

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E RELAZIONE TECNICA

Kerakoll spa, con sede legale in Sassuolo (MO) via dell'Artigianato n.9, produce collanti e adesivi in pasta e in polvere per l'edilizia; la presente domanda è relativa alle modifiche sostanziali che si intende apportare allo stabilimento di via Corradini 6 in comune di Rubiera (RE), che è autorizzata con possesso dell'Autorizzazione Unica Ambientale n. 4925/2021 dello 04/10/2021 che comprende anche l'autorizzazione all'emissione in atmosfera da sedici punti di espulsione.

Le modifiche riguardano:

- La richiesta che il terzo turno che prolunga a 21 ore il funzionamento delle emissioni connesse alle linee di produzione: E1, E2, E3, E4, E9, E10, E11, E13 e E15 non abbia limitazioni e in caso di necessità possa essere esteso a tutte le giornate feriali in cui l'azienda è attiva compresa la mattina del sabato dalle 00 alle 02.
- Potenziamento dell'aspirazione della emissione E14 senza variazione delle ore massime di funzionamento (16 diurne).

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO						MODIFICHE	
N° fase	DESCRIZIONE	E	durata fase		impianti	In atmosfera se richieste	DESCRIZIONE
			ore/gg	gg/y	TF	TR	
1a	CARICO DA STOCCAGGI DI MATERIE PRIME MACROCOMPONENTI (MC), I macrocomponenti sono costituiti da inerti silicei e/o calcarei (sabbie e carbonati di calcio con intervallo granulometrico 0-1000 µm) e da leganti idraulici ed aerei (cementi di varia natura, gesso, calce). Tali materie prime, sono trasportate dal luogo di produzione all'impianto o per mezzo di autotreni a silos oppure mediante bilici con ribaltabile; nel primo caso sono scaricate all'interno di silos per mezzo di compressori in dotazione ai singoli automezzi, nel secondo sono insilate mediante appositi elevatori.	E5 E6 E7 E8	16	250	IST.	IST.	NESSUNA Le emissioni generate dalla fase in esame rimangono invariate: E5 – Aspirazione Tramoggia Carico 1 E6 – Aspirazione Tramoggia Carico 2 E7 – Aspirazione Tramoggia Carico 3 E8 – Aspirazione Tramoggia Carico 4
1b	CARICO DA STOCCAGGI DI MATERIE PRIME MACROADDITIVI (MA) e MICROADDITIVI (ma). I macroadditivi sono costituiti da idroretentori (cellulose), resine sintetiche ed altri prodotti aventi la funzione di migliorare le caratteristiche di adesione e di lavorabilità del prodotto finito. Tali materie prime arrivano all'impianto confezionate in sacchi e sono insilate per mezzo di una rompisacchi e di un trasporto pneumatico (propulsore). In particolare, per l'ossido nero (macroadditivo costituito da miscele di FEO e Fe2O3) esistono una rompisacchi ed un propulsore ad esso adibiti. I microadditivi sono esattamente equivalenti ai macroadditivi, ma, essendo presenti nelle formulazioni in piccolissime percentuali, o vengono prepesati ed aggiunti manualmente alla miscela oppure vengono dosati mediante l'utilizzo di microdosatori (caricati manualmente) a perdita di peso ad alta precisione.	E9 E10 E11	21	250	IST.	IST.	Modifica non sostanziale: Le emissioni generate dalla fase in esame rimangono invariate, la durata giornaliera di 21 ore è estesa a tutte le giornate di apertura: E9 – Aspirazione Rompisacchi 1 E10 – Aspirazione Rompisacchi 2 E11 – ASPIRAZIONE BILANCIA

