

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 1 di 23

PREMESSA

La presente Relazione Tecnica viene redatta ai sensi del D.Lgs. n.152/2006 art.29-ter comma 1 al fine di comunicare, all'Autorità competente al rilascio dell'A.I.A. (Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia), le informazioni necessarie a definire l'attività che verrà svolta nell'insediamento produttivo con particolare riferimento alle emissioni prodotte (aria, acqua, rumore, rifiuti, suolo) ed alle MTD (migliori tecnologie disponibili) applicate o applicabili.

Obiettivo della relazione è pertanto quello di illustrare la puntuale osservanza da parte dell'insediamento produttivo delle norme ambientali vigenti applicabili, sia di carattere generale (attività produttive) sia di carattere specifico (produzione di supporti siliconati e produzione di supporti non siliconati).

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	SILICONATURE s.p.a.	
Sede legale	Via Nazionale, 39 – 31010 Godega di Sant'Urbano (TV)	
Sede nuovo stabilimento	Via Maestri del Lavoro, 12 - 33079 – Sesto al Reghena (PN) (atto di acquisto del 26.02.2013 – notaio dr. Romano Jus)	
Tipo di Impianto	<ul style="list-style-type: none"> • Produzione di supporti siliconati in poliestere • Produzione di supporti non siliconati in poliestere 	
Codice e attività IPPC (Allegato VIII - parte II del D.Lgs. 152/2006)	6.7 - Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/h o 200 tonnellate all'anno	

INTERVENTO IN PROGETTO

La ditta **SILICONATURE s.p.a.** , nello stabilimento di via Nazionale - Godega di Sant'Urbano - svolge da anni l'attività di Produzione di supporti siliconati, mediante spalmatura con uso di solventi di un prodotto a base siliconica su un supporto in materiale plastico fornito da terzi. La ditta ha ora in programma di potenziare la propria attività mediante la costruzione di un nuovo stabilimento in comune di - Sesto al Reghena (PN) – in cui effettuare sia la "Produzione di supporti siliconati (poliestere siliconato)", mediante spalmatura di un prodotto a base siliconica con uso di solventi su un supporto in materiale plastico, sia la "Produzione di supporti non siliconati" in materiale plastico (film), partendo direttamente da granulo di poliestere (PET).

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 2 di 23

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

INQUADRAMENTO URBANISTICO DEL SITO

Il sito interessato dall'Impianto IPPC è situato in comune di Sesto al Reghena (PN) all'interno della zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2" (Tav. 1.1) realizzata lungo via Cornia e collocata a Nord/Ovest della frazione di Marignana e ad est dell'autostrada A28.

La zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2" è inserita all'interno della zona agricola E6 ed è delimitata sul lato Nord/Ovest dalla zona agricola E6 in comune di Chions.

La struttura viaria risulta costituita da via Cornia che attraversa la zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2", collegandola all'autostrada A28 Portogruaro-Conegliano in corrispondenza dell'uscita Villotta

DATI CATASTALI ED IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO

DATI CATASTALI

Foglio	Mappali	Superficie totale	Superficie coperta	Sup. scoperta pavimentata	Sup. scoperta non pavimentata	Volume	Altezza	
							Capannone	Torre
12	116-154-155	77.769 m ²	17.652 m ²	17.065 m ²	43.068 m ²	142.747 m ³	10 m	35 m
13	27-58-59-166-167-170-172							

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO

Lo stabilimento sorge su un lotto della superficie complessiva di 77.769 m² ed è costituito da :

- un Fabbricato "Capannone A" della superficie di 14.738 m² adibito alla produzione, distribuito su 3 campate, con altezza media all'estradosso della copertura di 9,10 m . All'interno sul lato Nord è ricavato su tre livelli (piano terra, piano primo, piano secondo) il Corpo Uffici, nel quale sono presenti vani ad uso Ufficio, Laboratorio prove-analisi-test, Infermeria, Refettorio, Spogliatoi, Docce, Servizi igienici ed Archivio per complessivi 555 m² . All'interno e sul lato Sud della campata centrale è ricavato un locale Centrale Termica, un Locale Cabina Elettrica di Trasformazione MT/BT, un Locale Tecnico per le apparecchiature e quadri elettrici di alimentazione e comando. Inoltre sul lato Sud della campata Dx è realizzata una torre H=35 m (vano tecnico), in cui sono contenuti impianti ed attrezzature per la lavorazione del granulo di poliestere (PET).
- una Tettoia della superficie di 920 m² ed altezza 8,2 m realizzata lungo il lato Ovest del Capannone
- un Fabbricato "Capannone B" della superficie di 693 m² ed altezza 4,75 m adibito a deposito materie prime (granulo PET) e locali di servizio (sala pulizia carrelli e rulli, sala di miscelazione, deposito siliconi, sala controllo, locale deposito rifiuti). In adiacenza è realizzata una tettoia di copertura della zona di carico delle cisterne interrate. La struttura è analoga a quella del Capannone A.

L'area è recintata con accesso da via Cornia e Maestri del Lavoro, dalla quale si accede tramite ingresso pedonale e cancello scorrevole.

ZONIZZAZIONE E CLASSIFICAZIONE ACUSTICA

Il comune di SESTO AL REGHENA non ha ancora adottato il "Piano Comunale di Classificazione Acustica" del territorio ai sensi della L.447/95 e della Legge Regionale 16/2007 e s.m.i. e di conseguenza non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio.

Pertanto ai sensi dell'art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991, l'area in oggetto viene individuata in via provvisoria come "Zona esclusivamente industriale" e di conseguenza vengono applicati i seguenti limiti di accettabilità - Leq(A) -, di cui al medesimo articolo, : **70 dB(A)** limite diurno e **70 dB(A)** limite notturno, mentre l'area circostante, essendo zona agricola E6 con scarsità di abitazioni, viene individuata come "Zona tutto il territorio nazionale", con i seguenti limiti di accettabilità **70 dB(A)** limite diurno e **60 dB(A)** limite notturno oltre al rispetto dei limiti differenziali **5 dB(A)** limite diurno e **3 dB(A)** limite notturno.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 3 di 23

INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

Il sito di ubicazione dell'impianto è posto in comune di Sesto al Reghena (PN) all'interno della zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2" collocata a Nord/Ovest della frazione di Marignana e ad est dell'autostrada A28.

Morfologicamente l'area come tutto il territorio circostante presenta un andamento pianeggiante.

L'idrografia principale della zona è rappresentata dal fiume Reghena ad Est e dal fiume Sile ad Ovest.

L'area del sito non risulta esondabile.

La zona e quindi anche il sito è servita da acquedotto, ma manca per ora la pubblica fognatura.

