

DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

TINTORIA DI POLLONE S.r.l.

	Agrotecnico Bonati Federico Ing. Giovanna Mongilardi	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA		20/11/2013	<i>[Signature]</i> Mongilardi G.
ANALISI E REDAZIONE	Ing. Giovanna Mongilardi	29/11/2013	<i>[Signature]</i> Mongilardi G.
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	20/12/2013	<i>[Signature]</i> Barbera B.

SEZIONE 1 - Notizie generaliAzienda : **Tintoria di Pollone s.r.l.**Indirizzo sede operativa: **Via per Pollone, n.17** _____Attività svolta: **_ impianti per il pretrattamento o la tintura di tessuti**
-----codice ISTAT attività:.....**13.3**..... p.iva:.....**IT01767140021**.....superficie coperta: ...**4.700**..... superficie scoperta pavimentata:...**600**....superficie scoperta non pavimentata:...**4.700**....superficie totale :.....**10.000**.....Numero di dipendenti: totali **31** in produzione **20**Referente aziendale: Sig. **Giovanni Basso**tel. **015 2596812**

fax:

e mail :

Qualifica: **Legale Rappresentante**Orario di lavoro diurno notturno turni **X** n° 2 o 3 _____giorni/settimana : **5**... giorni/anno..... ore/anno:.....Certificazione ambientale: EMAS ISO 14000 Altre certificazioni: ISO 9000 IPPCÈ soggetto a D.lgs 334/99 SI NO **X**se sì: notifica relazione art. 5 RdS Legale rappresentante dell'azienda Sig. **Giovanni Basso**Nato a **Salgareda** il **4/06/1946**Residente a **Biella** via **Lamarmora 15**L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì No **x**

Sig. _____ indirizzo _____

_____ estremi delega _____

Sede legale della ditta: **Via Morozzo della Rocca 6 - 20123 Milano**
.....**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 merce viene approvvigionata allo stabilimento a mezzo di autocarri ed autoarticolati. I filati (in scatole/casse o bancali) vengono scaricati dai mezzi nell'area del cortile con carrello elevatore e depositati temporaneamente nei magazzini interni.

All'occorrenza, con programmazione giornaliera, il materiale viene prelevato con carrello elevatore ed avviato all'area di preparazione alla tintura dello stesso nella zona centrale dello stabilimento. Da questo momento la movimentazione del materiale avverrà con trans pallet elettrici o manuali e, dopo apertura delle confezioni, manualmente o a mezzo di robot come sotto descritto.

Vengono individuati i quantitativi di materiali costituenti i singoli lotti di lavorazione che, una volta trasferiti in area specifica nel reparto di tintoria, vengono caricati manualmente su un nastro di carico che alimenta un robot automatico di carico dei cesti di tintura.

I cesti di tintura vengono caricati con carroponte in vasca di tintura e viene così avviato il ciclo di tintura propriamente detto.

Lo stesso consiste in un trattamento ad umido con profilo termico e tempistiche predefinite al fine di attuare il trasferimento delle sostanze coloranti disciolte o disperse in un bagno di tintura a formulazione definita al substrato tessile da tingere. Il processo è ottimizzato mediante utilizzo di agenti chimici ed ausiliari di tintura specifici in relazione alle tipologie di colorante e substrato tessile utilizzati.

A titolo esemplificativo si riporta nel dettaglio il ciclo tintoriale relativo alla tintura di filati in lana.

Il processo è interamente controllato dagli operatori da quadro di controllo; al comando di avvio del ciclo predefinito la vasca di tintura viene riempita con acqua proveniente in parte da correnti di recupero di calore ed in parte da approvvigionamento diretto al fine di conseguire una temperatura iniziale del bagno pari a circa 30 – 40 °C. Vengono avviate le pompe di circolazione del bagno di tintura e le pompe di mantenimento della pressione statica all'interno della vasca stessa e viene dato avvio al ciclo termico mediante innalzamento controllato della temperatura del bagno per scambio termico indiretto. Durante tale prima fase del ciclo avviene il dosaggio degli ausiliari di tintura (da impianto automatico a circuito chiuso) e degli agenti chimici di base, in particolare, nella fattispecie in esame, acido acetico.

