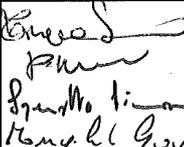
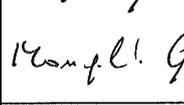


DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

Pettinatura di Verrone S.p.A.

ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Dott.ssa Tiziana Saracino Ing. Giovanna Mongilardi Ing. Simone Sperotto Agrotecnico Federico Bonati	Data	Firma
		18/06/2013	
ANALISI E REDAZIONE	Collab. Tecnico Prof. Ing. Giovanna Mongilardi	08/11/2013	
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	20/12/2013	

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda : **Pettinatura di Verrone S.r.l.**Indirizzo sede operativa: **_ Strada Trossi n. 2 - Verrone**Tel: **015 - 5829311**Fax: **015 - 5829399**e mail: **info@pettinaturadiverrone.com**Attività svolta: **___ Pettinatura Lana ed altri filati naturali** _____codice ISTAT attività:.....**17.13.1**..... p.iva:....**01452360025**superficie coperta: ...**18.246 mq**..... superficie scoperta:....**26.700 mq**....superficie totale :.....**44.946 mq**...Numero di dipendenti: totali **___ 92** _____Referente aziendale: Sig. **Lorenzo Ing. Chimetto** _____ tel. **___ 015-5829311** _____Qualifica: **direttore tecnico**Orario di lavoro diurno notturno turni **X** n° **___ 3** _____giorni/settimana : **5** giorni/anno.....**225** ore/anno:.....Certificazione ambientale: EMAS ISO 14000 Altre certificazioni: ISO 9000 È soggetto a D.lgs 334/99 Si No se sì: notifica relazione art. 5 RdS Legale rappresentante dell'azienda Sig. **___ Buscaglia Pier Carlo** _____Nato a **___ Biella** _____ il **___ 16/09/1967** _____Residente a **___ Roasio** _____ via **___ Via Vittorio Veneto n. 2** _____

Indirizzo sede legale :

Strada Trossi n. 2 – 13871 Verrone

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

La pettinatura svolge attività di pettinatura della lana sucida per conto terzi. Ha una capacità produttiva di circa 30.000 kg giornalieri di lana pettinata.

La prima fase operativa consiste nel trasferimento del materiale sucido dai magazzini al reparto scarto ove le balle vengono aperte e la lana trasferita in box di mistatura e da qui avviata alle linee di lavaggio.

Il lavaggio ha lo scopo di eliminare tutte le impurità naturali solubili presenti sulla lana. Per tale operazione vengono utilizzati bagni acquosi caldi contenenti detergenti biodegradabili e carbonato sodico.

Il riscaldamento dell'acqua avviene con il vapore prodotto dalla centrale termica (il vapore serve anche per riscaldare l'aria degli impianti di essiccazione).

Al fine di ridurre i consumi dell'acqua quest'ultima è alimentata in controcorrente alla lana, cioè l'acqua pulita viene a contatto solo con la lana da risciacquare. L'acqua utilizzata viene centrifugata per l'estrazione del grasso di lana e successivamente inviata all'impianto di depurazione collegato a rete fognaria consortile.

