

**S. T. Srl**

**NATCO**

Via Ferrara 4  
33050 Pozzuolo del Friuli

Decreto

D. Lgs. 152/06 e s.m. Parte seconda Titolo III bis art.29 nonies

Decreto autorizzativo Regione FVG  
STINQ – 1652 - UD/AIA/54 del 10 agosto 2016 volturata con decreto 2953/AMB del 22/12/2016

**ST SRL**

**Attività accessoria tecnicamente connessa a Coveme SPA**

**Riesame con valenza di rinnovo**

**Sintesi non tecnica**

**Art. 29 octies del D. Lgs. n.152/2006**

**Committente**

S.T. Srl

**Amministratore, Gestore e  
Referente per il sito  
Zorzin Lorenzo**

**ST srl**  
Sede legale e amm.va: Via Bioli, 10  
36072 CHIAMPO (VI) - R.E.A. 345068  
Sede operativa: Via Ferrara, 4  
33050 POZZUOLO DEL FRIULI (UD)  
Cod. Fisc. e Part. IVA 03682050244

*Zorzin Lorenzo*

**Consulenza tecnica**

Dott.sa Caterina Zin



Data:

11 Gennaio 2023

Rev. 00

Rif.

# 1 Premessa

La Natco SpA (di seguito denominata NATCO) è titolare della Autorizzazione Integrata Ambientale n. STINQ-2012-UD/AIA/54R del 24 maggio 2018.

La suddetta azienda ha ceduto in uso alla S.T. Srl, di seguito indicata come ST, una porzione limitata di uno dei fabbricati facenti parte del complesso immobiliare di proprietà, affinché essa potesse svolgere determinate lavorazioni del processo industriale in un'area adiacente alla propria produzione.

Nelle pertinenze ST si eseguono le lavorazioni autorizzate consistenti nell'asciugatura delle pelli tinte e la loro preparazione per la fase finale di rifinitura. Tale ciclo è stato autorizzato quale attività funzionalmente connessa con i decreti STINQ – 1652 - UD/AIA/54 del 10 agosto 2016 volturato con decreto 2953/AMB del 22/12/2016.

Si segnala che, rispetto a quanto autorizzato non sono intervenute modifiche al ciclo produttivo in oggetto ed allora descritto.

## 2 Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto connesso all'attività IPPC

### 2.1 Inquadramento urbanistico.

Pozzuolo del Friuli è un comune di 6.940 abitanti in provincia di Udine, a 10 km a sud-sud-ovest di Udine. Confina a nord-ovest con il comune di Basiliano, a nord con i comuni di Campoformido e Udine, ad est con il comune di Pavia di Udine, a sud con il comune di Mortegliano e ad ovest con il comune di Lestizza. Attraversato dal Torrente Cormòr, si estende su un'area centrale dell'Alta Pianura Friulana e, oltre al capoluogo, comprende le frazioni di Cargnacco, Carpeneto, Sammardenchia, Terenzano e Zugliano.

La Società Natco S.p.A. è una società che effettua la lavorazione di pelli già conciate provenienti da tutto il mondo e prevalentemente dal sud America.

Lo stabilimento della Natco S.p.A. sorge all'interno di un lotto della zona industriale-artigianale del territorio comunale di Pozzuolo del Friuli in via Ferrara, 4.



## 2.2 Dati catastali del complesso (superficie coperta e scoperta occupata, fogli e particelle catastali);

### **SUPERFICE FONDIARIA NATCO SPA**

La superficie occupata dall'azienda ST Srl è pari a 1164 metri quadrati e si colloca nella parte terminale del reparto lavorazioni a secco da cui è separata grazie ad un portone industriale.