INQUADRAMENTO RECETTORI PERIMETRALI

Con riferimento al PRG vigente ed ai territori limitrofi nel raggio di 1000 m dal perimetro aziendale, si evidenzia quanto segue :

Tipologia RECETTORE	Orientamento	Descrizione	Distanza dal perimetro
Attività produttive	Nord/Ovest	Zona Industriale UBERCO	750 m
	Ovest	Lidl	210 m
Case di civile abitazione	Nord	abitazione	400 m
	Est	abitazione	200 m
	Sud-Est	abitazione	315 m
	Sud	abitazione	230 m
	Ovest	abitazione	500 m
Scuole, ospedali, ecc.		-----	
Impianti sportivi e/o ricreativi		-----	
Infrastrutture di grande comunicazione	Ovest	Autostrada A28 Portogruaro-Conegliano : svincolo di Villotta di Chions	900 m
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		-----	
Corsi d'acqua, laghi, mare, ecc.			
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Nord	zona E6 (agricola)- comuni di Chions e Sesto al Reghena	
	Est	zona E6 (agricola)- comune di Sesto al Reghena	
	Sud	zona E6 (agricola)- comune di Sesto al Reghena	
	Ovest	zona E6 (agricola)- comune di Chions	
Pubblica fognatura	Nord/Ovest	Gestita da "Acquedotto Basso Livenza (in progetto)	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti		-----	
Elettrodotti con tensione > = a 15 kV		-----	
Linea Ferroviaria	Nord	Linea Oderzo - San Vito (<u>non attiva</u>)	confinante

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 4 di 23

2. CICLO PRODUTTIVO

PREMESSA

La ditta **SILICONATURE s.p.a.**, che nello stabilimento di via Nazionale - Godega di Sant'Urbano - svolge da anni l'attività di Produzione di supporti siliconati, mediante spalmatura con uso di solventi di un prodotto a base siliconica su un supporto in materiale plastico fornito da terzi; vuole con il presente intervento potenziare la propria attività mediante la costruzione di un nuovo stabilimento in comune di - Sesto al Reghena (PN) - in cui effettuare la :

- "Produzione di supporti siliconati" (poliestere siliconato), mediante spalmatura di un prodotto a base siliconica con uso di solventi su un supporto in materiale plastico, nonché la
- "Produzione di Supporti in materiale plastico (film)" partendo direttamente dal granulo, che verranno poi utilizzati nello stabilimento di Godega di Sant'Urbano, nonché venduti a terzi.

2.1 CAPACITA' PRODUTTIVA

La produzione avviene nella Linea di spalmatura, avente una capacità produttiva di 62.500 m²/h di supporto pari a 500 km²/anno con un utilizzo di 2,45 t/h di PET in granulo pari a **19.600 t/anno**.

Si tiene ad evidenziare che si prevede di utilizzare la capacità produttiva della Linea di spalmatura per il 30% per la produzione di Supporti non siliconati che non richiede la spalmatura di miscela siliconica e quindi l'uso di solventi organici.

2.2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

Produzione di Supporti Siliconati e non Siliconati in Materiale Plastico avviene come segue :

Il granulo di PET (poliestere vergine e/o riciclato) contenuto nei Silo di stoccaggio perviene, dopo esser stato essiccato, all'area di estrusione, nella quale viene generata la lamina.

La lamina così ottenuta viene quindi stirata longitudinalmente e trasversalmente ottenendo così il supporto in materiale plastico, il quale su specifica richiesta del cliente viene sottoposto anche al processo di spalmatura di una miscela siliconica.

Il film così ottenuto viene quindi rifilato nella macchina TUT alla misura voluta e poi avvolto in bobine su un'anima in acciaio nella bobinatrice.

Le bobine vengono poi trasferite mediante carroponete dalla Bobinatrice alla rastrelliera (10) e da qui alla taglierina Slitter (11), ove vengono tagliate a misura e riavvolte su anime di cartone.

Le bobine di Supporto siliconato e non vengono poi prelevate mediante carrello elettrico all'uscita dello Slitter, confezionate su pallet nella Sala Packing e stoccate nell'area Magazzino.

,oltre all'attività di produzione vengono svolte anche le seguenti attività complementari:

- **Carico granulo nei Silos**
Il granulo perviene allo stabilimento in Big-bag, che vengono stoccati nel magazzino Big-Bag del Capannone A. Da qui vengono prelevati con carrello elevatore e portati nella zona tramogge ove vengono svuotati. Dalle tramogge il granulo viene poi trasferito mediante trasporto pneumatico ai silos.
- **Riutilizzo rifili e scarti di produzione**
L'attività è volta a riutilizzare gli sfridi di lavorazione (rifili e scarti di produzione), producendo un granulato che viene stoccato nel silo e riutilizzato.
- **Pulizia Filtri di Estrusione**
I filtri di estrusione vengono periodicamente puliti (circa ogni 20 gg), secondo le fasi descritte di seguito, nel locale "Sala Pulizia Filtri" presente nel Capannone A, ove vengono portati mediante trans-pallet o carrelli elevatori elettrici.
1^ Pulizia nell'apparecchiatura HYPOX (31), ove vengono rimossi i residui di plastica mediante le fasi di drenaggio, disassemblaggio, Idrolisi, Pirolisi, ed Ossidazione.
2^ Pulizia nella Washing Line (32), ove i componenti del filtro vengono immersi in vasche contenenti Soluzioni di lavaggio e Acqua per risciacquo.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 5 di 23

3^ Pulizia nella High Pressure Washing Box (33), ove i singoli componenti del filtro, vengono risciacquati utilizzando una idropulitrice con acqua calda .

4^ Asciugatura nel "IR Dryer" (34), ove i componenti del filtro vengono prima asciugati in un Forno a raggi IR (34) e poi assemblati.

- **Pulizia Cilindri e Carrelli supporto**

La pulizia dei cilindri di spalmatura e dei carrelli di supporto viene effettuata all'occorrenza, in funzione dei cicli produttivi, nella Sala Pulizia Carrelli e Cilindri presente nel Capannone B; di norma la pulizia del cilindro verrà effettuata ogni 3-4 gg e quella del carrello supporto ogni settimana.

- **Preparazione miscela siliconata**

La miscela siliconata viene preparata nella Sala di Miscelazione presente nel Capannone B e quindi pompata in circuito chiuso alla tramoggia della spalmatrice del Coater.

In particolare un bidone in acciaio inox della capacità di circa 200 lt viene posto su di una bilancia carrellata e portato nella postazione di erogazione solventi. Terminato il dosaggio dei solventi verrà dosata la resina siliconica, spillata dalle cisterne di silicone ed il tutto miscelato.

Mediante paranco il bidone viene trasferito dalla bilancia carrellata alla bilancia fissa e poi viene chiuso con un coperchio provvisto di tubo di pesca, collegato ad una pompa di alimentazione miscela siliconica gestita direttamente dalla macchina Coater.

