

LAMINAM S.p.A. - via Brindani - Borgo Val di Taro (PR)

Quadro riassuntivo delle emissioni - Scenario S0 - Attuale

Punto di emissione n.	Provenienza	Sigla Macchine collegate	Portata (Nm ³ /h)	Durata della emissione (h)	Frequenza nelle 24 ore (n.)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Limite dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	Flusso di massa (kg/giorno)	Frequenza controllo	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (m ²)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Diametro (m)
E01	Aspirazione area macinazione scarico e trasporo atomizzato da terzi	M01-M04-M06-M07-M45	40.000	24	1	20	Polveri	10	9,6	Semestrale	12	0,785	F.T.	1,00
							Silice libera cristallina	5	4,8	--				
E02	Pulizia pneumatica area macinazione	M01-M04-M06-M07-M45	2.200	24	1	50	Polveri	10	0,5	Semestrale	12	0,049	F.T.	0,25
							Silice libera cristallina	5	0,3	--				
E03	Atomizzatore n.1 Potenzialità a 120 kW/h	M03	58.600	24	1	90	Polveri	10	14,1	Trimestrale	25	1,628	F.T.	1,44
							Silice libera cristallina	5	7,0	--				
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	120	168,8	Annuale				
E04	Atomizzatore n.2 Potenzialità a 120 kW/h	M02	58.600	24	1	90	Polveri	10	14,1	Trimestrale	25	1,628	F.T.	1,44
							Silice libera cristallina	5	7,0	--				
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	120	168,8	Annuale				
E06	Aspirazione area insilaggio	M05-M09	35.000	24	1	20	Polveri	10	8,4	Semestrale	10	0,636	F.T.	0,90
							Silice libera cristallina	5	4,2	--				
E07 A	Asp. finitura lastre	M13-M29	20.000	24	1	20	Polveri	10	4,8	Semestrale	10	1,038	F.T.	1,15
							Silice libera cristallina	5	2,4	--				
E07 B	Asp. squadratrice finitura lastre	M30	30.000	24	1	20	Polveri	10	7,2	Semestrale	10	1,038	F.T.	1,15
							Silice libera cristallina	5	3,6	--				
E08	Aspirazione linea pressa n. 1	M22	25.000	24	1	20	Polveri	7	4,2	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E09	Aspirazione linea pressa n. 2	M18	25.000	24	1	20	Polveri	7	4,2	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E10	Pulizia pneumatica area macinazione	Linee di produzione 1-3 zona presse	1.800	24	1	20	Polveri	10	0,4	Semestrale	10	0,071	F.T.	0,30
							Silice libera cristallina	5	0,2	--				
E11	Aspirazione linea pressa n. 3	M14	25.000	24	1	20	Polveri	10	6,0	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E12	Aspirazione applicazioni linea 1 - 2 - 3	M17-M21-M25	25.000	24	1	20	Polveri	10	6,0	Semestrale	10	0,502	F.T.	0,80
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E16	Spazzolatura linee 1 - 2 - 3	M41-M42-M43	16.000	24	1	20	Polveri	10	3,8	Semestrale	10	0,332	F.T.	0,65
							Silice libera cristallina	5	1,9	--				
E17	Pulizia linea smalteria	M25-M21-M17	1.200	24	1	20	Polveri	10	0,3	Semestrale	10	0,049	F.T.	0,25
							Silice libera cristallina	5	0,1	--				
E18	Essiccatoio 1	M23	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	120	21,6	--				

