

**AL PRESIDENTE DELLA AMMINISTRAZIONE
PROVINCIALE DI VICENZA
DIPARTIMENTO AMBIENTE**

**Contrà S. Marco, 30
36100 VICENZA**

*** * * * ***

**Ditta: AGRIBAGNOLO SOCIETA'
 COOPERATIVA AGRICOLA**

**Impianto: Via S. Tomà, 10
 36045 Lonigo (VI)**

**- *Modifica sostanziale e prosecuzione impianto
produttivo - Articoli 269 e 821 - del D.Lgs.
03.04.2006, n. 152 e s.m.i.***

Al Presidente della
Amministrazione Provinciale di Vicenza
Contrà San Marco, 30
36100 VICENZA

e p.c. Al Sindaco del comune di Lonigo (VI)

All' ARPAV – Dipartimento Provinciale di Vicenza
Via Spalato, 30
36100 VICENZA

OGGETTO: Domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi del D.Lgs. n. 152, parte V

Il sottoscritto, VANZAN LUIGI, in qualità di gestore, così come definito all'art.268, lettera n) del D.Lgs 152/2006 (persona fisica o giuridica che ha un potere decisionale circa l'esercizio l'installazione o l'esercizio dell'impianto) degli impianti della ditta "AGRIBAGNOLO SOCIETA' COOPERATIVA AGRICOLA con sede legale in Comune di Lonigo (VI) CAP 36045 via S. Tomà, 10, e sede dell'azienda in Comune di Lonigo (VI) CAP 36045 via S. Tomà, 10 Partita IVA 00486700248, codice R.E.A VI-78647, codice ATECO 01.61

CHIEDE L'AUTORIZZAZIONE

ai sensi dell'art. 269 comma 2 del D.Lgs 152/06 per

installazione nuovo impianto

trasferimento impianto dall'attuale stabilimento sito in Comune di.....via.....allo stabilimento sito in Comune di.... via

ai sensi dell'art. 269 comma 8 per modifica sostanziale;

ai sensi dell'art. 281 per la prosecuzione dell'attività.

Il sottoscritto, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere, di formazione o uso di atti falsi, richiamate dall'art.76 del dpr 445 del 28 dicembre 2000- dichiara che i dati riportati nella domanda e negli allegati sono veritieri.

Lonigo, 18 dicembre 2015

Firma del gestore

DATI DESCRITTIVI

Ragione sociale: **AGRIBAGNOLO SOC. COOP. AGRICOLA**

Indirizzo sito produttivo: **Via S. Tomà, 10**

Comune: **Lonigo (VI)**

Telefono: **0444-830984**

Fax: **0444-830984**

E-mail: **agribagnolo@tin.it**

Indirizzo a cui inviare eventuali richieste o integrazioni: **idem**

Referente per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica:

DATI INSEDIAMENTO

Anno inizio attività: **1961**

Tipo di attività svolta: **Essiccazione e stoccaggio di cereali**

Numero dipendenti: **12**

Precedenti attività: **---**

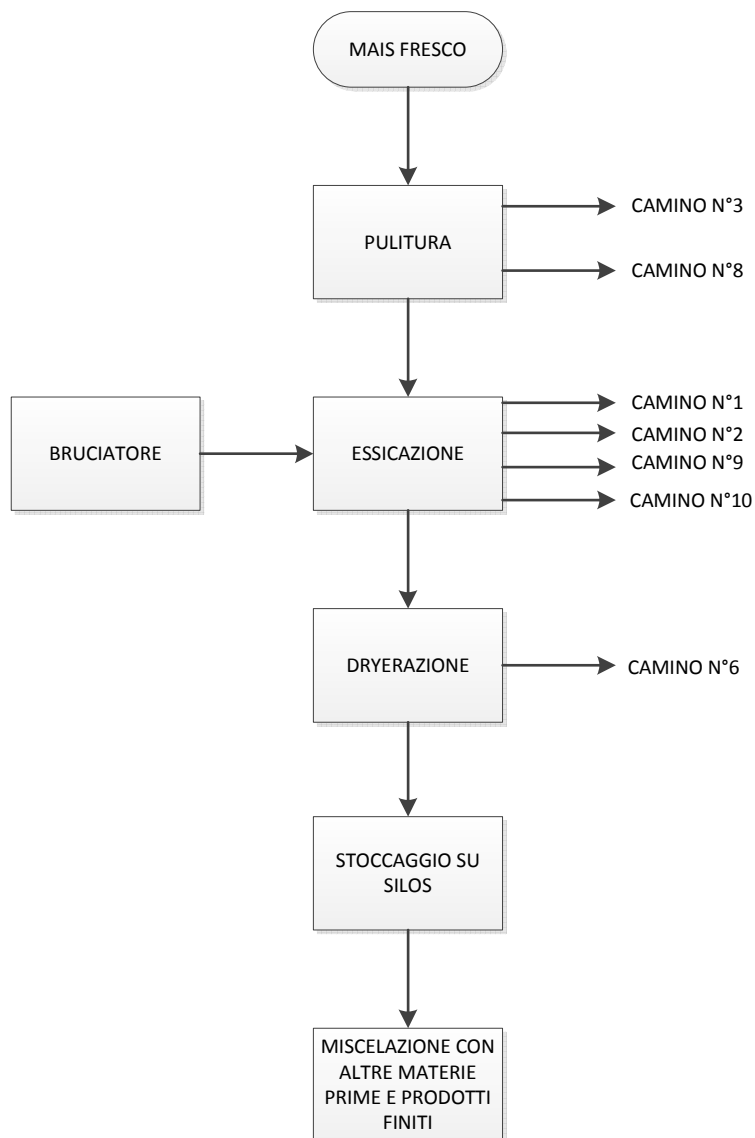
ALLEGATI

Si allega la seguente documentazione:

