	225	
Antischiuma	R36,R43	3.845	2.640	3.240	5360	
Ausiliari di base	R7, R34	87.558	44.200	48.150	75505	
Candeggianti ottici	R43	50	140	180	160	
Detergenti		5.910	3.200	2.950	3305	
Detergenti solventati	R36, R40	4.980	2.000	2.200	4000	
Disperdenti		40	0	0	0	
Riducenti		70	200	260	300	
Ritardanti		750	0	0	0	
Sequestranti		100	360	250	330	
Ugualizzanti	R38, R41	5.680	3.000	4.100	6500	
Acidi	R42, R43	416	475	570	180	COLORANTI
Diretti	R42, R43	105	250	180	75	
Dispersi	R42, R43	5	35	20	10	
Premetallizzati	R42, R43	5.702	3.532	5.145	5246	
Reattivi	R42, R43	9.153	820	470	6356	

### ELENCO PRODOTTI FINITI

Sostanze/preparati nome commerciale	Quantità prodotta annua 2009	Quantità prodotta annua 2010	Quantità prodotta annua 2011	Quantità prodotta annua 2012
Tessuto di lana e altre fibre	1.200.000 metri	1.300.000 metri	1.350.000 metri	1.200.000 metri

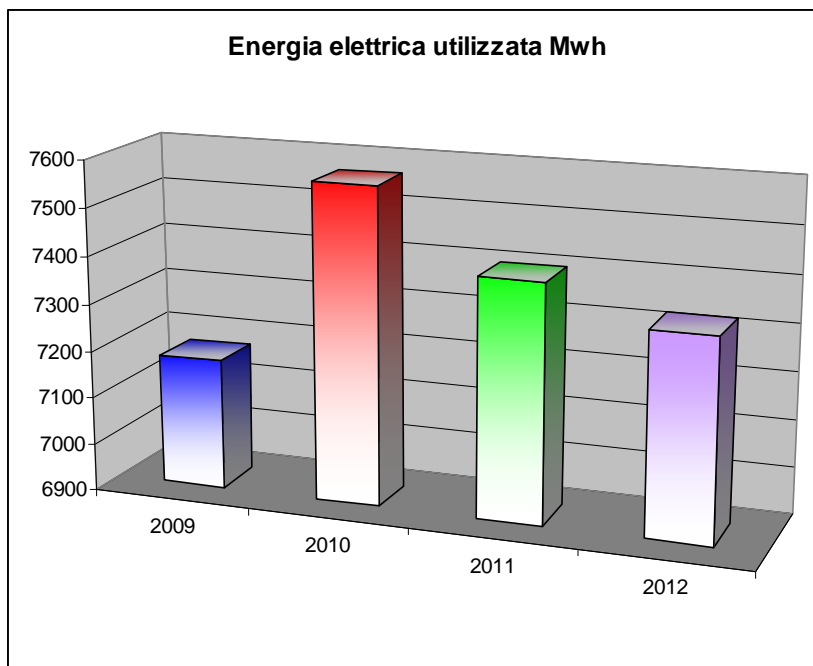
### SEZIONE 3- Energia + PCB

#### PCB

Presenza di apparecchiature (trasformatori ) contenenti PCB :                    SI       NO **X**

#### ENERGIA

**X** esterna      produttore :    **7.176 MWh**      potenza impianto 4400 kW \_\_2009\_\_  
     **7.568 MWh**      potenza impianto 4400 kW \_\_2010\_\_  
     **7.402 MWh**      potenza impianto 4400 kW \_\_2011\_\_  
     **7.326 MWh**      potenza impianto 4400 kW \_\_2012\_\_