E19	Essiccatoio 1	M23	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	120	21,6	--				
E20a	Emergenza Forno 1	M28	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E20b	Emergenza Forno 1	M28	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E21	Raffreddamento indiretto forno 1	M28	10.000	24	1	120	---	---	---	---	10	0,385	---	0,70
E22	1° Raffreddamento finale forno 1	M28	15.000	24	1	200	---	---	---	---	10	0,567	---	0,85
E23	2° Raffreddamento finale forno 1	M28	44.000	24	1	100	---	---	---	---	10	1,130	---	1,20
E24	Essiccatoio 2	M19	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	120	21,6	--				
E25	Essiccatoio 2	M19	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	120	21,6	--				
E26a	Emergenza Forno 2	M27	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E26b	Emergenza Forno 2	M27	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E27	Raffreddamento indiretto forno 2	M27	5.000	24	1	120	---	---	---	---	10	0,385	---	0,70
E28	1° Raffreddamento finale forno 2	M27	20.200	24	1	200	---	---	---	---	10	0,567	---	0,85
E29	2° Raffreddamento finale forno 2	M27	44.000	24	1	100	---	---	---	---	10	1,130	---	1,20
E36	Linea incollaggio 1	M32	7.000	24	1	20	COV	20	3,4	Semestrale	10	0,283	---	0,60
							Isocianati	2	0,3	Semestrale				
							Ftalati org.	2	0,3	Semestrale				
E37	Linea incollaggio 2	M34	7.000	24	1	20	COV	20	3,4	Semestrale	10	0,283	---	0,60
							Isocianati	2	0,3	Semestrale				
							Ftalati org.	2	0,3	Semestrale				
E38	Linea incollaggio 3	M31	7.000	24	1	20	COV	20	3,4	Semestrale	10	0,283	---	0,60
							Isocianati	2	0,3	Semestrale				
							Ftalati org.	2	0,3	Semestrale				
E39	Spazzolatura linea prescelta	M33-M35-M36	15.000	24	1	20	Polveri	10	3,6	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	1,8	--				
E40	Due forni cottura bicanale alimentati ognuno da 532 bruciatori a metano di potenzialità pari a 23-26 kWt/h cadauno	M16-M26-M27-M28	75.000	24	1	30	Polveri	5	9,00	Trimestrale	25	1,227	F.T. con calce+bicarbonato+Scambiatore+Demister+A.U.	1,25
							Piombo	0,40	0,72	Annuale				
							Fluoro	3	5,40	Trimestrale				
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	200	360,00	Annuale				
							COT	40	72,00	Trimestrale				
							di cui Aldeidi	15	27,00	Trimestrale				

	25,20 kWt/h caldaia n. 1						Formaldeide	5	9,00	Trimestrale				
E41	Trasporto atomizzato per carico presse	M10	16.000	24	1	20	Polveri	10	3,8	Semestrale	10	0,332	F.T.	0,65
							Silice libera cristallina	5	1,9	--				
E42	Silos calce		saltuaria											0,65
EGE1	Gruppo elettrogeno di emergenza 1			10	1	150	---	---	---	---	3		---	
EGE2	Gruppo elettrogeno di emergenza 2			10	1	150	---	---	---	---	3		---	
CCD1	Caldaia n. 1 cabina decompressione GN1 Alimentata a metano di Potenzialità pari a 92,1 kWt/h			10	1	120	Ossid di Azoto (NO ₂)	350	---	---	6		---	
							Monossido di Carbonio	100	---	---				
CCD2	Caldaia n. 2 cabina decompressione GN Alimentata a metano di Potenzialità pari a 63,4 kWt/h			10	1	120	Ossid di Azoto (NO ₂)	350	---	---	6		---	
							Monossido di Carbonio	100	---	---				
C	Caldaia paraffina uffici alimentata a metano di Potenzialità pari a 83 kWt/h			24	1	120	---	---	---	---			---	
CS1	Caldaia n. 1 riscaldamento stabilimento Alimentata a metano di Potenzialità pari a 900 kWt/h			24	1	120	---	---	---	---			---	
CS2	Caldaia n. 2 riscaldamento stabilimento Alimentata a metano di Potenzialità pari a 900 kWt/h			24	1	120	---	---	---	---			---	

(*) C = Ciclone; F.T.= Filtro a tessuto; P.E.= Precipitatore elettronico;A.U.= Abbattitore ad umido; A.U.= Abbattitore ad umido Venturi;A.S.= Assorbitore; AD = Adsorbitore; P.T.= Postcombustore termico; P.C.= Postcombustore catalitico; altri = specificare