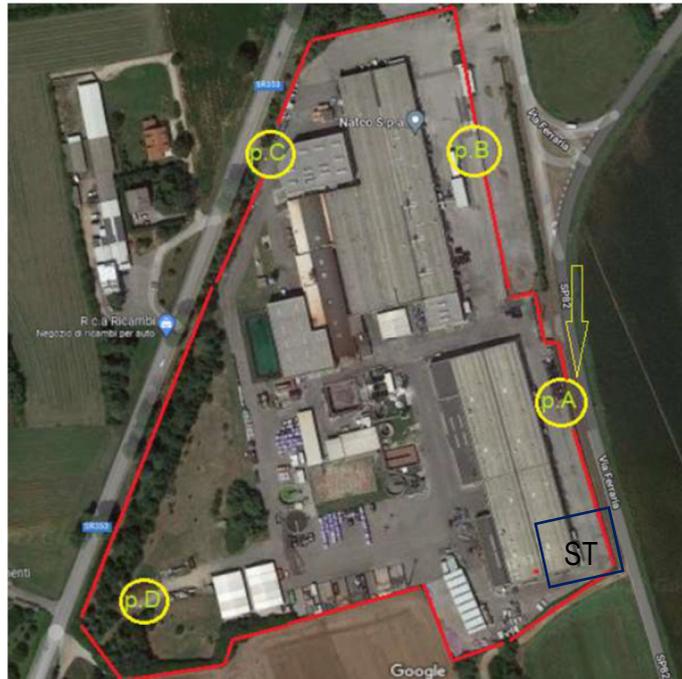
## 2.3 Zonizzazione territoriale e Classificazione acustica del sito;

Il Comune di Pozzuolo del Friuli (UD) ha provveduto alla Zonizzazione acustica del territorio prevista dal D.P.C.M. 14.11.97.

I limiti di accettabilità sono quelli riportati nella Tabella tenendo presente che gli impianti descritti al paragrafo 5 sono ubicati in una zona classificata come "Area prevalentemente industriale" (Classe acustica V). Relativamente ai recettori sensibili più vicini alla cintura che delimita il confine è stata attribuita la cl. IV° "Area ad Intensa Attività Umana" e cl.V° "Area Prevalentemente industriale".

Periodo	Distanza	Classe V Stabilim.	Limite Emissione	
Diurno			65 dB(A)	
Periodo	> m.300	Classe II Rec.A Est	Limite Emissione	Limite Immissione
Diurno				55 dB(A)
Periodo	m.120	Classe V Rec.B Nord-est	Limite Emissione	Limite Immissione
Diurno				70 dB(A)
Periodo	m.50	Classe IV Rec.C Nord-ovest	Limite Emissione	Limite Immissione
Diurno				65 dB(A)
Periodo	m.85	Classe IV Rec.D Sud	Limite Emissione	Limite Immissione
Diurno				65 dB(A)

La ST tuttavia non effettua lavorazioni che incidano significativamente sulla rumorosità esterna



Il perimetro occupato da ST è evidenziato dal riquadro BLU.

### 3 Ciclo Produttivo

Nell'area asciugaggio si eseguono lavorazioni consistenti nell'asciugatura delle pelli tinte e la loro preparazione per la fase finale di rifinitura.

Le pelli bagnate vengono recapitate, dal reparto tintura NATCO, all'asciugatura tramite cassoni transitando internamente. Ogni area è captata e avviata all'impianto di depurazione NATCO.

L'impianto d'inchiodaggio è costituito da una serie di telai mobili su rotaie, ove degli operatori stendono le pelli fissandone il loro perimetro tramite delle apposite pinze dette chiodi. Il telaio con il materiale così fissato ed ancora umido è messo in tensione in maniera debita ed inviato meccanicamente all'interno del forno d'asciugaggio.

L'inchiodaggio ha la funzione di causare un essiccamento spinto delle pelli sottoponendole contemporaneamente ad un'azione di stiro e stabilizzazione delle dimensioni. Esse vengono montate e distese su dei telai attraverso delle speciali pinze, ottenendo così un guadagno in superficie e un'ulteriore stesura delle fibre.

Per realizzare tutto ciò si utilizza un essiccatoio a telai "EGX"



A corredo è presente un sistema di movimentazione automatica dei telai all'interno/esterno del tunnel di essiccaggio;

La realizzazione dell'impianto ha portato a suo tempo al posizionamento di di due nuovi punti di emissione identificati quali A1 ed A2..