- **Deposito prodotti chimici**

Deposito al coperto: separato dal 'Capannone A' di produzione c'è il fabbricato 'Capannone B' suddiviso in 5 sale (Deposito rifiuti con silicone, Magazzino Ricambi, Magazzino Silicone e additivi, Miscelazione/bilance, Pulizia carrelli e cilindri)

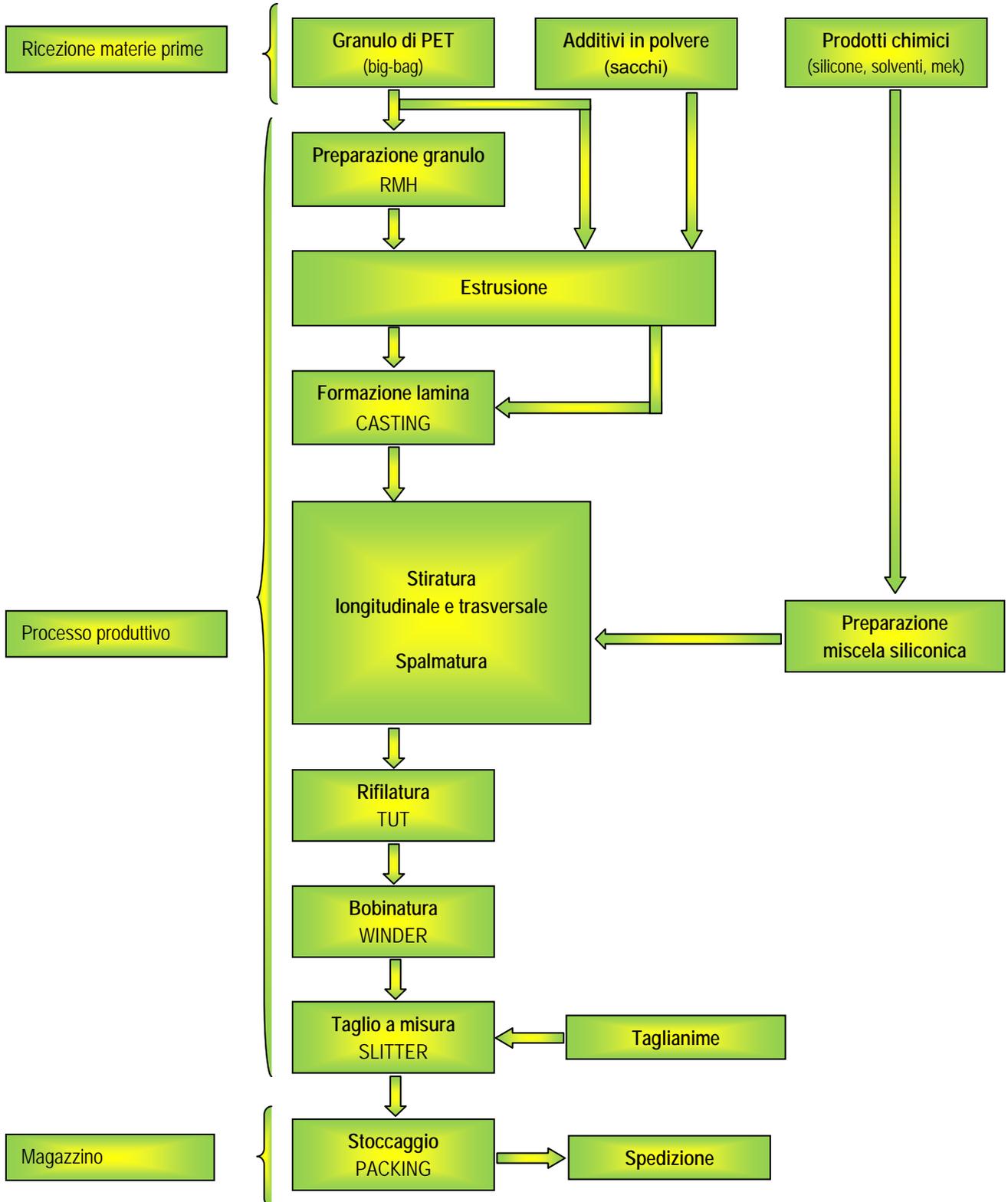
Deposito esterno : in adiacenza al Fabbricato Capannone B vi sono alcuni serbatoi interrati del tipo a doppia parete, ove vengono stoccati i prodotti chimici liquidi conferiti in autobotte quali :solventi organici. E' inoltre previsto sempre interrato un Serbatoio a doppia parete in acciaio inox da 5 mc per la raccolta di eventuali spandimenti (V6) originati durante le operazioni di riempimento dei serbatoi di stoccaggio sopra elencati ovvero nella sala deposito Silicone, nella sala preparazione miscele e nella sala pulizia.

Il riempimento dei serbatoi avviene con le autocisterne sotto tettoia.

- **Uffici amministrazione e gestione** : acquisizione ordini, gestione acquisti, gestione consegne, gestione amministrativa ,personale, rifiuti , rapporti con clienti e fornitori.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 6 di 23

SCHEMA DI PRINCIPIO



	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 7 di 23

2.3 MATERIE PRIME ed AUSILIARIE UTILIZZATE

Nello svolgimento dell'attività produttiva vengono utilizzate le seguenti materie prime ed ausiliarie,:

- Granulo di PET
- Solventi (organici)
- Miscela Siliconica
- Additivi (Silice, Biossido di Titanio)

2.4 RISORSE ENERGETICHE UTILIZZATE

Nello svolgimento dell'attività produttiva vengono utilizzate le seguenti risorse energetiche:

Energia Termica

L'energia termica viene utilizzata per il riscaldamento delle varie macchine ed apparecchiature di produzione e ausiliarie (Hypox, Washing Line), oltre che per la climatizzazione degli ambienti.

Energia Elettrica

Tutte le macchine, attrezzature ed impianti sono azionate da energia elettrica derivata interamente dalla rete elettrica nazionale in MT.

2.5 LOGISTICA DI APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E DI SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI

(mezzi di trasporto e frequenza)

Materie Prime

Programma di acquisto

L'ufficio acquisti sulla base del programma di produzione effettivo e delle formulazioni richieste provvederà a rivedere con cadenza settimanale il programma di consegna delle materie prime che avviene come segue

Materia Prima	Confezione	Mezzi di trasporto	Frequenza
Granulo di Poliestere (PET)	Big Bag su pallet	Automezzo	n. 3 al giorno
Additivi (silice, biossido di titanio)	Sacchi da 25 kg ciascuno	Automezzo	n. 1 ogni 3 mesi
Solventi	Sfuso	Autocisterna	n. 3 alla settimana
Resine Siliconiche	Cisterne da 1 mc	Automezzo	n. 1 alla settimana

Prodotto Finito

Programma di spedizione

La direzione commerciale stipulerà con i clienti, qualificati secondo procedure interne, dei contratti di fornitura annuale/pluriennale fissando un cronoprogramma di riferimento per la spedizione e le modalità di consegna (confezione, mezzo di trasporto).

L'ufficio spedizioni sulla base del programma di consegna effettivo provvederà a rivedere con cadenza settimanale il programma di consegna del prodotto finito che avviene come segue

Prodotto Finito	Confezione	Mezzi di trasporto	Frequenza
Supporto siliconato in bobine	Imballo su pallet	Autoarticolati	n. 3 al giorno
Supporto non siliconato in bobine	Imballo su pallet	Autoarticolati	n. 1 al giorno

Per la movimentazione interna dei bancali si farà uso all'occorrenza anche di transpallet elettrici e manuali.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 8 di 23

3. ENERGIA

3.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

ENERGIA ELETTRICA

Lo stabilimento non produce energia elettrica.