LAMINAM S.p.A. - via Brindani - Borgo Val di Taro (PR)														
Quadro riassuntivo delle emissioni - Scenario S1 Mitig														
Punto di emissione n.	Provenienza	Sigla Macchine collegate	Portata (Nm³/h)	Durata della emissione (h)	Frequenza nelle 24 ore (n.)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Limite dell'inquinante in emissione (mg/Nm³)	Flusso di massa (kg/giorno)	Frequenza controllo	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (m²)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Diametro (m)
E01	Aspirazione area macinazione scarico e trasporo atomizzato da terzi	M01-M04-M06-M07-M45	40.000	24	1	20	Polveri	10	9,6	Semestrale	12	0,785	F.T.	1,00
							Silice libera cristallina	5	4,8	--				
E02	Pulizia pneumatica area macinazione	Reparti macinazione materie prime ed atomizzatore M1-M6	2.200	24	1	50	Polveri	10	0,5	Semestrale	12	0,049	F.T.	0,25
							Silice libera cristallina	5	0,3	--				
E03	Atomizzatore n.1 Potenzialità a 120 kW/h	M03	58.600	24	1	90	Polveri	10	14,1	Trimestrale	25	1,628	F.T.	1,44
							Silice libera cristallina	5	7,0	--				
							Monossido di Carbonio	650	914,2					
							Ossidi di Azoto (NO₂)	120	168,8	Annuale				
E04	Atomizzatore n.2 Potenzialità a 120 kW/h	M02	58.600	24	1	90	Polveri	10	14,1	Trimestrale	25	1,628	F.T.	1,44
							Silice libera cristallina	5	7,0	--				
							Monossido di Carbonio	650	914,2					
							Ossidi di Azoto (NO₂)	120	168,8	Annuale				
E06	Aspirazione area insilaggio	M05-M09	35.000	24	1	20	Polveri	10	8,4	Semestrale	10	0,636	F.T.	0,90
							Silice libera cristallina	5	4,2	--				
E07 A	Aspirazione da PH4 + trasporto atomizzato	M10-M44	50.000	24	1	20	Polveri	10	12,0	Semestrale	10	1,038	F.T.	1,15
							Silice libera cristallina	5	6,0	--				
E07 B	Aspirazione squadratrice finitura lastre	M30	30.000	24	1	20	Polveri	10	7,2	Semestrale	10	0,567	F.T.	0,85
							Silice libera cristallina	5	3,6	--				
E08	Aspirazione linea pressa n. 1	M22	25.000	24	1	20	Polveri	7	4,2	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E09	Aspirazione linea pressa n. 2	M18	25.000	24	1	20	Polveri	7	4,2	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E10	Pulizia pneumatica area pressatura	Linee di produzione zona presse	1.800	24	1	20	Polveri	10	0,4	Semestrale	10	0,071	F.T.	0,30
							Silice libera cristallina	5	0,2	--				
E11	Aspirazione linea pressa n. 3	M14	25.000	24	1	20	Polveri	10	6,0	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	3,0	--				
E12	Aspirazione applicazioni linee 1-2-3-4	M17-M21-M25-M47	37.000	24	1	20	Polveri	10	8,9	Semestrale	10	0,567	F.T.	0,85
							Silice libera cristallina	5	4,4	--				
E16	Spazzolatura uscita forni linee 1-2	M41-M42	16.000	24	1	20	Polveri	10	3,8	Semestrale	10	0,332	F.T.	0,65
							Silice libera cristallina	5	1,9	--				
							Polveri	10	0,3	Semestrale				

E17	Pulizia linea applicazioni	M17-M21-M25-M47	1.200	24	1	20	Silice libera cristallina	5	0,1	--	10	0,049	F.T.	0,25
E18	Essiccatoio 1	M23	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	100	18,0	--				
E19	Essiccatoio 1	M23	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	100	18,0	--				
E20a	Emergenza Forno 1	M28	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E20b	Emergenza Forno 1	M28	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E21	Raffreddamento indiretto forno 1	M28	10.000	24	1	120	---	---	---	---	10	0,385	---	0,70
E22	1° Raffreddamento finale forno 1	M28	15.000	24	1	200	---	---	---	---	10	0,567	---	0,85
E23	2° Raffreddamento finale forno 1	M28	44.000	24	1	100	---	---	---	---	10	1,130	---	1,20
E24	Essiccatoio 2	M19	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	100	18,0	--				
E25	Essiccatoio 2	M19	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	100	18,0	--				
E26a	Emergenza Forno 2	M27	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E26b	Emergenza Forno 2	M27	15.000	emerg.	emerg.	230	---	---	---	---	10	0,237	---	0,55
E27	Raffreddamento indiretto forno 2	M27	5.000	24	1	120	---	---	---	---	10	0,385	---	0,70
E28	1° Raffreddamento finale forno 2	M27	20.200	24	1	200	---	---	---	---	10	0,567	---	0,85
E29	2° Raffreddamento finale forno 2	M27	44.000	24	1	100	---	---	---	---	10	1,130	---	1,20
E30	Essiccatoio 4	M46	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	100	18,0	--				
E31	Essiccatoio 4	M46	7.500	24	1	100	Polveri	5	0,9	Semestrale	10	0,237	---	0,55
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	100	18,0	--				
E36	Linea incollaggio 1	M32	7.000	24	1	20	COV	20	3,4	Semestrale	10	0,283	---	0,60
							Isocianati	2	0,3	Semestrale				
							Ftalati org.	2	0,3	Semestrale				
E37	Linea incollaggio 2	M34	7.000	24	1	20	COV	20	3,4	Semestrale	10	0,283	---	0,60
							Isocianati	2	0,3	Semestrale				
							Ftalati org.	2	0,3	Semestrale				
							COV	20	3,4	Semestrale				

