

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI UDINE
COMUNE DI FAGAGNA

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

RELAZIONE NON TECNICA
Redatto a sensi del D. Lgs. 59/2005 art. 5

Ditta:

POZZO S.p.A.

Sede Legale:

Via Padova, 3
Fraz. Feletto Umberto
33010 Tavagnacco

Sede Operativa:

Stabilimento
Via Marcuzzi
33034 Fagagna
UDINE

1 Premessa

POZZO S.p.A. con sede in via Marcuzzi, 33074 a Fagagna (UDINE), al fine di ottemperare alla normativa vigente, relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento richiede, ai sensi del D.Leg. 59/2005 art.5, il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per il punto 2.6 dell'Allegato 1 del D.Leg. 59/2005 in quanto impianti per il trattamento di superfici di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 mc.

1.2 Scheda Informativa

Azienda.....Pozzo S.p.A.
Sede Legale.....Via Padova, 3 –Fraz. Feletto Umberto, Tavagnacco (UD)
Sede Unità Produttiva.....Via A. Marcuzzi – 33034 – Fagagna (UD)
Settore di attività: Progettazione e produzione di lame circolari, di teste portacoltelli, frese saldobrasate, punte e componenti in metallo duro
Partita IVA – Codice Fiscale.00166710301
C.C.I.A.A.00166710301
REA..... 84615
ISTAT.....29430

2 Inquadramento Urbanistico e territoriale dell'Impianto

Secondo quanto previsto dal Piano Regolatore Generale Comunale (PRGC), Il sito risulta inquadrato dal punto di vista urbanistico come, ZONA INDUSTRIALE D2 e comprende le seguenti particelle catastali:

COMUNE DI FAGAGNA:

Foglio N°23

mappali: 803, 791, 41, 39, 37, 36.

SCHEDE INFORMATIVA

La superficie totale o area occupata dallo stabilimento è di 29.000 m² , dei quali superficie coperta 14.805 m²

2.1 Descrizione di massima del sito

Nel raggio di 1 Km dallo stabilimento esistono le seguenti tipologie di:

attività produttive: aziende metalmeccaniche, carrozzerie, autofficine, falegnamerie arti grafiche e artigiani vari;

case civili : in particolare l'abitato di Ciconicco, in comune di Fagagna, nonché alcune case sparse nel raggio di 1 Km dal sito POZZO S.pA:.

Non sono presenti : scuole, ospedali.

In prossimità dello stabilimento insiste un impianto sportivo e ricreativo.

Sempre entro il raggio di 1 Km dall'impianto, vi sono le seguenti vie di comunicazione:

la Strada statale n. 464 Spilimbergo-Udine e la Strada Provinciale n. 10.

Per quanto concerne la presenza di opere di presa idrica per il consumo umano, non se ne registrano entro il raggio di 1 Km, così pure la presenza di gasdotti e oleodotti. Stesso dicasi per corsi d'acqua. Sono presenti invece, insediamenti agricoli, la fognatura pubblica.

Cicli produttivi

2.1 Descrizione storica dell'Impianto

La Società nasce dall'indotto dell'industria della sedia negli anni Sessanta.

Attualmente la Società è certificata ISO 9001:2000 dall'Ente TÜV Italia S.r.l.

Lo sviluppo consiste nella produzione specializzata di lame circolari e altri utensili di efficacia immediata per il cliente.



- Lo stabilimento di Fagagna, via A. Marcuzzi, Zona Industriale

Spesso si tratta di pezzi su misura per esigenze specifiche che richiedono un'accurata progettazione.

L'investimento che ne consegue porta al risultato attuale:

- sedi produttive su una superficie di 45.000 mc,
- oltre 36.000 proposte a catalogo,
- 1000 addetti

Lo stabilimento di Fagagna in particolare, oggetto della presente documentazione, produce lame per il taglio di legno e alluminio.

2.2 Processo di Produzione

POZZO S.p.A. è specializzata nella costruzione di :

- lame circolari
- teste portacoltelli con coltelli a gettare e Sistema Performance
- punte saldobrasate a fissaggio meccanico
- frese saldobrasate
- e di tutta una serie di placchette, denti sega e coltelli in Metallo Duro (HM), prodotto in proprio con diversi gradi di durezza, per rispondere a qualsiasi esigenza, garantendo per ogni applicazione, la miglior qualità possibile.