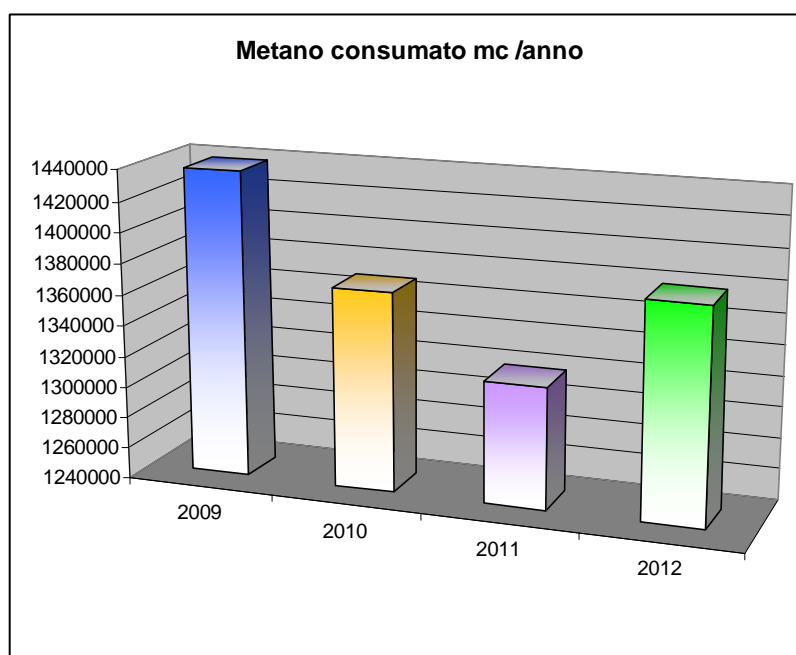
Indicare le fonti di **Energia termica**:

**X** interna                     esterna                    proveniente da **Rameuse, bruciapelo e caldaie**

combustibile : ...**METANO** ...

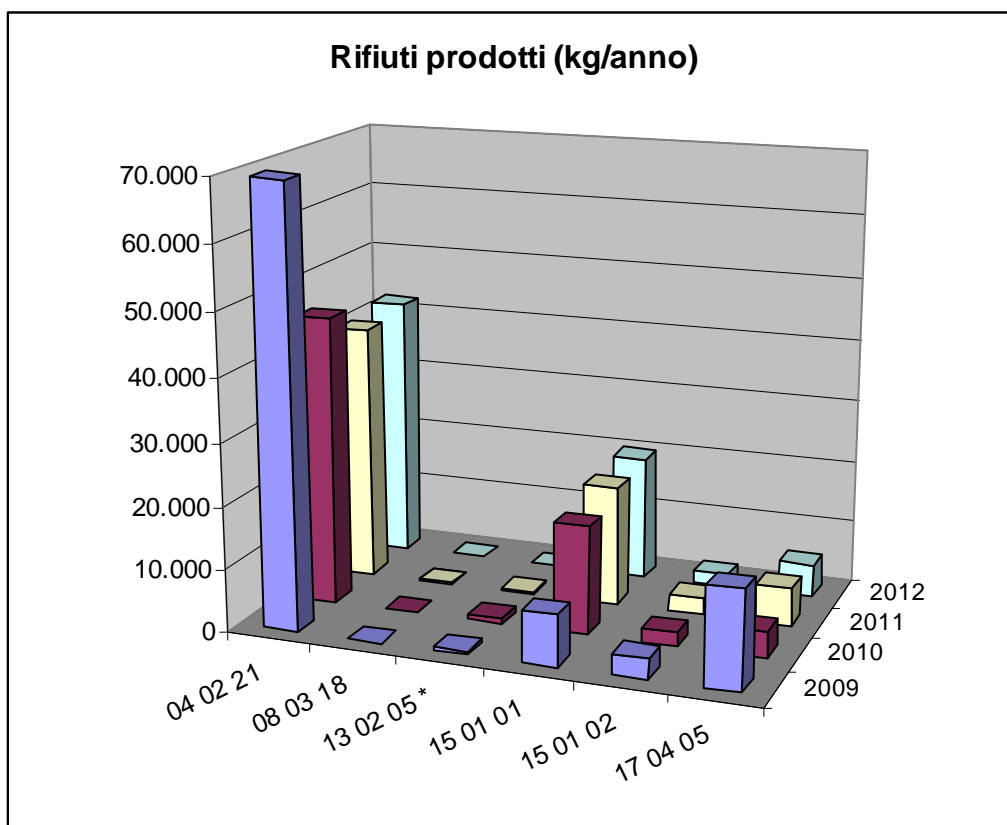
- 2009**    **1.438.410 mc**
- 2010**    **1.368.922 mc**
- 2011**    **1.319.004 mc**
- 2012**    **1.379.000 mc.....**