Contestualmente avvengono il dosaggio, la dissoluzione ed il trasferimento delle sostanze coloranti con procedura manuale dopo preparazione in specifica area dell'impianto denominata cucina colori. Il processo di tintura segue un ciclo termico specifico attentamente controllato e con periodiche inversioni del senso di rotazione delle pompe di circolazione del bagno al fine di ottimizzare la distribuzione del bagno stesso a contatto con il substrato in lavorazione.

Raggiunta la temperatura massima di tintura (mediamente 100°C) prende avvio il periodo di mantenimento prolungato per circa 40 – 60 minuti in funzione della intensità del colore desiderato, cui fa seguito un ciclo di raffreddamento controllato fino a circa 60°C.

Si procede quindi allo scarico ed al risciacquo del materiale tinto.

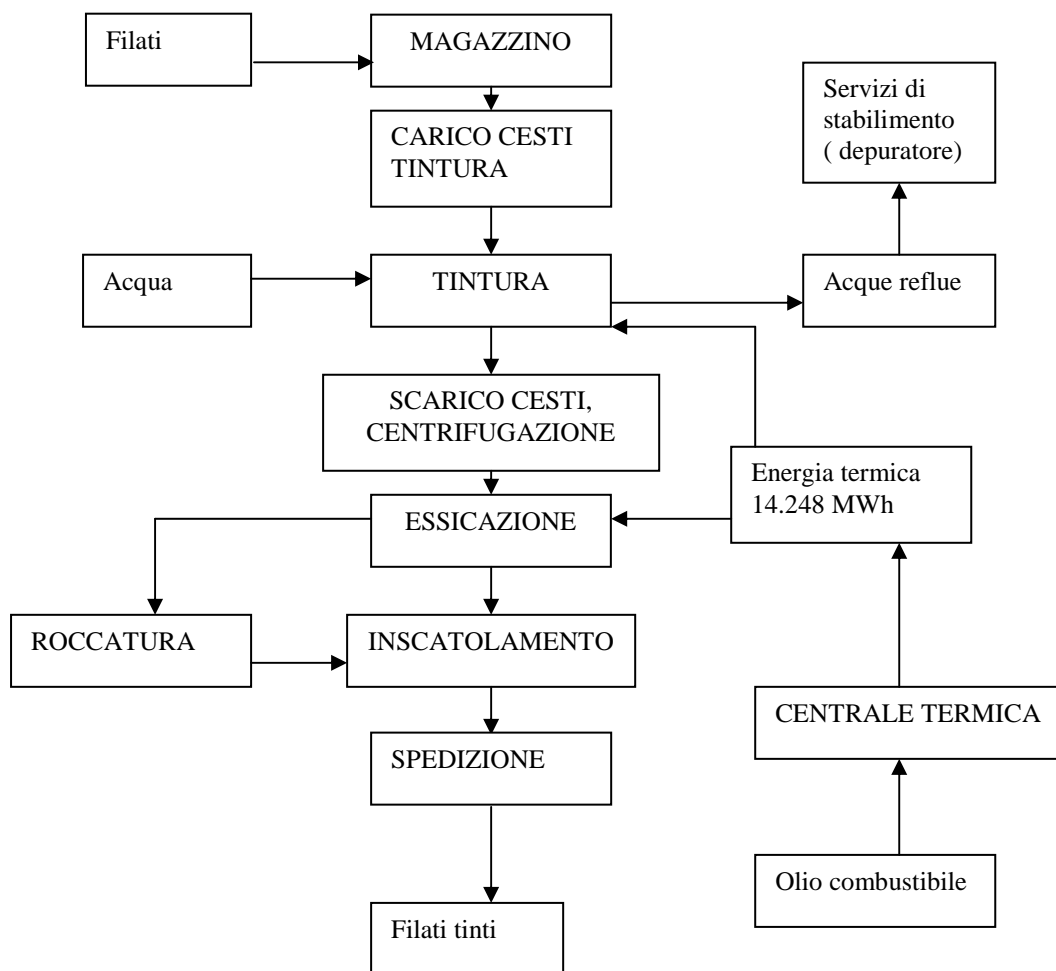
I cesti di rocche dopo tintura vengono scaricati con carroponte e caricati sull'impianto integrato di centrifugazione, scarico dai cesti di tintura e carico sui carrelli per essiccatoio (robot). Con carrello elevatore tali carrelli vengono trasferiti agli essiccatoi a radiofrequenza STALAM o a uno dei 5 essiccatoi statici ad aria calda dove il materiale subisce la circolazione forzata di aria calda fino al raggiungimento del grado di umidità residua desiderato.