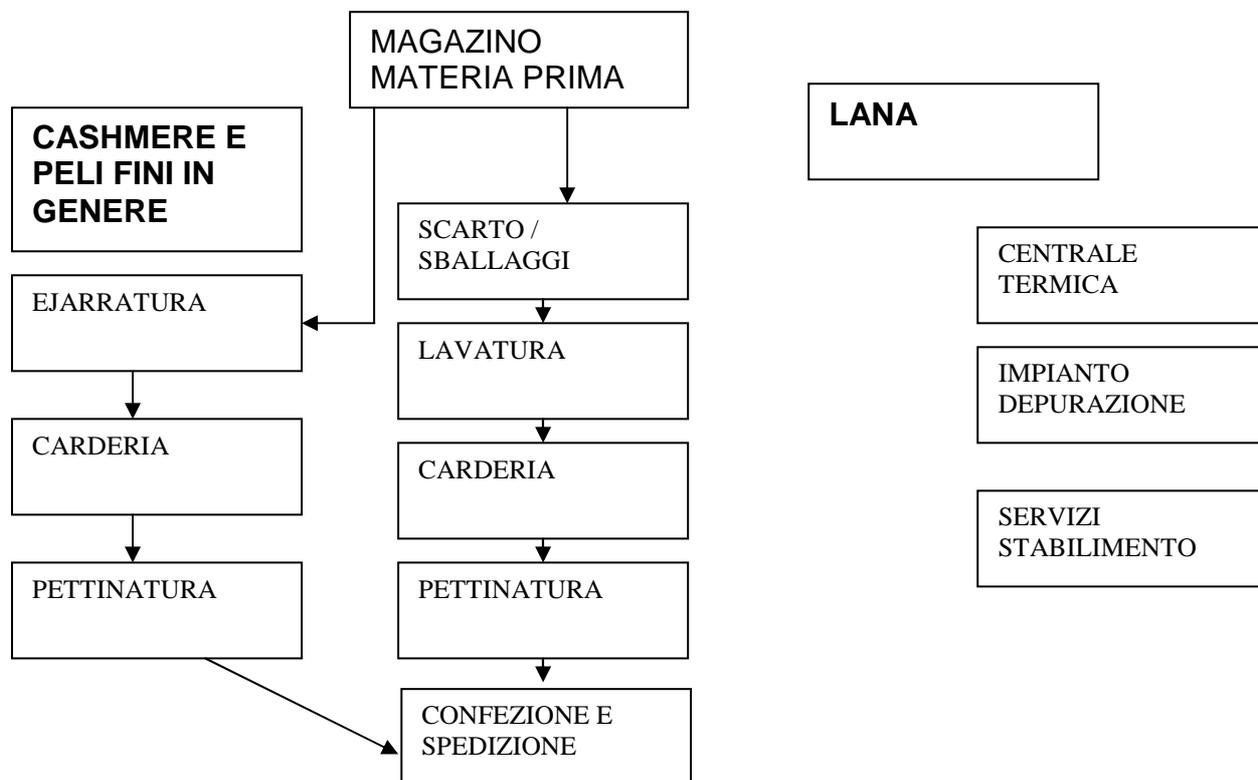
I fanghi originati dall'impianto di depurazione sono provvisoriamente stoccati in cassoni idonei e poi smaltiti tramite operatori autorizzati.

Prima della fase di cardatura la lana viene asciugata con aria calda ed irrorata con sostanze lubrificanti ed antistatiche. Mediante condotti pneumatici la lana è inviata alle operazioni di cardatura per formare un nastro continuo di fibre parallele con un contenuto di vegetali ridotto.

Seguono le pettinatrici il cui scopo è di eliminare le fibre di lunghezza inferiore ad un valore predefinito e le impurità vegetali residue.

L'ultima fase è costituita da due passaggi su stiratoi per regolarizzare il nastro ed il confezionamento della lana in bobine o bumps a seconda delle richieste dei clienti. La lana imballata in film di polietilene viene quindi stoccata in attesa di essere spedita.

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



SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

ELENCO MATERIE PRIME e PRODOTTI AUSILIARI*

Sostanze/preparati nome commerciale	etichettatura	Fraresi di rischio	Quantità stoccata t/a	Quantità stoccata t/a (2011)	Quantità stoccata t/a (2012)	Stato fisico	Fase di utilizzo
Lana sucida			7381 (2005)			solido	Scarto - lavatura
Lana sucida			4.300 (2010)	4.195	3958	solido	Scarto - lavatura
Fibre lavate			142	170	123	solido	Carderia - pettinatura
detergente	Xn, N	22/41/50	51	48	43	liquido	Lavatura
Carbonato sodico	Xi	36	143	130	123	solido	Lavatura
Acqua ossigenata	C	34	210	200	190	liquido	lavatura
Oleanti e antistatici			28	25	24	liquido	Carderia - pettinatura
Sol.acquosa di alluminio solfato	C	35	1109	1100	1050	liquido	Depurazione
Sol.caustica di alluminato sodico	C	35	193	140	132	liquido	Depurazione
Polielettrolita			16	14	14	solido	Depurazione

ELENCO PRODOTTI FINITI

Sostanze/preparati ** nome commerciale	Flusso massimo uscente (t/a)***
Nastro pettinato – open top - pettinaccia	5.101 (2005)
Nastro pettinato – open top - pettinaccia	2.921 (2010)
Nastro pettinato – open top - pettinaccia	2.859 (2011)
Nastro pettinato – open top - pettinaccia	2.767 (2012)

SEZIONE 3- Energia + PCB

PCB

Presenza di apparecchiature (trasformatori) contenenti PCB : SI NO

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica**:

esterna produttore : ___ **ENEL ENERGIA 7.697 MWh** (2005)

Nel 2010 sono state utilizzate 5,6 GJ/t di sucido mentre nel 2011 5,7 GJ/t. Nel 2012 il consumo è stato di 5,58 GJ/t

interna combustibile utilizzato __ **METANO** _____

Indicare le fonti di **Energia termica**:

interna esterna proveniente da **centrale termica e cogenerazione**

centrale termica combustibile :**metano**.....potenzialità : **4,2 MW**

cogenerazione combustibile : **metano** potenzialità:**n.4 x 922 kWh cadauno**

Nel 2010 sono state consumate 9,8 GJ di energia termica per tonnellata di sucido, contro le 7,6 GJ/t del 2011. Nel 2012 sono state 10,43 GJ/t.