E38	Linea incollaggio 3	M31	7.000	24	1	20	Isocianati	2	0,3	Semestrale	10	0,283	---	0,60
							Ftalati org.	2	0,3	Semestrale				
E39	Spazzolatura linea prescelta	M33-M35-M36	15.000	24	1	20	Polveri	10	3,6	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	1,8	--				
E40	Due forni cottura bicanale alimentati ognuno da 532 bruciatori a metano di potenzialità pari a 23,26 kWt/h cadauno	M16-M27-M28	75.000	24	1	30	Polveri	5	9,00	Trimestrale	25	1,227	F.T. con calce+bicarbonato+Scambiatore+Demister+A.U.	1,25
							Piombo	0,40	0,72	Annuale				
							Fluoro	3	5,40	Trimestrale				
							Ossidi di Azoto (NO ₂)	150	270,00	Annuale				
							COT	40	72,00	Trimestrale				
							di cui Aldeidi	15	27,00	Trimestrale				
							Formaldeide	5	9,00	Trimestrale				
E41	Lappatura	M29	16.000	24	1	20	Polveri	10	3,8	Semestrale	10	0,442	F.T.	0,75
							Silice libera cristallina	5	1,9	--				
E42	Silos calce		saltuaria											
E43	Pulizia pneumatica linee carico presse	M10-M12	1.800	24	1	20	Polveri	10	0,4	Semestrale	10	0,071	F.T.	0,30
							Silice libera cristallina	5	0,2	--				
EGE1	Gruppo elettrogeno di emergenza 1			10	1	150	---	---	---	---	3		---	
EGE2	Gruppo elettrogeno di emergenza 2			10	1	150	---	---	---	---	3		---	
CCD1	Caldaia n. 1 cabina decompressione GN1 Alimentata a metano di Potenzialità pari a 92,1 kWt/h			10	1	120	Ossidi di Azoto (NO ₂)	350	---	---	6		---	
							Monossido di Carbonio	100	---	---				
CCD2	Caldaia n. 2 cabina decompressione GN Alimentata a metano di Potenzialità pari a 63,4 kWt/h			10	1	120	Ossidi di Azoto (NO ₂)	350	---	---	6		---	
							Monossido di Carbonio	100	---	---				
C	Caldaia palazzina uffici alimentata a metano di Potenzialità pari a 83 kWt/h			24	1	120	---	---	---	---			---	
CS1	Caldaia n. 1 riscaldamento stabilimento Alimentata a metano di Potenzialità pari a 900 kWt/h			24	1	120	---	---	---	---			---	
CS2	Caldaia n. 2 riscaldamento stabilimento Alimentata a metano di Potenzialità pari a 900 kWt/h			24	1	120	---	---	---	---			---	

(*) C = Ciclone; F.T.= Filtro a tessuto; P.E.= Precipitatore elettronico;A.U.= Abbattitore ad umido; A.U.= Abbattitore ad umido Venturi;A.S.= Assorbitore; AD = Adsorbitore; P.T.= Postcombustore termico; P.C.= Postcombustore catalitico; altri = specificare

Nota: Per facilità di lettura, sono evidenziate le emissioni oggetto di modifica (in rosa) e i parametri di limite di NOx oggetto di autolimitazione (in viola) sulla concentrazione rispetto all’assetto autorizzato ad oggi.