L'alimentazione elettrica delle macchine, attrezzature ed impianti avviene facendo ricorso interamente alla rete elettrica nazionale in MT, mediante apposita Cabina di trasformazione da 20kV/400V, nella quale sono installati i Trasformatori MT/BT

ENERGIA TERMICA

Lo stabilimento produce energia termica, mediante una Centrale Termica funzionante a **Gas metano**, posta in apposito locale (C.T.) all'interno del Capannone A.

La Centrale Termica provvede sia al riscaldamento degli ambienti di lavoro mediante un Generatore di Calore ad acqua calda (caldaia a condensazione), sia al riscaldamento delle apparecchiature della Linea di produzione.

Nella Centrale termica sono pertanto installati :

- Generatori di Calore ad olio diatermico
- Generatore di Calore ad acqua calda

3.2 CONSUMO DI ENERGIA

L'energia elettrica, fornita interamente dalla rete elettrica nazionale, viene utilizzata nello stabilimento per l'alimentazione delle macchine, delle attrezzature, degli impianti di processo, degli impianti di refrigerazione e degli ausiliari, nonché per l'illuminazione.

L'energia termica, fornita interamente dalla Centrale termica interna, viene utilizzata nello stabilimento nei processi produttivi di essiccazione, estrusione e termostabilizzazione, nonché per la climatizzazione degli ambienti di lavoro (uffici e produzione).

Di seguito vengono riportati i consumi energetici - elettrici e termici (Gas metano) - previsti per lo stabilimento funzionante a regime.

Fonte energetica	Produzione	Anno			
		UM	Totale		
Elettrica	Supporti siliconati e non	kWh	16.000.000		
Gas metano	Supporti siliconati e non	Smc	1.840.000		

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 9 di 23

4. EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate soggette ad autorizzazione AIA

Le emissioni convogliate in atmosfera originate dallo stabilimento, per le quali è richiesta l'autorizzazione, sono riportate schematicamente nella seguente tabella :

Punto N.	Provenienza			Inquinanti emessi	Sistema di monitoraggio	Sistema di Abbattimento
E1	Linea Produzione			-polveri	No	Si
E2	Linea Produzione			-polveri	No	Si
E3	Linea Produzione			-polveri	No	No
E4	Linea Produzione			-polveri	No	No
E5	Linea Produzione			-polveri	No	Si
E6	Linea Produzione			-polveri	No	No
E7	Linea Produzione			-polveri	No	No
E8	Linea Produzione			-polveri	No	No
E9	Linea Produzione			-polveri	No	No
E10	Linea Produzione			-COV	No	No
E11	Linea Produzione			-Ozono	No	Si
E12	Linea Produzione			-polveri --COV -NOx -CO	Si (temperatura)	Si
E13	Linea Produzione			-COV	<u>Registrazione evento</u>	No
	Linea Produzione			Aria calda ambiente	No	
E14	Linea Produzione			-Ozono	No	No
E15	Linea Produzione			-Ozono	No	No
E16	Riciclo rifili			-polveri	No	Si
E17	Riciclo rifili			-polveri	No	Si
E18	Riciclo rifili			-polveri	No	No
E19	Linea Produzione			-polveri	No	Si
E20	Lavaggio Filtri			-polveri - -COV -NOx - -CO	Si (temperatura)	Si
E21	Centrale Termica			-polveri - -NOx - -SOx -	No	No
E22	Centrale Termica			-polveri - -NOx -SOx	No	No
E23	Centrale Termica			-polveri - -NOx -SOx	No	No
E24	Preparazione Miscela siliconica			-COV	No	No
E25	Pulizia carrelli e cilindri			-COV	No	No

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 10 di 23

Emissioni convogliate non soggette ad autorizzazione AIA

Le emissioni convogliate in atmosfera originate dallo stabilimento, per le quali non è richiesta l'autorizzazione, sono descritte schematicamente nella seguente tabella :

Camino N.	Provenienza	Durata		Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Escluso ai sensi del D.Lgs.152/2006	
		h/d	d/an				
Ee1	Raffreddamento catene zone1-7 sx	24	330	3.800	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee2	Raffreddamento catene zone1-7 dx	24	330	3.800	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee3	Ricambio aria zone 1-6	24	330	20.500	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee4	Raffreddamento catene zone 8-13 sx	24	330	2.600	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee5	Raffreddamento catene zone 8-13 dx	24	330	2.600	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee6	Recuperatore di calore (HRU)	24	330	20.000	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee7	Raffreddamento Forno TDO	24	330	45.000	Aria calda	Art.268 comma1 lettera b	
Ee8	Ricambio aria zona Buble Test	8	330	750	Aria ambiente	Art.272 comma 5	
Ee9	Ricambio aria zona Washing Line	24	330	450	Aria ambiente	Art.272 comma 5	
Ee10	Torri evaporative	24	330	110.000	Aria e vapore	Art.268 comma1 lettera b	
Ee11	Asciugatura macinato estruso raffreddato nella vasca (23.1)	2	330	2.200	Aria e vapore	Art.268 comma1 lettera b	
Ee12	Serbatoi interrati solventi	np	np	nd	Sfiati con COV	Art.272 comma 5	

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 11 di 23

4.2 EMISSIONI IN ACQUA (scarichi idrici)

Approvvigionamento Idrico

L'approvvigionamento idrico è assicurato da :

- acquedotto pubblico gestito dal "Consorzio Basso Livenza" per i servizi igienici (uso domestico);
- pozzo artesiano terebrato all'interno dello stabilimento per gli utilizzi nel processo produttivo (uso industriale) – (in fase di rilascio di specifica autorizzazione)

In particolare nel processo produttivo l'acqua viene utilizzata nelle seguenti fasi lavorative :

- co-estrusori (3.1 e 3.2):
- reintegro vasca raffreddamento materiale estruso
- reintegro vasche impianto lavaggio filtri e idropulitrice
- reintegro acqua impianto raffreddamento rulli
- reintegro circuito "Chilled Water"
- reintegro acqua "Torri evaporative".

In considerazione di quanto sopra esposto si prevedono i seguenti utilizzi :

Fonte	Prelievo Annuo	UTILIZZI		
		Uso Industriale		Uso domestico
		Processo	Raffreddamento	
	(m ³ /anno)	(m ³ /anno)	(m ³ /anno)	(m ³ /anno)
Acquedotto	700	-----	-----	700
Pozzo artesiano	98.000	8.000	90.000	-----

Scarichi Idrici

Le emissioni idriche convogliate originate dallo Stabilimento sono :

Sigla scarico	Tipologia acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata m ³ /h	Recettore	Sistemi Trattamento
		h/gg	gg/mese	mesi/anno			
S1	Acque meteoriche di dilavamento coperture	Ogni evento meteorico				Fossato	Nessuno (scarico diretto)
S2	Acque meteoriche di dilavamento piazzali	Ogni evento meteorico				Fossato	Dissabbiatore e disoleatore con filtri a coalescenza
S3	Acque meteoriche di dilavamento piazzali	Ogni evento meteorico				Fossato	Dissabbiatore e disoleatore con filtri a coalescenza
S4	Spurgo (Bleed-Off) da Torri Evaporative	24	30	11	4,8	Fosso Cornia Acque superficiali	Nessuno (scarico diretto)

Sistema di Monitoraggio degli Scarichi Idrici

Vista la tipologia degli scarichi non è previsto alcun sistema di monitoraggio.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 12 di 23

4.3 EMISSIONI SONORE

Con riferimento alla Valutazione Previsionale di impatto Acustico (VPIA) redatta dal Tecnico Competente si evidenzia quanto segue :

-Il complesso industriale della ditta **Siliconature spa** è posto all'interno della zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2" collocata a Nord/Ovest della frazione di Marignana - comune di Sesto al Reghena (PN), classificata dal PRGC **zona D2.b**.