- cogenerazione combustibile : .....potenzialità:MW/h.....
- termovalorizzatore combustibile : .....potenzialità : MW/h.....
- energia prodotta: .....potenzialità : MW/anno.....



#### SEZIONE 4 – Rifiuti

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico	Quantità prodotta (kg/a) 2009	Quantità prodotta (Kg/a) 2010	Quantità prodotta (Kg/a) 2011	Quantità prodotta (Kg/a) 2012
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze	Solido	69.525	45.885	40.870	42.060
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Solido	0	0	0	0
08 03 18	Toner per stampa esauriti	Solido	0	115	135	0
13 02 05 *	Scarti di olio minerale per motori	Liquido	540	710	400	0
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Solido	8.190	17.220	19.255	19.835
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido	3.200	2.190	2.816	1.874
16 02 13	Apparecchiature fuori uso	solido	0	2.903	0	0
17 04 05	Ferro e acciaio	solido	15.580	4.190	6.180	5.230



### Verifiche amministrative

- I registri di carico/scarico sono presenti e tenuti correttamente SI  NO
- I formulari di identificazione sono presenti e correttamente compilati SI  NO
- E' stata presentata denuncia annuale al catasto rifiuti SI  NO
- La ditta è iscritta all'Albo per il trasporto in conto proprio dei rifiuti ? SI  NO

N° iscrizione .....

### DEPOSITO TEMPORANEO

- Le tipologie di rifiuti depositati sono etichettate e dotate di cartellonistica SI  NO
- I rifiuti sono depositati per tipologie omogenee SI  NO

## SEZIONE 5 - Emissioni in atmosfera

Fase di lavorazione	N° camino	Frequenza	Temp °C	Inquinanti			
				sostanza	Mg/mc	Limite flusso di massa kg/h	Ore funzionamento
Lavanova CIMI	N1 , N2	Continuo	80	SO <sub>2</sub>	25	0,038	16
				COVNM	50	0,075	16
Tribunali	N3	continuo	ambiente	COVNM	50	0,075	16
Rameuse	N4	continuo	40	Polveri totali	10	0,19	16



ALEA gas 1				Oli di COVNM	50	0,95	16
Bruciapelo	N5	Discontinuo	Ambiente	Polveri totali	10	8	16
Bruciapelo camera di combustione	N6	Discontinuo	Ambiente	Polveri totali	10	0,11	8
				COVNM	20	0,22	8
Rameuse ALEA gas 2	N7	continuo	<150	Polveri totali	10	0,10	16
				COVNM	50	0,50	16

### VERIFICHE AMMINISTRATIVE

- Vi sono impianti per la rigenerazione dei carboni attivi? SI  NO   
 l'attività rientra nell'all.to III alla parte V del DLgs152/2006 di cui all'art 275 "emissioni di Cov" SI  NO

Impianti di generazione energia termica

Numero generatori installati	4
------------------------------	---

Generatore n.	Marca/Modello	Caldaie Pelucchi a tubi di fumo
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	
Anno di messa in esercizio		
Combustibile	Tipo	Gas metano
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	1.800.000 kcal/h per ogni gruppo
	Kcal	

### SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

- ◆ **Da corsi d'acqua superficiali** SI  NO

Nome corpo idrico Rio Canaletto

Quantità prelevata: m<sup>3</sup>/anno: \_ 31500 2009  
 m<sup>3</sup>/anno: \_ 21.100 2010  
 m<sup>3</sup>/anno: \_ 22.700 2011  
 m<sup>3</sup>/anno: \_ 31.500 2012