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO							MODIFICHE	
N° fase	DESCRIZIONE	E	durata fase		impianti		In atmosfera se richieste	
			ore/gg	gg/y	TF	TR	DESCRIZIONE	
2	ESTRAZIONE, DOSAGGIO E PESATURA DELLE MATERIE PRIME Questa fase del processo produttivo è gestita e controllata da PLC che, opportunamente interfacciato a speciali apparecchiature di pesatura, si occupa dell'intero sistema di dosaggio, attivando (tramite inverter) gli organi di estrazione dai silos (coclee) al fine di ottenere il migliore coefficiente tempo di ciclo/accuratezza di pesatura e dosaggio.	E3 E4	21	250	IST.	IST.	Modifica non sostanziale: Le emissioni generate dalla fase in esame rimangono invariate, la durata giornaliera di 21 ore è estesa a tutte le giornate di apertura: E3 – Aspirazione Pulizia Pneumatica 1 E4 – Aspirazione Pulizia Pneumatica 2	
3a	SCARICO MATERIE PRIME NEI SILOS (1) La fase è controllata da PLC che si occupa dunque del controllo manuale ed automatico della linea fino ai silos di stoccaggio prodotto finito: controlla quindi il carico di materie prime, l'estrazione, il dosaggio e la pesatura, i parametri della miscelazione ed il trasporto del "miscelato" nei silos di stoccaggio del prodotto finito. Al sopracitato PLC fanno capo dei supervisori con funzione di console operatore e videosinottico. Tramite dette unità, corredate di monitor a colori, tastiera e stampante sarà possibile il controllo manuale ed automatico di tutto l'impianto. Dette unità si occupano anche della gestione dei dati di dosaggio memorizzando i parametri caratteristici di ogni ciclo.	E13	21	250	IST.	IST.	Modifica non sostanziale: Le emissioni generate dalla fase in esame rimangono invariate, la durata giornaliera di 21 ore è estesa a tutte le giornate di apertura: E13 – Aspirazione Filtri Passivi 1	
3b	SCARICO MATERIE PRIME NEI SILOS(2) La fase è controllata da PLC si tratta dello scarico da autocisterne e autocarri con vasche delle materie prima fino ai silos di stoccaggio delle materie prime attiva solo in periodo diurno.	E14	16	250	IST.	IST.	MODIFICA SOSTANZIALE: viene potenziata la portata di aspirazione dai filtri passivi dello scarico autocisterne da 5.000 a 12.000 Nmc/h. E14 – Aspirazione Filtri Passivi 2	
4	INSACCAMENTO, PALLETTIZZAZIONE IMPERMEABILIZZAZIONE DEL PRODOTTO FINITO Questa fase del processo produttivo rappresenta il fine linea della produzione; il prodotto finito proveniente dal miscelatore viene stoccato in silos di adeguata capacità e viene poi confezionato in sacchi di carta da 20-30 kg mediante una macchina insaccatrice-pesatrice ad azionamento pneumatico a pesata elettronica equipaggiata da un applicatore automatico di sacchi. I sacchi vengono poi pallettizzati automaticamente a mezzo di pallettizzatore elettromeccanico. I pallets così formati vengono incappucciati a freddo con un film di polietilene per renderli impermeabili e meno sensibili alle condizioni atmosferiche.	E1 E2 E15	19	250	IST.	IST.	Modifica non sostanziale: Le emissioni generate dalla fase in esame rimangono invariate, la durata giornaliera di 21 ore è estesa a tutte le giornate di apertura: E1 – Aspirazione Linea Insaccatura 1 E2 – Aspirazione Linea Insaccatura 2 E15 – Aspirazione Linea Insaccatura 3	

5	STOCCAGGIO PRODOTTO FINITO E SPEDIZIONE I pallets provenienti dalle linee produttive vengono prelevati per mezzo di carrelli elevatori, stoccati in un magazzino di adeguate dimensioni e approntati per la spedizione	Nessuna emissione			NESSUNA Non sono presenti emissioni in atmosfera
6	MANUTENZIONE Nello stabilimento è presente un locale adibito ad officina per la manutenzione delle macchine ed impianti, nel quale si svolgono saltuariamente operazioni di saldatura (inferiori all'ora/giorno)	E16	<1	Saltuario	NESSUNA: modifica alla sola aspirazione in officina di uso saltuario. E16 – Aspirazione Saldatura

LEGENDA

TF : tempo di fermata impianti

TR: tempo di regime impianti

E : emissioni in atmosfera

IST. : istantaneo

In azienda sono presenti 4 generatori di calore a metano, a servizio degli impianti di riscaldamento (ventilconvettori, radiatori, termostrisce, aerotermini, UTA e acqua sanitaria) degli ambienti di lavoro, ovvero:

- n° 2 generatori di calore per l'intera area produttiva + la palazzina laboratori, spogliatoi e accettazione - Potenzialità nominale 1002+1002 KW
- n° 1 generatore di calore per la palazzina uffici della Produzione - Potenzialità nominale 39,2 KW
- n° 1 generatore di calore per la palazzina uffici delle Spedizioni - Potenzialità nominale 39,2 KW

DIAGRAMMA A BLOCCHI