-Il comune di **SESTO AL REGHENA** non ha ancora adottato il "Piano Comunale di Classificazione Acustica" del territorio ai sensi della L.447/95 e della Legge Regionale 16/2007 e s.m.i. e di conseguenza non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio.

-Pertanto ai sensi dell'art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991, l'area in oggetto viene individuata in via provvisoria come "Zona esclusivamente industriale" e di conseguenza vengono applicati i seguenti limiti di accettabilità - Leq(A) -, di cui al medesimo articolo, : **70 dB(A)** limite diurno e **70 dB(A)** limite notturno, mentre l'area circostante, essendo zona agricola E6 con scarsità di abitazioni, viene individuata come "Zona tutto il territorio nazionale", con i seguenti limiti di accettabilità **70 dB(A)** limite diurno e **60 dB(A)** limite notturno oltre al rispetto dei limiti differenziali **5 dB(A)** limite diurno e **3 dB(A)** limite notturno.

-L'impianto è attivo 24 ore al giorno e pertanto è classificato a ciclo continuo.

4.4 RIFIUTI

Modalità di raccolta e movimentazione dei Rifiuti

Di seguito sono riportate le modalità di raccolta e movimentazione dei rifiuti che saranno comunque oggetto di specifiche procedure di gestione

	Descrizione Rifiuto	Provenienza	Modalità di raccolta	Modalità di trasporto al deposito
RIFIUTI PERICOLOSI				
	Scarti di resine e di solventi	Miscelazione e Spalmatura	fusti chiusi	carrello elevatore
	imballaggi vuoti (tank) contaminati da sostanze pericolose	Miscelazione	sfusi	carrello elevatore
	imballaggi vuoti (plastica) contaminati da sostanze pericolose	Miscelazione	sfusi	carrello elevatore
	imballaggi vuoti (metallo) contaminati da sostanze pericolose	Miscelazione	sfusi	carrello elevatore
	imballaggi vuoti (vetro) contaminati da sostanze pericolose	Miscelazione	fusti chiusi	carrello elevatore
	stracci contaminati da sostanze pericolose	Miscelazione e Spalmatura	fusti chiusi	carrello elevatore
	Scarti di materie prime (resine, catalizzatori)	Miscelazione e Spalmatura	fustini chiusi	carrello elevatore
	soluzione acquosa di scarto contenente soda e acido solforico	Pulizia carrelli e cilindri	tank 1000 lt.	carrello elevatore

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 13 di 23

RIFIUTI NON PERICOLOSI				
	imballaggi in carta e cartone (non siliconati)	Imballo e spedizione Taglio anime	cassonetto con ruote	carrello elevatore
	imballaggi in plastica (PET non siliconati)	Imballo e spedizione	pressa	carrello elevatore
	imballaggi in plastica (PE non siliconati)	Imballo e spedizione	cassonetto con ruote	carrello elevatore
	imballaggi in plastica (PP non siliconati)	Imballo e spedizione	pressa/sfusi	carrello elevatore
	imballaggi in legno (pallets)	Imballo e spedizione Magazzino Big-Bag	sfusi	carrello elevatore
	imballaggi metallici	Imballo e spedizione	sfusi	carrello elevatore
	acque condensa compressori	Aria compressa	tank 1000 lt.	carrello elevatore
	acque di lavaggio	Lavaggio filtri	tank 1000 lt.	carrello elevatore

Deposito Temporaneo (ubicazione e gestione)

RIFIUTI PERICOLOSI

I rifiuti pericolosi allo stato solido sono posti in pallet con estensibile e su appositi big-bag posti al coperto sotto tettoia (Tav. 4.1). Il conferimento all'impianto di trattamento verrà effettuato ogni qualvolta il pallet / big-bag è pieno e comunque ogni tre mesi, ovvero come prescritto dal deposito temporaneo come definito dal D.Lgs. 152/2006.

I rifiuti pericolosi allo stato liquido sono posti in contenitori chiusi (tank da 1 mc), stoccati in apposito bacino di contenimento a tenuta sito al coperto nella Sala Rifiuti del Capannone B.

Il conferimento all'impianto di trattamento verrà effettuato ogni qualvolta il tank è pieno e comunque ogni tre mesi, ovvero come prescritto dal deposito temporaneo come definito dal D.Lgs. 152/2006.

RIFIUTI NON PERICOLOSI

I rifiuti non pericolosi allo stato solido; sono posti in cassoni a tenuta della capacità di 30 mc posti al coperto sotto tettoia (Tav. 4.1)

Il conferimento all'impianto di trattamento verrà effettuato ogni qualvolta il cassone è pieno e comunque ogni tre mesi, ovvero come prescritto dal deposito temporaneo come definito dal D.Lgs. 152/2006.

I rifiuti non pericolosi allo stato liquido sono posti in contenitori chiusi (tank da mc 1), stoccati in apposito bacino di contenimento a tenuta sito al coperto nella Sala Rifiuti del Capannone B.

Il conferimento all'impianto di trattamento verrà effettuato ogni qualvolta il Pallet, su cui sono posizioni i fusti, è pieno (n.4 fusti) e comunque ogni tre mesi, ovvero come prescritto dal deposito temporaneo come definito dal D.Lgs. 152/2006.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 14 di 23

5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Di seguito vengono descritti i sistemi di abbattimento/contenimento adottati per le emissioni convogliate in atmosfera originate dallo stabilimento e che necessitano di trattamento.

Emissione E1	Linea di produzione
Sistemi di Abbattimento	Filtro a rete metallica
Descrizione sistema Abbattimento	Pannello in rete metallica
Manutenzione sistema Abbattimento	Pulizia con aria compressa ogni 2 settimane
Utilities funzionamento sistema abbattimento	nessuna
Rendimento impianto previsto dal costruttore	90 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

Emissione E2	Linea di produzione
Sistemi di Abbattimento	Filtro a rete metallica
Descrizione sistema Abbattimento	Pannello in rete metallica
Manutenzione sistema Abbattimento	Pulizia con aria compressa ogni 2 settimane
Utilities funzionamento sistema abbattimento	nessuna
Rendimento impianto previsto dal costruttore	90 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

Emissione E5	Linea di produzione
Sistemi di Abbattimento	Filtro a maniche di tipo autopulente
Descrizione sistema Abbattimento	Mezzi filtranti costruiti da un tessuto di supporto
Manutenzione sistema Abbattimento	Sostituzione mensile
Utilities funzionamento sistema abbattimento	Aria compressa
Rendimento impianto garantito dal costruttore	98 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