Il materiale asciutto viene scaricato direttamente dal tappeto dello Stalam nelle casse o fatto direttamente i bancali o inscatolato a seconda delle esigenze dei clienti.

Le scatole, le casse o i bancali vengono spediti direttamente al cliente o avviate alla fase di roccatura presso soggetto esterno.

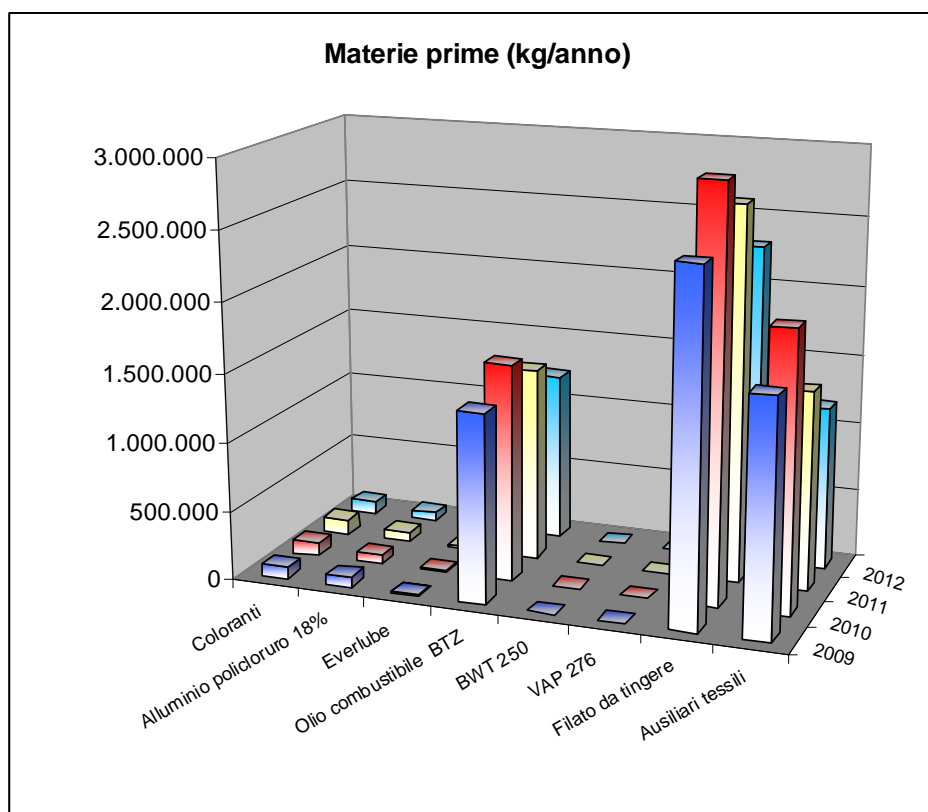
Il carico dei camion in uscita avviene a mezzo di carrelli elevatori.

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



ELENCO MATERIE PRIME e PRODOTTI AUSILIARI

Sostanze/preparati ** nome commerciale	Stato fisico	Flusso entrante (kg/a)***2009	Flusso entrante (kg/a)***2010	Flusso entrante (kg/a)***2011	Flusso entrante (kg/a)***2012
Ausiliari tessili	Liquido e polvere	1.678.758	1.995.885	1.434.000	1.179.326
Coloranti	Liquido e polvere	82.025	93.418	107.800	94.102
Alluminio policloruro 18%	Liquido	73.710	66.410	72.630	65.670
Everlube	Liquido	6.000	7.810	19.400	18.125
Olio combustibile BTZ	Liquido	1.361.510	1.565.367	1.395.595	1.224.744
BWT 250	Liquido	225	Non quantificato	235	205
VAP 276	Liquido	234	Non quantificato	240	225
Oli lubrificanti	Liquido	60 l	Non quantificato	60 l	50
Filato da tingere	solido	2.490.819	2.936.000	2.694.478	2.297.596



ELENCO PRODOTTI FINITI

Sostanze/preparati nome commerciale	Flusso uscente (t/a)	Flusso uscente t/a 2012
Filato tinto	2.950.000	2.297.596