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI  NO

- ◆ **Sorgente :** SI  NO

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI  no

acqua utilizzata **31.500 mc/anno**\_2009  
 acqua utilizzata **31.000 mc/anno**\_2010  
 acqua utilizzata **36.000 mc/anno**\_2011  
 acqua utilizzata **31.500 mc/anno**\_2012

- ◆ **Da acquedotto :** SI  NO

acqua utilizzata ( da contatore o da denuncia annuale scarichi) **103.000** m<sup>3</sup>/anno **2009**  
 acqua utilizzata ( da contatore o da denuncia annuale scarichi) **51.246** m<sup>3</sup>/anno **2010**  
 acqua utilizzata ( da contatore o da denuncia annuale scarichi) **19.819** m<sup>3</sup>/anno **2011**  
 acqua utilizzata ( da contatore o da denuncia annuale scarichi) **42.723** m<sup>3</sup>/anno **2012**

### SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Recettore	Portata media scaricata all'anno
1	Intero impianto	continuo	Cordar o acque superficiali	145.325

La situazione riscontrata corrisponde alla documentazione allegata all'autorizzazione :

SI  NO

Nell'atto autorizzativo sono previste specifiche prescrizioni SI  NO

### SEZIONE 6.3 - impianto di depurazione e trattamento reflui

Tipo:  fisico  chimico  biologico

Potenzialità depurativa mc/h:

sezioni componenti l'impianto:  grigliatura manuale/automatica  dissabbiatura  omogeneizzazione

ossidazione primaria  nitrificazione e denitrificazione

ossidazione secondarie  sedimentazione  filtro a sabbia e carbone

anno di costruzione impianto di trattamento reflui industriali \_\_ **1989** \_\_ \_\_

vi è personale addetto all'impianto di trattamento reflui industriali SI  NO

#### ▪ Produzione fanghi

esiste sistema di disidratazione dei fanghi ?  si  no quale ?

Filtropressa  nastropressa  centrifuga  altro

#### Rete fognaria interna

Sono disponibili planimetrie aggiornate SI  NO  ( anno **2010** \_ \_ \_ \_ )

Sono individuabili le reti delle diverse acque utilizzate (civili, di raffreddamento e di processo)  
SI  NO

#### Punti di scarico:

esiste un solo punto di scarico con convogliamento di tutte le acque SI  NO

il punto di scarico/i è accessibile SI  NO

è presente un manufatto adeguato per la formazione del campione SI  NO

### SEZIONE 6.4-Caratteristiche del corpo idrico recettore

Indicare se vi è presenza d'acqua :  costante  < 120gg

### SEZIONE 7 - Rumore

Piano di classificazione acustica SI  NO  **vi è ancora il provvisorio**

E' stata presentata la valutazione di impatto acustico ambientale ai sensi della Legge 447/1995?

SI  NO

è stata acquisita copia della relazione tecnica SI  NO

Sorgenti di rumore che sono poste all'esterno dei reparti aziendali:

Sorgente	SI/NO	N° apparecchi
forni		
motori elettrici		
imp. di condizionamento/refrigerazione		
imp. di depurazione	si	
imp. di stoccaggio		
imp. di frantumazione		
imp. di movimentazione merci interno azienda		
altro (specificare).....		
Centrale termica	si	

### SEZIONE 8- Serbatoi

Presenza di serbatoi/vasche: SI  NO

N.	Sostanza contenuta	interrato	Fuori terra	V m <sup>3</sup>	Dispositivi di sicurezza
S1	Acqua ossigenata	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	6	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;
S2	Acido formico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	6	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;
S3	Acido acetico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	6	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;
S6	Ammoniaca	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	2	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;
S5	Sodio idrossido	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	3	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;
S8	Bisolfito di sodio	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	6	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;
S29	Sodio idrossido	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	3	Bacini di contenimento; captazione sfiati gassosi;

**In un'area all'interno del reparto tintoria sono presenti circa 20 serbatoi contenenti saponi, ausiliari, soluzioni saline.**

Sono state effettuate delle verifiche sullo stato dei serbatoi SI  NO

si effettuano verifiche di tipo visivo.