Emissione E11	Linea di produzione
----------------------	---------------------

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 15 di 23

Sistemi di Abbattimento	Abbattitore catalitico
Manutenzione sistema Abbattimento	Ogni 6 mesi sostituzione del prefiltro di Allumina Ogni 6 anni sostituzione della carulite (ossido di manganese e ossido di rame)
Utilities funzionamento sistema abbattimento	nessuna
Rendimento impianto garantito dal costruttore	88 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

Emissione E12	Linea di produzione
Sistemi di Abbattimento	Ossidazione termica a rigenerazione
Descrizione sistema Abbattimento (vedi allegato A.3)	Il refluo viene portato sino alla sua temperatura di combustione (>800 °C), temperatura alla quale i COV vengono ossidati a CO ₂ e H ₂ O .
Manutenzione sistema Abbattimento	Manutenzione annuale del bruciatore e controllo letti
Utilities funzionamento sistema abbattimento	Energia elettrica Gas metano Aria compressa
Rendimento impianto garantito dal costruttore	99,7%
Sistema Monitoraggio in continuo	Controllo e registrazione della temperatura di Combustione tramite tre termocoppie con intervento sulle regolazioni

Emissione E16	Linea di produzione
Sistemi di Abbattimento	Filtro a maniche
Descrizione sistema Abbattimento	Mezzi filtranti costruiti da un tessuto di supporto
Manutenzione sistema Abbattimento	Sostituzione annuale delle maniche filtranti
Utilities funzionamento sistema abbattimento	nessuna
Rendimento impianto garantito dal costruttore	98 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

Emissione E17	Linea di produzione
Sistemi di Abbattimento	Filtro a maniche
Descrizione sistema Abbattimento	Mezzi filtranti costruiti da un tessuto di supporto
Manutenzione sistema Abbattimento	Sostituzione annuale delle maniche filtranti
Utilities funzionamento sistema abbattimento	nessuna
Rendimento impianto garantito dal costruttore	98 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 16 di 23

Emissione E19	Taglianime
Sistemi di Abbattimento	Filtro a maniche
Descrizione sistema Abbattimento	Mezzi filtranti costruiti da un tessuto di supporto
Manutenzione sistema Abbattimento	Sostituzione annuale delle maniche filtranti
Utilities funzionamento sistema abbattimento	nessuna
Rendimento impianto garantito dal costruttore	98 %
Sistema Monitoraggio in continuo	nessuno

Emissione E20	Lavaggio Filtri
Sistemi di Abbattimento	Post-Combustione termica con bruciatore a gas
Descrizione sistema Abbattimento	Il refluo viene portato sino alla sua temperatura di combustione (>800 °C); a questa temperatura i COV vengono ossidati a CO ₂ e H ₂ O
Manutenzione sistema Abbattimento	Pulizia e controllo annuale del bruciatore
Utilities funzionamento sistema abbattimento	Energia Elettrica, Gas Naturale, Vapore Saturo
Rendimento impianto garantito dal costruttore	Uscita COV < 20 mg/Nm ³
Sistema Monitoraggio in continuo	Controllo della temperatura di combustione

5.2 EMISSIONI IN ACQUA (scarichi idrici)

Di seguito vengono descritti i sistemi di abbattimento/contenimento adottati per gli scarichi idrici originati dallo stabilimento..

Scarico S1	Acque meteoriche di dilavamento coperture
Provenienza	Le acque meteoriche di dilavamento delle coperture vengono raccolte da una linea di convogliamento specifica, separata dalla linea acque meteoriche di dilavamento piazzali ..
Sistemi di Abbattimento	Nessuno. Lo scarico recapita direttamente nel fossato

Scarico S2	Acque meteoriche di dilavamento piazzali Nord - Est
Provenienza	Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (parte Nord - Est) vengono raccolte da una linea di convogliamento specifica, separata dalla linea acque meteoriche delle coperture. Le acque sia di prima che di seconda pioggia passano in un Sistema di Trattamento specifico e poi recapitano nel fossato adiacente.
Sistemi di Abbattimento	Dissabbiatura e disoleazione con cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza
Manutenzione sistema Abbattimento	-Pulizia vasca di sedimentazione almeno ogni 6 mesi -Controllo dei cuscini oleoassorbenti almeno ogni 6 mesi ed eventuale loro sostituzione -Controllo dei filtri a coalescenza almeno ogni 6 mesi ed eventuale loro sostituzione

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 17 di 23

Scarico S3		Acque meteoriche di dilavamento piazzali Sud - Ovest
Provenienza	Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali (parte Sud - Ovest) vengono raccolte da una linea di convogliamento specifica, separata dalla linea acque meteoriche delle coperture. Le acque sia di prima che di seconda pioggia passano in Sistema di Trattamento specifico e poi recapitano nel fossato adiacente.	
Sistemi di Abbattimento	Dissabbiatura e disoleazione con cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	
Manutenzione sistema Abbattimento	<ul style="list-style-type: none"> -Pulizia vasca di sedimentazione almeno ogni 6 mesi -Controllo dei cuscini oleoassorbenti almeno ogni 6 mesi ed eventuale loro sostituzione -Controllo dei filtri a coalescenza almeno ogni 6 mesi ed eventuale loro sostituzione 	

Scarico S4		Spurgo (Bleed-Off) da Torri Evaporative
Provenienza	Per mantenere la salinità dell'acqua di torre del circuito Cooling Water entro il range richiesto dal funzionamento dell'impianto, è necessario spillare in continuo (spurgo) l'acqua di ricircolo, provvedendo al suo reintegro. Le acque di spurgo recapitano tramite una tubazione specifica nel fosso CORNIA	
Sistemi di Abbattimento (vedi allegato A.6)	Non è previsto alcun sistema di abbattimento delle acque scaricate.	
Manutenzione sistema Abbattimento	---- (è prevista la pulizia del sensore di conducibilità ogni 2 settimane)	

Acque reflue assimilate civili/urbane

Le acque reflue originate dai servizi igienici degli uffici, dai servizi igienici e dalle docce degli spogliatoi vengono convogliate mediante linea specifica ad un impianto di trattamento mediante fitodepurazione posto esterno al perimetro dello stabilimento ed a servizio di parte dell'area Industriale-artigianale. In futuro verranno recapitate nella rete fognaria prevista a servizio di tutta l'area industriale-artigianale e gestita dal Consorzio Basso Livenza.

5.3 EMISSIONI SONORE

Come già illustrato al precedente punto 4.3 non vi sono attività o linee di produzione sottoposte a sistemi specifici di contenimento delle emissioni sonore.