SEZIONE 3- Energia + PCB

PCB

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

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica**:

esterna produttore : _ _ _ _ _

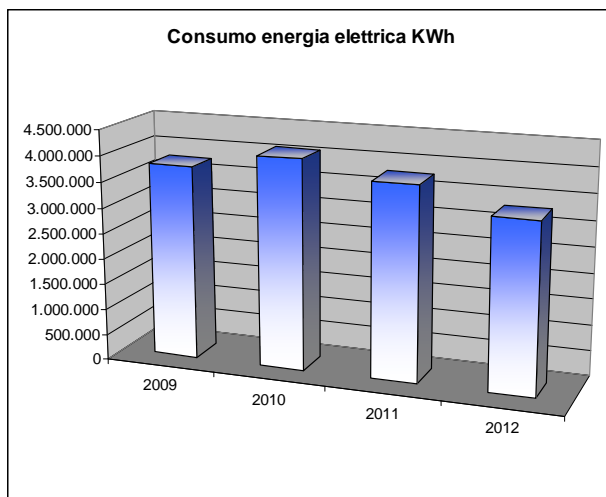
Anno 2009 3.777.000 kWh

Anno 2010 4.087.544 kWh

Anno 2011 3.781.664 kWh

Anno 2012 3.307.063 kwh

interna combustibile utilizzato _ _ _ _ _



Indicare le fonti di **Energia termica**:

interna esterna proveniente da **BTZ**

Anno 2009 55.815 GJ - circa 1.361.510 kg

Anno 2010 64.172 GJ - circa 1.565.367 kg

Anno 2011 57.365 GJ - circa 1.399.317 kg

Anno 2012 50.208 GJ - circa 1.224.744 kg

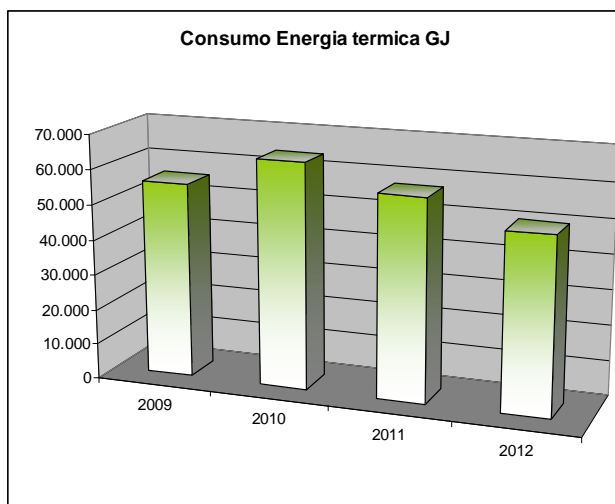
Consumato:

centrale termica combustibile : potenzialità : MW/h.....

cogenerazione combustibile :potenzialità:MW/h.....

termovalorizzatore combustibile :potenzialità : MW/h.....

energia prodotta:potenzialità : MW/anno.....