SEZIONE 4 - RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Quantità prodotta (Kg/a) 2010	Quantità prodotta (Kg/a) 2011	Quantità prodotta (Kg/a) 2012	Smaltimento Recupero **
04 02 20	Fanghi da trattamento effluenti	Fangoso	3.271.580	2.004.680	1.424.180	R10/R13
04 02 21	Rifiuti da fibre grezze –terre battitura	Solido polverulento	191.119	94.740	89.580	R10/R13
04 02 99				22.700	33.320	R
04 02 21	Rifiuti da fibre grezze – generale	Solido non polverulento	39.526		0	D1
10 01 01	Ceneri pesanti scorie e polveri caldaia	Solido polverulento	1.070		0	D15
08 03 18				29	0	D
13 02 05*	Scarti di olio minerale	Liquido	350		1705	D15
14 06 03*	Altri solventi e miscele di solventi	Liquido	200		0	R13
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido non polverulento	74.529	24.292	21.056	R13
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido non polverulento	4.200	1.440	4.100	R13
15 01 04	Imballaggi metallici	Solido non polverulento	74.223	38.510	38.950	R13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento	40			D15
15 02 02*	Assorbenti materiali filtranti	Solido non polverulento	10		264	D15
15 02 03				40	8	D
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	Solido non polverulento	3.710	187	1387	R13
20 01 01	Carta e cartone	Solido non polverulento	4.573	7.240	4425	R13
20 01 21*	Tubi fluorescenti	Solido non polverulento	33		122	D15

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

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/ Sottofase	N° camino	Portata complessiva Mc/h	Sostanze inquinanti
Generatore Pelucchi pot. 2.1 MW	5	2200	Impianto alimentato a gas naturale da ritenersi poco rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico
Generatore Ferroli pot. 2.1 MW	6	2200	Impianto alimentato a gas naturale da ritenersi poco rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico
Serbatoio carbonato di sodio	16	12.000	Polveri - trascurabili

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	6
------------------------------	----------

Generatore n. 1- 2	Marca/Modello	n.1 Pelucchi e n. 1 Ferroli
Punto di emissione	Numero camino	5 - 6
Anno di messa in esercizio		
Combustibile	Tipo	Metano
Combustibile	Consumo	Mc 547.000
Potenzialità	MW	2,1 MW ciascuno

Cogenerazione		
Punto di emissione	Numero	Esaustione 4 gruppi elettrogeni (di cui uno di riserva)
Anno di messa in esercizio		
Combustibile	Tipo	Metano
Combustibile	Consumo	Mc 1.723.521
Potenzialità	MW	922 kWt cadauno

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

◆ Da corsi d'acqua superficiali : SI NO

◆ Da pozzi SI NO

Pozzo n°	Profondità	note	utilizzo	Mc/anno 2010 prelevati	Mc/anno 2011 prelevati	Mc/anno 2012 prelevati
1	Falda profonda		Industriale lavaggio	128.600	121.500	101.614
2	Falda profonda	Termine terebrazione 2004	Industriale lavaggio	-		
TOTALE				128.600	121.500	101.614

Da acquedotto: SI NO 6.700__ m³/anno 2010
 1.400__ m³/anno 2011
 1.454__ m³/anno 2012

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Recettore	Portata mc/a	Portata mc/a 2012
H1	Lavaggio	Continuo	Impianto di depurazione	124.353	97.590
H2	Servizi	Continuo	Cordar	6.000	1.100

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 : **15 m³/h**

sezioni componenti l'impianto:

grigliatura manuale/automatica dissabbiatura ossidazione primaria

ossidazione secondarie sedimentazione

anno di costruzione impianto di trattamento reflui industriali **1990 - 1991**

eventuali modifiche.....

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

▪ **Produzione fanghi**

Sistema di stoccaggio/ispessimento fanghi:.....

esiste sistema di disidratazione dei fanghi ? SI NO quale ?

Filtropressa nastropressa centrifuga altro

Recapito finale fanghi: **recupero – spandimento in agricoltura**
 agricoltura: **ELI-ALPI SERVICE srl – S. Giorgio Lomellina – PV**

Provvedimento autorizzativo N° **35/2007_R del 28/09/2007- conferiti nel 2010 circa**
2.080.760
2011 1.925.650
2012 1.336.000

VAR srl – Belgioioso -PV
 Provvedimento autorizzativo N° **11/2007 – R del 27/02/2007- conferiti nel 2010 circa**
143.460 kg
2011 71.800
2012 88.180

Rete fognaria interna

Sono disponibili planimetrie aggiornate SI NO

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

scarico industriale : collettore CORDAR

Scarico domestico : fognatura comunale

il punto di scarico è accessibile SI NO

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

SEZIONE 7 - Rumore

Piano di classificazione acustica SI NO

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).....		