Si evidenzia invece l'adozione delle seguenti misure tecniche volte a ridurre l'effetto del rumore emesso dalle singole macchine ed attrezzature :

- Ventilatore di lancio per il carico dei Silo posto all'interno del Capannone A
- Torre di preparazione granulo in cui sono installati le colonne, gli scambiatori ed i ventilatori del Dryer chiusa perimetralmente con monopanel
- Centrale Termica posta in apposito locale all'interno del Capannone A
- Linea di produzione, Impianto di riutilizzo rifili, Impianto lavaggio filtri tutti posti all'interno del Capannone A
- Combustore per trattamento COV e Torri evaporative posti all'esterno del Capannone A e rispettivamente il primo sul lato Ovest del Capannone A rivolto verso il fabbricato Capannone B ed il secondo sul lato Sud/Ovest del Capannone B , venendo così i fabbricati a costituire uno schermo verso le zone perimetrali alla zona industriale-artigianale.
- Impianto Trattamento aria. le UTA sono poste anche all'interno del capannone su apposito soppalco e le bocche di presa ed espulsione aria sono orientate in direzione Nord/Ovest.
- Compressori ed essiccatori posti in apposito nel locale Centrale Termica interno del Capannone
- Movimentazione interna delle materie prime e del prodotto finito fatta con carrelli elettrici
- Trasporto materie prime e prodotto finito con automezzi e consegna limitata al periodo dalle 8.00 alle 20.00.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 18 di 23

5.4 EMISSIONI SUL SUOLO (materie prime e rifiuti)

Si evidenzia che al fine di impedire l'inquinamento del suolo conseguente a spandimenti tutta la superficie dello stabilimento industriale interessata dalle movimentazioni è pavimentata. In particolare le aree esterne sono asfaltate, mentre le aree interne sono in massetto di CLS con spolvero di quarzo.

In particolare si precisa quanto segue :

5.4.1 Modalità di Stoccaggio e Movimentazione Materie Prime ed Ausiliarie

Le Materie Prime pericolose ai fini ambientali presenti in stabilimento sono stoccate e movimentate come segue :

- Solventi Organici posti all'esterno in Serbatoio a doppia parete interrato
- Miscela silconica posta all'interno in cisterne da 1 mc
- Additivi posti all'interno i sacchi
- Granulo di PET posto all'interno in Big-Bag

Si precisa inoltre che :

-Serbatoi Interrati : I serbatoi interrati sono tutti del tipo a doppia camera con monitoraggio in continuo dell'intercapedine e segnalazione ottico-acustica di eventuali perdite .

-Scarico da autocisterne : le autocisterne sostano in apposita area pavimentata e al coperto.

5.4.2 Modalità di Stoccaggio e Movimentazione Rifiuti – Sistemi di contenimento Rifiuti

Modalità di Stoccaggio e Movimentazione Rifiuti

I Rifiuti pericolosi ai fini ambientali presenti in stabilimento sono stoccati e movimentati come segue :

	Descrizione Rifiuto		Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Ubicazione deposito	
	Scarti di resine e di solventi		liquido	tank 1000 lt.	Deposito Rifiuti con silicone	
	imballaggi vuoti (tank) contaminati da sostanze pericolose		solido	tank 1000 lt. vuote	Piazzale sotto tettoia	
	imballaggi vuoti (plastica) contaminati da sostanze pericolose		solido	fustini vuoti su pallet con estensibile	Deposito Rifiuti con silicone	
	imballaggi vuoti (metallo) contaminati da sostanze pericolose		solido	fustini vuoti su pallet con estensibile	Deposito Rifiuti con silicone	
	imballaggi vuoti (vetro) contaminati da sostanze pericolose		solido	fusto in plastica su pallet	Deposito Rifiuti con silicone	
	stracci contaminati da sostanze pericolose		solido	big-bag	Deposito Rifiuti con silicone	
	Scarti di materie prime (resine, catalizzatori e inchiostri)		liquido	fustini su pallet con estensibile	Deposito Rifiuti con silicone	
	soluzione acquosa di scarto contenente soda e acido solforico		liquido	tank 1000 lt.	Deposito Rifiuti con silicone	

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 19 di 23

RIFIUTI NON PERICOLOSI						
	imballaggi in carta e cartone (non siliconati)		solido	cassone	Piazzale sotto tettoia	
	imballaggi in plastica (PET non siliconati)		solido	cassone	Piazzale sotto tettoia	
	imballaggi in plastica (PE non siliconati)		solido	cassone	Piazzale sotto tettoia	
	imballaggi in plastica (PP non siliconati)		solido	sfusi	Piazzale sotto tettoia	
	imballaggi in legno (pallets)		solido	sfusi	Piazzale sotto tettoia	
	imballaggi metallici		solido	cassone	Piazzale sotto tettoia	
	acque condensa compressori		liquido	tank 1000 lt.	Deposito Rifiuti con silicone	
	acque di lavaggio		liquido	tank 1000 lt.	Deposito Rifiuti con silicone	

La gestione di eventuali spandimenti avviene con le modalità definite nel PIANO di EMERGENZA specifico.

6. BONIFICHE AMBIENTALI

Si evidenzia che il sito dello stabilimento è all'interno della zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2" di recente realizzazione, destinata in precedenza ad attività agricola, per cui non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della parte VI del D.Lgs.152/2006 (exDM 471/99) relativo alla bonifica dei siti inquinati.

7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Lo stabilimento non svolge attività soggette a RIR (rischi incidenti rilevanti), per cui non è soggetto agli adempimenti, di cui al D.Lgs.334/99 e smi (attuazione direttiva 96/82 CE-SEVESO bis).

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 20 di 23

8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

8.1 VALUTAZIONE COMPLESSIVA INQUINAMENTO AMBIENTALE

Al fine di valutare l'inquinamento ambientale complessivo riconducibile allo stabilimento, si è preso a riferimento la seguente produzione a regime

Descrizione Prodotto Finito	Quantità (kg/h)	Quantità (kg/die)	Ore anno	Quantità (t/anno)	
Supporti Siliconati	2.450	58.800	5.600	13.700	70%
Supporti non Siliconati	2.450	58.800	2.400	5.900	30%
		totale	8.000	19.600	

EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'impatto complessivo relativo alle emissioni in atmosfera viene riportato di seguito in forma tabellare.

Inquinante	Provenienza	Quantità	
		Kg/h	t/anno
NOx	E12 E20 E21 E22 E23	4,830	38,219
SOx	E21 E22 E23	0,284	2,245
CO	E12 E20	3,605	28,517
COV	E10 E12 E20 E24 E25	2,162	17,110
O ₃	E11 E14 E15	0,028	0,038
Polveri	E1 E2 E3 E4 E5 E6 E7 E8 E9 E12 E16 E17 E18 E19 E20 E21 E22 E23	0,40	2,50

EMISSIONI IN ACQUA (scarichi idrici)

L'impatto complessivo relativo alle emissioni in acqua viene riportato di seguito in forma tabellare, riferita al singolo inquinante ed allo scarico interessato.

Si evidenzia che solo le acque di spurgo (bleed off) delle Torri evaporative danno luogo a "scarico idrico" S4, mentre nessuno degli altri utilizzi indicati dà luogo a scarico idrico; in particolare :

- le acque di uso domestico vengono immesse nell'impianto di Fitodepurazione che non ha scarico;
- le altre acque una volta utilizzate (vasca recycling,) vengono smaltite come rifiuto;
- le acque di lavaggio filtri e di condensa dei compressori vengono pure smaltite come rifiuto.