Nella stessa area per completare le lavorazioni sono presenti altre attrezzature

A. 1 Palissone a tre teste Cartigliano - Palissonatura.

Le fibre della pelle, aderenti fra di loro a seguito dell'essiccamento, vengono stirate e sollecitate in modo da poter scorrere liberamente e divenire cedevoli ed elastiche al punto desiderato. L'operazione viene effettuata mediante un palissone mediante azione meccanica. Gli addetti preleveranno una pelle dal bancale posto alle loro spalle e la depositeranno su un tappeto rotante posto davanti alla loro postazione che farà avanzare la pelle all'interno del palissone

B. 1 tappeto rotante e impilatore annesso - Stuccatura

La stuccatura consiste nella stesura manuale sulla pelle di un apposito prodotto in modo tale da coprire i difetti più profondi. Gli addetti preleveranno una pelle dal bancale posto alle loro spalle e la depositeranno su un tappeto rotante posto davanti alla loro postazione che farà avanzare la pelle facendo in modo che l'operatore possa applicare lo stucco. In seguito la pelle sarà impilata su un secondo bancale.

Le acque derivanti dalla movimentazione delle pelli bagnate nel reparto vengono raccolte in un pozzetto centrale ed avviate alla rete fognaria Natco.

### 3.1 Logistica.

Limitata al traffico veicolare dei dipendenti. Quella legata alle pelli è gestita direttamente da NATCO ed in essa dettagliata

## 4 Energia

Nell'area asciugaggio è stata realizzata un'utenza elettrica e, dato il ciclo di produzione, si deve generare calore che vengono contabilizzati direttamente ad ST..

### 4.1.1 Energia termica

Il forno di essiccazione a camera metallica ospita n.5 bruciatori di tipo ad aria soffiata, di potenzialità massima al focolare complessiva pari a 1.162 kW alimentati a gas metano di rete, utilizzati per la generazione di aria calda insufflata all'interno del forno stesso tramite n.5 gruppi termoventilanti a ventilazione potenziata.

Per tale scopo è stato installato nel 2016 il seguente impianto:

<b>Impianto di combustione</b>					
<b>Destinazione d'uso</b>	<b>Potenza Termica del focolare Nominale</b>	<b>Combustibile Utilizzato</b>	<b>Reparto in cui sono localizzate</b>	<b>Reparto in cui sono utilizzate</b>	<b>Impianti asserviti</b>
Produzione calore	1162 kw	Gas metano	LAVORAZIONI A SECCO	Area ST	Essiccatoio a telai

## 5 Emissioni

### 5.1 Emissioni in atmosfera

Il forno di essiccazione è del tipo a camera metallica ospitante n.5 bruciatori di tipo ad aria soffiata, di potenzialità massima al focolare complessiva pari a 1.162 kW alimentati a gas metano di rete, utilizzati per la generazione di aria calda insufflata all'interno del forno stesso tramite n.5 gruppi termoventilanti a ventilazione potenziata.

Nello stesso sono posizionati 5 estrattori d'aria umida che provvedono a convogliare la stessa ad un camino di espulsione unico.

Dall'essiccatoio si generano perciò due correnti emissive una legata alla combustione del metano e l'altra all'espulsione dell'aria calda e umida.

	Generatori di calore A1	Aria umida essiccatoio A2
Tipologia del sistema di riduzione/abbattimento adottato	Nessuno	Nessuno
Breve descrizione del principio di funzionamento del sistema scelto	Fabbisogno gas massimo 130 mc/h Potenza termica richiesta per messa a regime 1.000.000 kcal /h Potenza termica richiesta in condizioni standard 800.000 kcal /h	Aria umida aspirata dall'interno dell'essiccatoio
Schema e descrizione dei principali componenti del sistema	Bruciatori di gas CUENOD C.7 G 107/8 Apparecchi automatici monoblocco. Essi prevedono un dispositivo di ricircolo dell'aria . Motore elettrico 65W-2850 giri/min monofase Pressostato d'aria	5 Estrattori d'aria
Utilities necessarie per il funzionamento del sistema di contenimento	Energia elettrica. Aria compressa	Energia elettrica

### 5.1.1 Sistema di monitoraggio delle emissioni;

I controlli vengono effettuati sulla base di quanto prescritto all'interno dell'allegato C attualmente in vigore. I controlli sono affidati ad azienda terza.