LAME CIRCOLARI

Costituiscono un prodotto ad alto contenuto tecnologico, curate nei minimi particolari : dalla progettazione alla scelta delle materie prime che vengono impiegate nella produzione dell'utensile.

Una lama circolare è infatti solo all'apparenza un utensile semplice. In realtà sono molte le caratteristiche tecnologiche che concorrono a migliorarne le prestazioni, quali

- il rivestimento antiaderente in Teflon
- gli intagli per la dispersione delle tensioni del corpo e del calore durante la lavorazione
- la tensionatura
- le asole per l'abbattimento della rumorosità (lame silenziose)
- la conformazione del dente e la geometria del limitatore di truciolo contro il rifiuto del pezzo lavorato (anti-kickback).

Inoltre, POZZO S.p.A. produce da sé uno speciale Metallo Duro, denominato "micrograno", che viene utilizzato per la costruzione dei denti delle lame, con diversi gradi di durezza e tenacità, per ottenere la migliore finitura e la maggior durata possibili nella lavorazione dei diversi materiali.

TESTE PORTACOLTELLI

Ogni testa portacoltelli viene costruita, controllata e collaudata con sistemi computerizzati che consentono di garantire una qualità costante. L'applicazione delle migliori tecnologie avviene allo scopo di realizzare utensili che siano non solamente efficaci, ma sicuri per l'utilizzatore.

POZZO S.p.A. ha infatti brevettato due nuovi sistemi di bloccaggio dei coltelli e di regolazione degli inserti che oltre a risultare efficaci, precisi e sicuri sono anche di semplice utilizzo e manutenzione.

PUNTE SALDOBRASATE A FISSAGGIO MECCANICO

POZZO suddivide le sue punte in 3 famiglie:

- punte CNC
- punte foratrici
- punte integrali

Con questa ampia gamma di utensili si intende offrire una soluzione per ogni necessità connessa alla lavorazione del legno su pantografo e foratrice. Con questi utensili si possono costruire:

- porte e antine profilate
- sedi per cerniere
- fori e quant'altro.

FRESE SALDOBRASATE

Una fresa è un utensile rotativo composto da più taglienti, disposti geometricamente sulla sua circonferenza, costituiti da placchette in HM (il metallo duro prodotto dall'Azienda stessa) e fissati in modo definitivo (saldobrasati) sul corpo dell'utensile. I taglienti vengono saldati al corpo della fresa mediante una lega composta da Ag-Cu-Ag in grado di assorbire eventuali urti dovuti ai contraccolpi sul legno e garantendo così una maggiore durata delle placchette e quindi dell'utensile.

GRUPPI PER SERRAMENTI

Si compongono di più teste portacoltelli che vanno assemblate sullo stesso albero di una macchina, permettendo lavorazioni più complesse di un singolo utensile, fino ad ottenere intere sezioni di serramenti.

Oltre ai serramenti standard e collaudati proposti dalla ditta POZZO, l'azienda fornisce delle soluzioni personalizzate e su richiesta del Cliente.

HM

Il Metallo Duro viene prodotto dall' Azienda stessa, per l'impiego nella costruzione dei taglienti di tutti i suoi utensili. Il grado di durezza varia a seconda dell'impiego dell'utensile e dei materiali che andrà a lavorare. Inoltre, l'utilizzo di polveri a grana estremamente fine (micrograno) ha reso il Metallo Duro più compatto, aumentandone la resistenza all'abrasione e migliorando la qualità di taglio e quindi la durata dell'utensile.

2.3 Descrizione del ciclo produttivo

Le attività lavorative analizzate presso lo stabilimento di Fagagna riguardano produzione delle lame.

I denti per le lame sono prodotti presso lo stabilimento di Martignacco e da qui ricevuti.