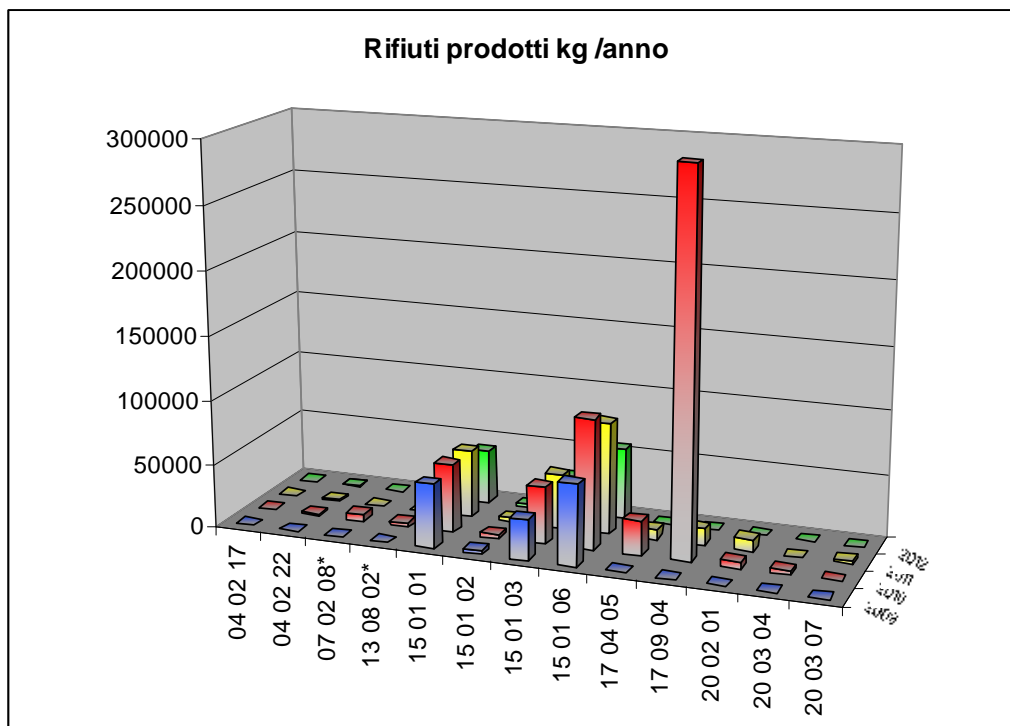


Non è possibile separare i consumi a scopo industriale da quelli per il riscaldamento uffici.

Nel corso del sopralluogo si è appreso che nel corso dei primi mesi dell'anno 2014 la ditta verrà allacciata alla linea del gas metano

SEZIONE 4 - RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Quantità (kg/a) 2009	Quantità (kg/a) 2010	Quantità (kg/a) 2011	Quantità (kg/a) 2012	Destinatario
04 02 17	Tinture e pigmenti	Liquido	0	780	0		D
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	Solido	0	1550	910	294	R
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione	Solido	0	5.380	0		D
10 01 04*	Ceneri leggere di olio combustibile	Solido	297	0	0		D
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	liquido	146	0	0		D
13 08 02*	Altre emulsioni	Liquido	0	2.980	0		D
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Solido	50.380	54.050	53.440	42.280	R13
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido	2.890	3.030	3.270	1.990	R13
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido	31.820	44.810	42.850	29.310	R13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	63.410	101.470	87.890	55.820	R13
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	Solido	46	0	0		D
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti	Solido	110	0	0		D
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso	Solido	340	0	0		R
16 02 14	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle 16 02 09 e 16 02 13	Solido	4.400	0	0		R13
16 03 05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Solido	1.308	0	0		D
17 04 05	Ferro ed acciaio	Solido	910	27.440	8.500	0	R
17 09 04	Rifiuti misti dalla attività di costruzione	Solido	0	296.320	13.200	0	R
20 02 01	Rifiuti biodegradabili	Solido	0	5.190	9.520	0	R
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	liquido	0	3.000	0	0	D8/D9
20 03 07	Rifiuti ingombranti		0	0	2.020		



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

Tab. 1 Fase di lavorazione/ Sottofase	N° camino/i *	Frequenza nelle 24 ore	Portata complessiva mc/h	Inquinanti				
				Sostanza inquinante	Mg/mc	Limiti flusso di massa kg/h	Ore funzionamento	Temperatura °C
2	Generatore Ferroli	continua	5500	Polveri	150	0.825	24	250
				NOx	500	2.75		
				SOx	1700	9.35		
				CO	100	0.55		
3	Generatore Ferroli	continua	2800	Polveri	150	0.42	24	250
				NOx	500	1.4		
				SOx	1700	4.76		

				CO	100	0.28		
9	Pesatura colori	discontinua	800	Emissioni trascurabili			24	Amb.
10	Sciogliture colori	discontinua	1200	Emissioni trascurabili			24	Amb.
11	Sciogliture colori	discontinua	1200	Emissioni trascurabili			24	Amb.
14	Sciogliture colori	discontinua	1200	Emissioni trascurabili			24	Amb.

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	2
------------------------------	----------

Generatore n.	Marca/Modello	Ferrolì
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	2
Anno di messa in esercizio		
Combustibile	Tipo	
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	Uno da 4.6 MW ed uno da 2 MW.
	Kcal	

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

- ◆ **Da corsi d'acqua superficiali :** SI NO
- ◆ **Da pozzi:** SI NO
- ◆ **Da acquedotto:** SI NO

acqua utilizzata (da contatore o da denuncia annuale scarichi)

242.614 m³/anno (2009)
 273.417 m³/anno (2010)
 287.393 m³/anno (2011)
 287.272 m³/anno (2012)

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI NO

Pretrattamento su filtri a sabbia

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Recettore	Quantitativo scaricato mc/a
1	Scarico servizi igienici	continuo	Imhoff	
2	Scarico industriale	continuo	Cordar	

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: **50**

sezioni componenti l'impianto:

accumulo omogenizzazione ossigenazione

ossidazione secondarie sedimentazione

Rete fognaria interna

Sono disponibili planimetrie aggiornate SI NO (anno _____)

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 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	1
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	Volumetria m ³	Dispositivi di sicurezza*	Stato**
1	BTZ	X	<input type="checkbox"/>	48	Nessuno	Verifica di tenuta nel 2001

Sono state effettuate delle verifiche sullo stato dei serbatoi SI NO

Se si quali: sottoposto a prova di tenuta con pressione idraulica superiore a 1 kg per cmq per trenta minuti .