SEZIONE 8 - Serbatoi

Presenza di serbatoi/vasche: SI NO

N.	Sostanza contenuta	interrato	Fuori terra	V m ³	Dispositivi di sicurezza*
1-2	Soluzione acquosa di alluminio solfato	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	40	Bacino di contenimento
3	Soluzione caustica di Alluminato sodico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	40	Bacino di contenimento
4	Carbonato di sodio	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	40	

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

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
	Area (m ²) <u>3.500</u> Altezza complessiva (m) <u>8</u> N. piani <u>1</u> <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>fumo</u> <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI – Estintori – Idranti interni ed esterni</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Materie prime e prodotti finiti interni
	Area (m ²) <u>5.000</u> Altezza complessiva (m) <u>5</u> N. piani <u>1</u> <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>fumo</u> <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI – Estintori – Idranti interni ed esterni</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Materie prime e prodotti finiti interni
	Area (m ²) <u>2.000</u> Altezza complessiva (m) <u>5,5</u> N. piani <u>1</u> <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input type="checkbox"/> Rilevatori* <u>fumo</u> <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>** estintori</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Materie prime esterni (struttura leggera autoportante)

SEZIONE 8b - Aree travaso

Sostanze movimentate	Caratteristiche operazioni di travaso	Dotazioni di sicurezza	Note
Alluminio Solfato	<input checked="" type="checkbox"/> Con manichette <input type="checkbox"/> Con bracci di carico <input checked="" type="checkbox"/> Operazione presidiata <input checked="" type="checkbox"/> A ciclo chiuso <input type="checkbox"/> Con inertizzazione	<input checked="" type="checkbox"/> Pavimentazione <input type="checkbox"/> Cordolatura <input type="checkbox"/> Rilevatori* _____ <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio** _____	Bacino di contenimento
Alluminato sodico	<input checked="" type="checkbox"/> Con manichette <input type="checkbox"/> Con bracci di carico <input checked="" type="checkbox"/> Operazione presidiata <input checked="" type="checkbox"/> A ciclo chiuso <input type="checkbox"/> Con inertizzazione	<input checked="" type="checkbox"/> Pavimentazione <input type="checkbox"/> Cordolatura <input type="checkbox"/> Rilevatori* _____ <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio** _____	Bacino di contenimento

SEZIONE 9 - Elettromagnetismo

- 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

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
Materie prime	Gomma	900	900
Prodotti finiti	Gomma	2.700	3.000

SEZIONE 12 – SOPRALLUOGO E CONCLUSIONI

Nel corso del sopralluogo del 18 Giugno del 2013 sono state verificate le prescrizioni contenute nella Autorizzazione n. 1524 del 7/06/2010.

Sono stati verificati a campione i registri di carico scarico dei rifiuti e relativi formulari 2013, Pettinatura di Verrone s.r.l. (dal primo Giugno 2012). Come verificato anche nei report annuali (2010, 2011 e 2012) vi è stata una leggera diminuzione nella produzione dei rifiuti, ad eccezione del CER 13 02 05* Scarti di olio minerale.

Sono state verificate a campione le check list degli impianti ambientali, la manutenzione degli strumenti e le tarature delle pesi.

Da un approfondimento del report annuale si sono inoltre evidenziati i seguenti aspetti. Il consumo di acqua per il lavaggio, indicato in 23,8 m³/t di lana sucida nel 2010 è salito a 28,6 m³/t di lana sucida nel 2011 ed è nuovamente sceso a 25,67 m³/t nel 2012. Il Direttore Tecnico, Ing. Chimetto, ha giustificato tale valore dichiarando che vi è stato nel corso del 2011 una rottura ad una tubazione che ha comportato uno spreco di acqua pari alla differenza riscontrata, rientrata completamente nel 2012.

Inoltre nel 2012 si è avuto un ulteriore incremento nel recupero di grasso di lana, passando da un valore pari al 38% (% grasso contenuto su lana sucida) nel 2010 al 47% nel 2011 fino al 57% nell'ultimo anno. Si osserva che i valori riportati nelle BREFs per il recupero di grasso di lana sono 25-30 %.

Pertanto l'attività sviluppata nel sito produttivo in esame è compatibile col quadro complessivo di esigenze di tutela ambientale del territorio circostante.