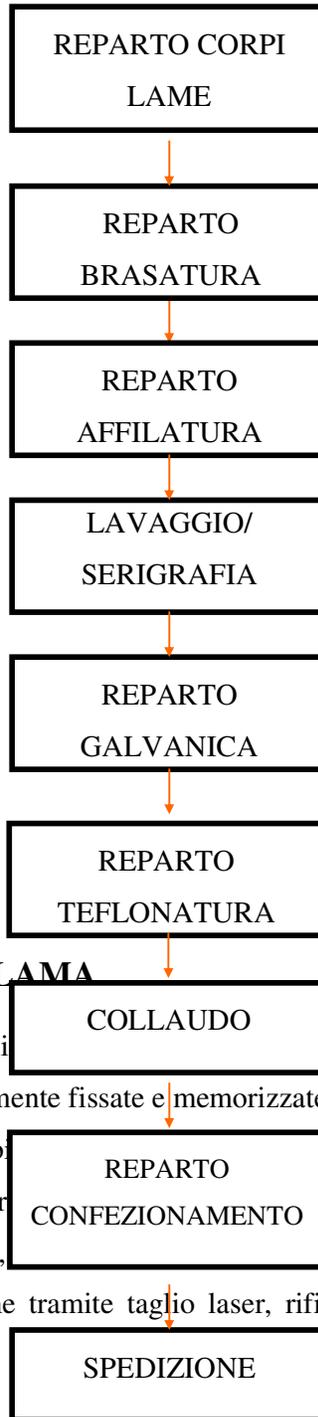
Il personale svolge attività caratterizzate dal processo produttivo e dalle macchine installate nei vari reparti. I compiti sono pertanto operativi in alcuni reparti di lavorazione e di controllo ove gli impianti sono automatizzati.

Ciascun addetto opera su un numero limitato di macchine e copre brevi spostamenti all'interno dell'insediamento produttivo.

Lo stabilimento è quindi suddiviso nelle seguenti aree omogenee:

- REPARTO CORPI LAMA
- REPARTO BRASATURA
- REPARTO AFFILATURA
- REPARTO LAVAGGIO E SERIGRAFIA
- REPARTO TEFLONATURA
- REPARTO GALVANICA
- COLLAUDO
- MAGAZZINO E IMBALLI
- MANUTENZIONE
- PIAZZALI E LOCALI TECNICI
- UFFICI E SERVIZI GENERALI

SCHEMA A BLOCCHI del CICLO PRODUTTIVO COMPLESSIVO



2.4 REPARTO CORPI LAMA

Sulle linee automatiche di taglio e sezionamento delle lamiere secondo forme e dimensioni precedentemente fissate e memorizzate su programmi di controllo numerico.

All'uscita della linea laser subisce un trattamento termico in appositi forni elettrici e una successiva satinatura. Nel reparto vengono effettuate lavorazioni di rettifica dei fianchi, raddrizzatura, alesatura del foro, e satinatura.

Una volta prodotti i corpi lame tramite taglio laser, rifiniti vengono predisposti per la saldo brasatura.

2.5 REPARTO BRASATURA

In questo reparto vengono effettuate lavorazioni sulle lame destinate all'industria del legno.

Viene effettuata la saldo brasatura delle placchette di widia sui corpi lama.

Operazioni tipiche sono: la sabbiatura, la saldatura per brasatura dei denti in metallo duro sul corpo della lama ed il controllo di tensionatura e planarità.

2.6 REPARTO AFFILATURA

Qui vengono effettuate le operazioni di affilatura, lavaggio e marcatura per serigrafia delle lame; seguite da verniciatura, imballo e spedizione.

Le operazioni eseguite sono di rifinitura delle lame che prevede la rettifica fronte/dorso con macchine diversamente attrezzate e la rettifica fianchi.

L'attività di manutenzione ordinaria viene eseguita internamente, in un'officina attrezzata con macchine utensili.

Parte delle lame subiscono trattamenti delle superfici per teflonatura in un apposito locale.

2.7 REPARTO LAVAGGIO E SERIGRAFIA

Successivamente le operazioni di ripristino ed eventuale sabbiatura, le lame vengono sottoposte a lavaggio automatico o semiautomatico, marcate, collaudate, imballate ed infine spedite

2.8 COLLAUDO

L'area di collaudo delle lame, nella quale vengono effettuate le verifiche su campioni di lame utilizzando macchine utensili quali: troncatrici e seghe circolari

Il personale provvede a sottoporre a campione le lame prodotte, a una serie di prove di taglio con l'ausilio di macchine per la lavorazione del legno quali seghe a disco e combinate.