### SEZIONE 8a - Magazzini materie prime e/o prodotti finiti

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
	Area (m <sup>2</sup> ) <u>3.000</u> Altezza complessiva (m) <u>4,5</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti <u>3</u> <input type="checkbox"/> Aperto <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>fumi</u> <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <b>estintori a muro e idranti</b> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	<b>Materie prime:</b> - <b>filati</b> - <b>balle</b> - <b>spole</b>
	Area (m <sup>2</sup> ) <u>1.500</u> Altezza complessiva (m) <u>4,5</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti _____ <input type="checkbox"/> Aperto <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>fumi</u> <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <b>estintori a muro e idranti</b> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	<b>Prodotti finiti:</b> <b>pezze</b>

### SEZIONE 8b - Aree travaso

N.	Sostanze movimentate	Caratteristiche operazioni di travaso	Dotazioni di sicurezza
	Tutte le sostanze	<input checked="" type="checkbox"/> Con manichette <input type="checkbox"/> Con bracci di carico <input checked="" type="checkbox"/> Operazione presidiata <input type="checkbox"/> A ciclo chiuso <input type="checkbox"/> Con inertizzazione	<input checked="" type="checkbox"/> Pavimentazione <input checked="" type="checkbox"/> Cordolatura e bacino di contenimento <input type="checkbox"/> Rilevatori* _____ <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <b>idranti e estintori</b>

Presenza di sottostazioni di trasformazione elettrica AT/BT a servizio dell'azienda

SI  NO

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda

SI  NO

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)

SI  NO

**Essiccatoi**

### SEZIONE 10 - Radiazioni ionizzanti

Presenza sorgenti radiogene

SI  NO

### SEZIONE 11 - Viabilità

Sostanza trasportata*	Mezzo di trasporto utilizzato**	N mezzi/anno	N mezzi/anno 2012
Materia prima	Gomma	360	Circa 350
Prodotti finiti	Gomma	240	Circa 230

### SEZIONE 12 - AMIANTO

Presenza di coperture in cemento-amianto	Si <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali	Buono <input checked="" type="checkbox"/>	Obsoleto <input type="checkbox"/>
Presenza di rivestimenti isolanti di tubi e caldaie e guarnizioni in amianto	Si <input type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali	Buono <input type="checkbox"/>	Obsoleto <input type="checkbox"/>
Presenza di materiali che rivestono superfici applicati a spruzzo utilizzati quali materiali fonoassorbenti, termoisolanti e/o di resistenza al fuoco	Si <input type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali	Buono <input type="checkbox"/>	Obsoleto <input type="checkbox"/>

### SEZIONE 14 – SOPRALLUOGO E CONCLUSIONI

Nel corso del sopralluogo del 11/12/13 sono state verificate le prescrizioni AIA della det. N. 2932 del 4/11/2010. Si sono visionate le check list relative alla manutenzione degli abbattitori a umido, del termo fissaggio e bruciapelo. Si sono anche visionate le check list dei generatori, dei filtri a maniche e dei filtri cucina colori.

Si sono valutati a campione i registri di carico scarico dei rifiuti e relativi formulari (fino a Novembre come Botto Fila, dopodiché come Lanificio Botto s.r.l.).

Si osserva un incremento nell'utilizzo di acqua, sia dal Rio Canaletto (31.500 mc/a nel 2012 contro i 22.700 mc/a del 2011), sia da acquedotto (42.723 mc nel 2012 contro i

19.819 mc del 2011), mentre si è rilevato una diminuzione nel prelievo da sorgente ( 31.500 mc nel 2013 contro i 36.000 mc nel 2011)

I consumi in termini di energia termica ed elettrica sono quasi invariati rispetto agli anni precedenti.

I consumi di materie prime, coloranti ed ausiliari sono congruenti con l'attività così come la produzione di rifiuti.

Si ritiene l'attività sviluppata nel sito produttivo in esame compatibile nel contesto del quadro complessivo di esigenze di tutela ambientale del territorio circostante.