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

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
	Area (m ²) <u>186</u> Altezza complessiva (m) <u>4,10 – 6,25</u>	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* _____	coloranti

N. piani <u>1</u> N. compartimenti <u>1</u> <input type="checkbox"/> Aperto <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso	<input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** Manichette, estintori e porte REI <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata	
Area (m ²) <u>1015</u> Altezza complessiva (m) <u>4,10 – 6,89</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti <input type="checkbox"/> Aperto <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** Manichette, estintori e porte REI <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata	filati
Area (m ²) <u>1161</u> Altezza complessiva (m) <u>4,10</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti <input type="checkbox"/> Aperto <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** Manichette, estintori e porte REI <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata	filati

SEZIONE 9 - Elettromagnetismo

Presenza di sottostazioni di trasformazione elettrica AT/BT a servizio dell'azienda
 SI NO X

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda
 SI No X

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)
 SI No X

Viabilità

SEZIONE 11

Sostanza trasportata*	Mezzo di trasporto utilizzato**	N mezzi/2010	N mezzi/2011
Filato tinto	gomma	880	880
Filato da tingere	gomma	550	550
rifiuti	gomma	60/65	50/60

SEZIONE 12 - AMIANTO

Presenza di coperture in cemento-amianto
incapsulato SI No

- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali Buono Obsoleto

Presenza di rivestimenti isolanti di tubi e caldaie e guarnizioni in amianto SI No X

- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali Buono Obsoleto

Presenza di materiali che rivestono superfici applicati a spruzzo utilizzati quali materiali fonoassorbenti, termoisolanti e/o di resistenza al fuoco SI No X

- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali Buono Obsoleto

SEZIONE 13 – SOPRALLUOGO E CONCLUSIONI

Nel corso del sopralluogo del 20 Dicembre 2013 sono state controllate le prescrizioni di cui alla Det. n. 3293 del 06/12/2010 della Provincia di Biella e s.m.i.

Si sono verificati i registri di carico scarico rifiuti e formulari di trasporto (fino a Novembre 2013 – a campione). Sono inoltre state visionate le check list di funzionamento del generatore di calore e dell'impianto di depurazione.

Si sono verificati gli autocontrolli alle emissioni in atmosfera. Si osserva che dai primi mesi del 2014 l'azienda si allaccerà alla linea del gas metano. Ha già acquistato i nuovi bruciatori che verranno installati dopo la riapertura natalizia.

Si è svolto un sopralluogo all'esterno nei piazzali ed all'interno dei reparti produttivi volti a verificare gli stoccaggi dei rifiuti, delle materie prime e la posizione dei macchinari (per verificare la corrispondenza a quanto dichiarato in Autorizzazione).

Nel corso del 2012 si è verificata una diminuzione di circa il 15% per quanto riguarda la produzione di filato tinto rispetto l'anno precedente.

Si è registrato una diminuzione del consumo idrico, pari a circa lo 0,04%, sebbene il consumo specifico, per chilogrammo di filato tinto, abbia registrato un leggero incremento, pari al 17 % rispetto al 2011.

Tali valore possono trovare riscontro nella riduzione della produzione che non permette un esercizio continuativo ed a regime degli impianti produttivi utilizzati nelle operazioni di tintura.

Per quanto riguarda invece i consumi energetici complessivi si riscontra una diminuzione di circa il 12,5% per l'energia elettrica, con un aumento dei consumi specifici di circa il 3%. Per quanto riguarda l'impiego dell'olio combustibile, si rileva una diminuzione di circa il 12 % rispetto al 2011.

I dati complessivi relativi alla produzione di rifiuti speciali sopra riportati evidenziano tipologie qualitative coerenti con la attività sviluppata e quantitativi coerenti con una oculata conduzione operativa di questa ultima.

I consumi specifici rilevati, sia energetici che idrici, continuano tuttavia a porsi leggermente al di sopra dei corrispondenti valori specifici indicati nel documento BREF per il tessile.

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