Per la predisposizione dei masselli da lavorare l'addetto impiega anche altre macchine quali toupie, seghe a nastro, piallatrici.

2.9 MAGAZZINO E IMBALLI

Le lame lavorate nelle fasi precedenti vengono impacchettate in apposite scatole blister, quale confezione finale del singolo prodotto.

In relazione alla commessa il prodotto può essere confezionato in cassoni, container, ecc.

Per le operazioni di imballaggio, a seconda della tipologia delle confezioni, vengono utilizzate linee di imballo automatico oppure l'operazione viene svolta manualmente con l'ausilio di nastratrici e reggettatrici manuali.

Il trasporto all'interno del locale avviene con transpallet o carrelli elevatori.

Le singole lame vengono posizionate in contenitori in materiale plastico, per le attività di imballo vengono impiegati contenitori in cartone di varie dimensioni. Tali materiali sono conservati in apposito deposito separato dal reparto tramite parete REI 120.

2.10 MANUTENZIONE

L'attività di manutenzione ordinaria viene eseguita internamente, in un'officina attrezzata con macchine utensili.

2.11 REPARTO TEFLONATURA

Parte delle lame subiscono trattamenti delle superfici per teflonatura in un apposito locale e successivamente vengono trasferite all'impianto di nichelatura- cromatura.

2.12 REPARTO GALVANICA

L'impianto di nichelatura-cromatura costruito secondo i moderni criteri di doppia vasca:

- una vasca a tenuta in acciaio inox 304 e
- una controvasca a tenuta in polipropilene da 10 e 15 mm.

Così fatto, il sistema permette il contenimento del 100% e l'impossibilità di sversamento dei liquidi operativi dalle vasche.

L'impianto inoltre utilizza sistemi di lavaggio ed immersione in controcorrente e lavaggi a spruzzo gestiti da PLC.

Le lame dentate agganciate su telai plastificati sono automaticamente avviate, attraverso carrelli robot gestiti da PLC, in successione alle vasche di trattamento.

Fra le varie vasche di lavaggio con acque in controcorrente.

3 Energia

Pozzo S.p.A. non produce energia propria, bensì acquista energia necessaria da fornitori esterni, nel caso specifico da Sorgenia S.p.A.; per quanto riguarda l'energia elettrica e da Estgas S.p.A. per quanto attiene al gas metano.

4 Emissioni

4.1 Emissioni in atmosfera

La ditta Pozzo S.p.A. presenta alla data odierna i punti di emissione di seguito riportati e autorizzati dalla Giunta Regionale:

Punti di emissione	Tipologia di Impianto	Autorizzazione
E1	Taglio al laser	Delibera n.1459 del 04/05/2001 Decreto n. AMB/223/UD/INAT/1381 del 08/05/2001
E2	Taglio al laser	
E3	Taglio al laser	
E4	Forno di detensione Tenore di Ossigeno pari al 5%	
E5	Aspirazione lavatrice Ceever	
E5a	Aspirazione lavatrice Ceever	
E6	Saldobrasatura	Delibera n.1459 del 04/05/2001 Decreto n. AMB/223/UD/INAT/1381 del 08/05/2001
E7	Saldobrasatura	
E8	Sabbiatura	
E9	Verniciatura/teflonatura	Delibera n.2993 del 14/09/2001 Decreto n. AMB/542/UD/INAT/1381/1 del 20/09/2001
E9b	Verniciatura	
E11	Serigrafia lame	
E9a	Brucciatoe forno cabina	
E10	Lavaggio automatico lame	
E12	Aspirazione polveri del legno	

Punti di emissione	Descrizione impianto	Autorizzazione
E9c	Cabina teflonatura	Decreto n. AMB/0081/UD/ INAT/1381/2 del 24/01/2003
E13	Aspirazione affilatura	
E14		
E15		
E16		
E18	Vasche brunitura	
E19		
E20		
E21	Aspirazione serigrafia	
E22	Nanchino	
E23		
E27	Aspirazione stuccatura	
E17	Lavatrice	
E24	Lavaggio Nanchino	
E25	Aspirazione molatura	
E26	Aspirazione taglio laser	

4.1.1 Analisi delle emissioni in atmosfera attive

La valutazione prende in esame i punti di emissione attivi, con l'obiettivo di valutare la quantità delle sostanze inquinanti per evidenziare l'eventuale apporto sulla qualità dell'aria degli elementi provenienti dai punti di emissione degli impianti produttivi e la verifica del rispetto dei limiti normativi.