Inquinante					Sali		
Punto N.	Provenienza	Portata	Durata	Frequenza	Quantità		
		(m ³ /h)	h/die	die/anno	g/m ³	Kg/h	t/anno
S4	Spurgo Torri Evaporative	4,8	24	330	170	0,8	6,5
Totali					170	0,8	6,5

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 21 di 23

EMISSIONI SONORE

Come citato in precedenza:

- il complesso industriale è posto all'interno della zona Industriale-artigianale "Banduzzo 2" collocata a Nord/Ovest della frazione di Marignana- comune di Sesto al Reghena (PN), che non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio.
- l'area viene individuata in via provvisoria, ai sensi dell'art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991, come "Zona esclusivamente industriale"
- il complesso industriale è attivo 24 ore al giorno e pertanto è classificato a ciclo continuo.

Le principali sorgenti di rumore presenti nel complesso produttivo sono poste all'interno dello stabilimento e quelle esterne (Combustore COV, torri evaporative) sono poste tra il Capannone A (stabilimento) e il Capannone B (magazzino), lontano dal confine di proprietà.

Queste misure tecniche unitamente alle misure di mitigazione che verranno adottate consentiranno di assicurare, presso i potenziali recettori, il rispetto sia dei VL assoluti di immissione che i VL differenziali.

EMISSIONI AL SUOLO (rifiuti)

L'impatto al suolo conseguente alla produzione di rifiuti è riportato nella seguente tabella

	Descrizione Rifiuto	Deposito Temporaneo		Quantità specifica (kg rifiuto / Kg prodotto)
RIFIUTI PERICOLOSI				
	Scarti di resine e di solventi	3 mesi		6,20 10 ⁻³
	imballaggi vuoti (tank) contaminati da sostanze pericolose	3 mesi		0,15 10 ⁻³
	imballaggi vuoti (plastica) contaminati da sostanze pericolose	3 mesi		0,10 10 ⁻³
	imballaggi vuoti (metallo) contaminati da sostanze pericolose	3 mesi		0,51 10 ⁻³
	imballaggi vuoti (vetro) contaminati da sostanze pericolose	3 mesi		0,05 10 ⁻³
	stracci contaminati da sostanze pericolose	3 mesi		0,51 10 ⁻³
	Scarti di materie prime (resine, catalizzatori e inchiostri)	3 mesi		0,10 10 ⁻³
	soluzione acquosa di scarto contenente soda e acido solforico	3 mesi		1,03 10 ⁻³
	Descrizione Rifiuto	Deposito Temporaneo		Quantità specifica (kg rifiuto / Kg prodotto)
RIFIUTI NON PERICOLOSI				
	imballaggi in carta e cartone (non siliconati)	3 mesi		7,7 10 ⁻³
	imballaggi in plastica (PET non siliconati)	3 mesi		0,51 10 ⁻³
	imballaggi in plastica (PE non siliconati)	3 mesi		0,51 10 ⁻³
	imballaggi in plastica (PP non siliconati)	3 mesi		0,25 10 ⁻³
	imballaggi in legno (pallets)	3 mesi		18,0 10 ⁻³
	imballaggi metallici	3 mesi		0,35 10 ⁻³
	acque condensa compressori	3 mesi		1,03 10 ⁻³
	acque di lavaggio	3 mesi		1,03 10 ⁻³

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 22 di 23

8.2 VALUTAZIONE COMPLESSIVA CONSUMI ENERGETICI

Bilancio energetico del complesso		Energia Elettrica	Energia Termica	
		(MWh/anno)	(MWh/anno)	
INGRESSO	Energia prodotta	0	17.700	
	Energia acquistata	16.000	0	
USCITA	Energia utilizzata	16.000	15.000	
	Energia ceduta	0	0	
	Energia dispersa	0	2.700	

Bilancio energetico specifico		Supporti Siliconati		Supporti non Siliconati	
		(MWh/anno)	(kWh/kg)	(MWh/anno)	(kWh/kg)
Energia Elettrica utilizzata	11.200	0,82	4.800	0,82	
Energia Termica utilizzata	10.500	0,76	4.500	0,76	

8.3 TECNICHE ADOTTATE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni generate dal trasporto pneumatico del granulo vengono convogliate a dei separatori a ciclone.

Le emissioni generate dalla spalmatura della miscela siliconica e dalla successiva fase di asciugatura nei forni vengono convogliate ad un impianto di termodistruzione coadiuvato da Gas metano con recupero di calore.

Le emissioni generate dalla pulizia filtri nell'apparecchiatura Hypox, vengono convogliate ad un impianto di termodistruzione coadiuvato da Gas metano.

EMISSIONI IN ACQUA (scarichi idrici)

Lo stabilimento fatta eccezione per le acque meteoriche e per le acque di spurgo (bleed off) delle torri evaporative non ha scarichi idrici.

Le acque delle coperture vengono raccolte da una rete fognaria specifica e convogliate in una vasca solo la quantità eccedente l'invaso perverrà allo scarico.

Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali vengono raccolte da una linea di convogliamento specifica, separata dalla linea acque meteoriche delle coperture. Le acque sia di prima che di seconda pioggia passano in Sistemi di Trattamento specifico (dissabbiatura e disoleazione con cuscinetti oleoassorbenti e filtri a coalescenza) e poi recapitano nel fossato adiacente.

Le acque di spurgo (bleed off) delle torri evaporative pervengono direttamente allo scarico S4. I trattamenti chimici effettuati, (biocida e disincrostante) sono in concentrazione tale da assicurare, come già citato in precedenza, il rispetto dei V.L. relativi agli scarichi su acque superficiali.

	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	Rev. 00 aprile 2013
	SINTESI PER IL PUBBLICO	Pagina 23 di 23

PRODUZIONE RIFIUTI

La tecnologia impiantistica prescelta è quella che allo stato attuale della tecnica, consente di contenere al minimo la quantità di rifiuti prodotta e di riutilizzare totalmente i residui di produzione, costituiti dai rifili e dalla prima bobina prodotta in sede di avvio della linea di produzione

RIDUZIONE CONSUMI (energia, acqua, materie prime pericolose)

Energia Elettrica :

Al fine di ridurre al minimo i consumi elettrici è stato scelto, ove possibile, di intervenire con l'installazione di inverter al fine di adeguare il consumo di energia elettrica al regime effettivo di funzionamento dell'impianto.

Energia Termica (gas metano) :

La produzione di energia termica avviene tramite la combustione di Gas Metano in Caldaie ad olio diatermico a tre giri di fumo, che assicurano un elevato rendimento.

La produzione di acqua avviene invece mediante una caldaia a condensazione sempre a Gas metano con rendimento prossimo al 100%.

Acqua :

L'acqua prelevata dall'acquedotto verrà utilizzata solo per i servizi igienici.

Per il processo si è scelto di utilizzare acqua di falda ed al fine di limitare i consumi di installare delle torri evaporative.

8.4 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

VERIFICA APPLICAZIONE DELLE BAT

Si evidenzia che, allo stato attuale non risultano pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale le "Linee guida relative alle attività elencate nell'Allegato VIII - parte II del D.Lgs. 152/2006" ; di conseguenza, appena verranno pubblicate le Linee guida succitate, il Gestore dell'Impianto provvederà ad eseguire la verifica dello stato di applicazione delle MTD pubblicate,

9. ALLEGATI

- Carta Tecnica Regionale
- Estratto Catastale
- Planimetria dell'Insediamento.