### 5.1.2 emissioni diffuse e/o fuggitive;

L'azienda non è ricompresa nell'attività elencate all'interno del D.Lgs. 152/06 art. 275

### 5.1.3 Certificazioni analitiche

Nel periodo di esercizio, hanno sempre il rispetto dei limiti disposti dai decreti autorizzativi.

## 5.1.4 Rispetto delle norme UNI 15259.

Si unisce in allegato gli elaborati grafici relativi ai punti di emissione ed alle loro caratteristiche.

## 5.2 Scarichi idrici

L'area attrezzata in cui le maestranze della ST usufruiscono di bagni docce e spogliatoio opportunamente attrezzato è stata allestita grazie a un blocco prefabbricato posizionato esternamente allo stabile. Dallo stesso si origina lo scarico delle acque assimilate alle domestiche di seguito caratterizzato.

Tramite questo tratto fognario si convoglia in rete fognaria nera, lo scarico originato dal servizio igienico.

L'approvvigionamento idrico sarà assicurato grazie alla fornitura della rete CAFC della Natco SPA.

Si stima che la quantità massima di acqua prelevata dall'azienda per questo servizio igienico sarà pari a circa 528 mc/anno, calcolata ipotizzando un consumo di 120 litri massimi per ogni addetto. Il calcolo viene fatto su due turni.

18 addetti	48 settimane	5 gg lavorativi	2,2 m <sup>3</sup> /turno	528 m <sup>3</sup> / anno
------------	--------------	-----------------	---------------------------	---------------------------

L'acqua prelevata dalla rete viene avviata all'utenza presente all'interno del Box Attrezzato.

Tutte le acque di scarico vengono convogliate allo scarico terminale previo passaggio attraverso una piccola stazione di sollevamento del tipo commercialmente disponibile per i servizi igienici. La tubazione di scarico da essa originante si collega all'asta a servizio dei bagni del Reparto Lavorazioni a secco recapitante al depuratore aziendale. Gli inquinanti presenti all'interno sono quelli classici di un insediamento residenziale.

All'interno dell'area esistono due griglie che raccolgono le acque derivanti dallo sgocciolamento delle pelli. Che vengono recapitate all'impianto tramite la tratta fognaria già esistente.

## 5.3 Emissioni sonore

Non applicabile. Gestita direttamente da Natco SpA ed in essa dettagliata

## 5.4 Rifiuti

### 5.4.1.1 Produzione e raccolta rifiuti

In reparto esistono dei punti di raccolta in cui i rifiuti vengono riposti in appositi contenitori identificati mediante il codice e la descrizione del rifiuto.

L'area rifiuti è collocata in area coperta. Nell'arco del 2021 sono stati prodotti 500 kg di un unico codice CER 17 04 05 Ferro e acciaio.

## 6 Bonifiche ambientali

Non applicabile. Gestita direttamente da NATCO SPA ed in essa dettagliata

## 7 Stabilimenti a rischio di incidente rilevante

L'utilizzo di sostanze chimiche in produzione è estremamente limitato.

Date le limitate quantità in uso e la loro limitata pericolosità l'attività non è assoggettabile al D.Lgs. n.105/2015 (Seveso III).

## 8 Radiazioni ionizzanti

Non presenti

## 9 Monitoraggi aggiuntivi ai sensi dell'articolo 29 sexies comma 6 bis del D.Lgs. 152/06

Nel sito dell'installazione vengono utilizzate quantità inferiori alle soglie riportate nella Tabella 1 dell'Allegato 1 al DM 95/2019. ST non gestisce alcun impianto al di sotto del piano campagna.

## 10 Considerazioni Finali

Il limite di 150 gr di solvente su metro quadrato di pelle è stato sempre rispettato.

Si precisa che nel ciclo non si applica direttamente solvente.