Le analisi vengono effettuate con frequenza annuale come previsto dalle autorizzazioni.

Vengono riportate inoltre le caratteristiche costruttive – funzionali di ciascun punto di emissione dei camini.

Le valutazioni mettono in evidenza:

- Il rispetto dei limiti previsti all'interno delle autorizzazioni rilasciate dall'ente preposto.
- I valori che risultano dalle analisi eseguite, sono inferiori a quelli consentiti dalle attuali normative di riferimento (limiti per la qualità dell'aria).

4.2 Emissioni in acqua

4.2.1 Prelievi e scarichi idrici

POZZO S.p.A, detiene una autorizzazione allo scarico acque reflue provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, AUF/06/28 del 28/09/2006: Autorizzazione acque reflue assimilabili alle domestiche.

Attualmente è stata presentata in data 27/10/2006 PROT. 16302 la domanda di autorizzazione per lo scarico di acque reflue industriali per un impianto di depurazione delle acque decapaggio/sgrassaggio presso lo stabilimento di Fagagna al suddetto Comune:

Nel progetto è inerente un: impianto di depurazione acque chimico-fisico.

4.2.2 Analisi delle acque

Per lo scarico in fognatura delle acque reflue provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, l'autorizzazione PROT. AUF/06/28 del 28/09/2006 prevede le verifiche e analisi analitiche delle acque di scarico da effettuarsi annualmente.

Per lo scarico delle acque reflue industriali per un impianto di depurazione delle acque decapaggio/sgrassaggio presso lo stabilimento di Fagagna, attualmente la Società ha presentato in data 27/10/2006 PROT. 16302 la domanda di autorizzazione al suddetto Comune.

4.2.3 Autorizzazione allo scarico

POZZO S.p.A, detiene una autorizzazione allo scarico acque reflue provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, PROT. AUF/06/28 rilasciata dal Comune di Fagagna in data 28/09/2006: Autorizzazione acque reflue assimilabili alle domestiche.

Attualmente è stata presentata in data 27/10/2006 PROT. 16302 la domanda di autorizzazione per lo scarico di acque reflue industriali per un impianto di depurazione delle acque decapaggio/sgrassaggio presso lo stabilimento di Fagagna al suddetto Comune:

4.3 Emissioni sonore

In attesa che il Comune di Fagagna (UD) adotti la zonizzazione acustica del territorio ed introduca i nuovi limiti previsti dal D.P.C.M. 14.11.1997, l'analisi dei valori ricavati dalle misure strumentali per la valutazione delle emissioni sonore nei diversi punti di mappa, dislocati al perimetro dello stabilimento Pozzo SpA (UD) durante la regolare e normale attività operativa nel periodo diurno (06.00 – 22.00), e notturno (22.00 – 06.00), viene stimata in relazione ai limiti previsti dall'art.6 comma 1 del D.P.C.M. 01.03.1991.

5 RIFIUTI

5.1 Scarti di lavorazione

Nel **Reparto Corpi Lama**, vengono prodotti rifiuti, quali le polveri da aspirazione taglio laser (codice CER 12.01.02), stoccati in big bag, il lamierino di ferro (codice CER 12.01.99), stoccato in container da 30 mc per il recupero; l'olio esausto (codice CER 13.02.05) stoccato in fusti da avviare allo smaltimento.

Nel **Reparto Brasatura**, si produce il rifiuto derivante dalle operazioni sabbiatura quale la graniglia abrasiva di scarto e le mole abrasive (codice CER 12.01.17), stoccato in big bag o fusti a seconda dello stato fisico: polverulento o non polverulento.

Nel **Reparto Affilatura**, sono prodotti i seguenti tipi di rifiuti:

fanghi da rettifica (codice CER 12.01.21) ovvero corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti stoccati in big bag.

la limatura di metalli non ferrosi (metallo duro widia), codice CER 12.01.03, stoccato in fusti per il successivo recupero.

I concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose (CER 16.10.03), originati dalla pulizia delle macchine, sono stoccati in vasca da 30 mc.

Nel **Reparto Lavaggio e Serigrafia**, vengono prodotte le acque di lavaggio serigrafia (codice CER 12.03.01), stoccate in apposita vasca da 30 mc.

Presso i **Reparti di Collaudo, Magazzino e Imballi** sono prodotti gli scarti inerenti:

Codice CER 15 01 01: Imballaggi carta e cartone (recupero in container).

Codice CER 15 01 03: Imballaggi in legno (recupero in container).

Codice CER 15 01 06: Imballaggi in materiali misti (recupero in container).

Nel **Reparto Galvanica**, sono prodotti i seguenti rifiuti:

Soluzione acquosa contenete sostanze pericolose (codice CER 11.01.11), stoccata in cisterna da 10 mc.

Resine a scambio ionico saturate (codice CER 19.08.06).

Soluzione di acido solforico (codice CER 06.01.01), stoccata in taniche da 1 mc dotate di bacino di contenimento.

Rifiuti di grassaggio (codice CER 11.01.13), stoccati in vasca da 10 mc.

Reflui dell'impianto evaporatore (codice CER 11.01.98), stoccati in apposita cisterna da 10 mc.

Le basi di decapaggio (codice CER 11.01.07), stoccate in apposita vasca da 10 mc.

I concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose (codice CER 16.10.03), sono stoccati in vasca da 30 mc.

Nel **Reparto Teflonatura**, sono prodotti i seguenti rifiuti:

Carbone attivo esausto impiegato per il trattamento dei fumi (codice CER 19.01.10).

Soluzioni acquose di lavaggio (codice CER 12.03.01), stoccate in apposita vasca da 30 mc.

Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici (codice CER 08.01.15), stoccati in fusti da 200 lt dotati di bacino di contenimento.

In tutti i reparti vi sono appositi raccoglitori per i filtri e stracci sporchi (codice CER 15.02.03).

Saltuariamente sono smaltiti i fanghi di fosse settiche (codice CER 20.03.04) da vasca imhoff.

6 Valutazione integrata dell'inquinamento

Con riferimento a quanto scritto nei paragrafi precedenti, si evidenzia che, la materia prima utilizzata da POZZO, il metallo duro utilizzato per la saldo brasatura delle placchette (widia) sui corpi lama viene recuperato come limatura di metalli non ferrosi (codice CER 12.01.03: metallo duro widia) dal processo di affilatura e stoccato in fusti per il successivo recupero.

6.1 Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori

Tutto il personale è sottoposto ad attività di formazione e informazione in materia d'igiene e sicurezza nell'ambiente di lavoro.

Periodicamente sono organizzati dal servizio di prevenzione e protezione interno richiami formativi di sensibilizzazione e aggiornamento, avvalendosi per tematiche specifiche di professionisti qualificati esterni.

6.2 Procedure organizzative gestionali

Molta attenzione è stata data all'elaborazione delle procedure gestionali di POZZO S.p.A.

Sono state elaborate specifiche istruzioni operative sulla conoscenza tecnica in relazione al processo produttivo.

Con riferimento agli aspetti ambientali, sono state elaborate istruzioni operative per intervenire in caso di incidenti/rischi inerenti la tipologia di lavoro esercitato sulle attrezzature e macchinari utilizzati.

6.3 Procedure di monitoraggio

Emissioni in Atmosfera: con le modalità previste dai decreti autorizzativi si procede alla verifica analitica dei punti di emissione in atmosfera.

Scarichi idrici: vengono verificate le caratteristiche chimiche delle acque reflue scaricate in pubblica fognatura.

6.4 Misure di miglioramento

L'azienda POZZO S.p.A. ha adottato un percorso inerente il continuo miglioramento dei propri impianti dal punto di vista produttivo e ambientale. Essa sta mettendo in atto tutti gli interventi procedurali e tecnici tali da permettere il conseguimento di tali obiettivi.