- 1) planimetria dello stabilimento in scala 1:100 o 1:200 con evidenziati e numerati in ordine progressivo tutti i punti di emissione in atmosfera, corredata di idonea legenda;
- 2) estratto piano degli interventi vigenti;
- 3) relazione tecnica con schede tecniche dei sistemi di abbattimento, qualora previsti.

SCHEMA A BLOCCHI DEI CICLI PRODUTTIVI

Il diagramma di flusso del processo, con relativi punti di emissione significativi, è schematizzato come segue:



Premessa

L'attività della Ditta AGRIBAGNOLO SCARL consiste nell'essiccazione del mais, nello successivo stoccaggio e quindi miscelazione con altre materie prime acquistate tal quali. Viene inoltre effettuato il solo stoccaggio di frumento.

L'azienda è attualmente autorizzata dall'Amministrazione Provinciale di Vicenza con Decreto n° 246 del 13.09.05 (Prot. n° 59307/AMB).

Con la presente domanda si chiede l'autorizzazione per la prosecuzione dello stabilimento produttivo, ai sensi dell'art. 281 nonché la modifica sostanziale dello stabilimento ed in particolare per l'installazione di tre nuovi silos per lo stoccaggio dei cereali essiccati.

Restano completamente immutati gli altri impianti ove sono generate emissioni significative.

Descrizione del processo

Processo 1 - Pulitura cereali

Il mais verde, prima di essere trattato sugli essiccatoi, subisce l'asportazione preventiva delle pule tramite ventilazione forzata. Le pule vengono quindi raccolte in un ciclone separatore e l'aria espulsa attraverso il camino n°3 e n°8 (sono presenti due impianti, uno dotato di ciclone separatore ed il più recente a maniche filtranti)

Processo 2 - Essiccazione

Il mais cui è stata rimossa la pula viene introdotto negli essiccatoi dall'alto e quindi scende per gravità, obbligato ad un percorso a zig zag che ne provoca il suo mescolamento. Nella prima parte dell'essiccatoio il mais viene investito da aria calda e cede la maggior parte di umidità; a seguito di una zona di riposo, il prodotto subisce una seconda essiccazione ove viene rimossa l'umidità residua fino a raggiungere il valore desiderato. Le emissioni generate dal suddetto processo sono espulse in atmosfera per tramite dei punti di emissione n°1 e 2.

L'impianto di ultima installazione ed afferente ai punti di emissione n°9 e 10, prevede dopo il raffreddamento il riscaldamento dell'aria tiepida e non satura di umidità, in modo da permetterne il primo processo di essiccazione. Al termine del processo l'aria è quasi satura di vapore, vengono asportate le polveri tramite un sistema "TurboClean" ad effetto centrifugo.

Muovendo l'aria e le particelle in essa contenute con una rotazione intensa, la forza centrifuga spinge le particelle di polvere sulla parete interna del corpo del TurboClean dove con minima aria secondaria le

particelle di polvere vengono separate dal flusso d'aria principale. Le particelle di polvere vengono quindi condotte ad un flusso d'aria verso un piccolo ciclone dove vengono separate dall'aria secondaria. Le particelle vengono quindi espulse dal fondo del ciclone mentre l'aria secondaria viene re-immessa nel Turboclean. L'aria purificata viene espulsa dalla bocca di scarico del ciclone.

Il calore necessario al funzionamento dei due essiccatori è fornito da due bruciatori da 2 e 4 MW alimentati a metano, 10 rispettivamente. Trattasi di impianti composti da generatori di calore a fuoco diretto: i fumi di combustione si miscelano con l'aria di processo. Il bruciatore è costituito da un tubo con dei fori calibrati e una serie di pannelli con foratura variabile che "dosano" la quantità di aria a seconda della portata del gas: in testa al bruciatore è posizionato il bruciatore pilota che garantisce l'accensione.

L'aria calda viene introdotta direttamente nell'essiccatoio.

La velocità dell'aria sul bruciatore è regolata in modo ottimale grazie a due deflettori mobili.

Processo 3 - Dryerazione

Il processo di dryerazione segue l'essiccazione e permette il raffreddamento dei cereali evitando quindi di effettuarlo nell'essicatore. I cereali sono trasferiti al silo di dryerazione tramite un trasportatore orizzontale ed un elevatore verticale: qui subiranno l'ultima fase di essiccazione sfruttando il calore immagazzinato: l'umidità residua sarà asportata mediante un flusso di aria dal basso che servirà anche al raffreddamento della massa.

L'aria umida sarà quindi espulsa in atmosfera per tramite del punto di emissione n°5.

Come si può evincere dalle ultime indagini analitiche di autocontrollo, allegate alla presente relazione, le emissioni di polvere risultano essere abbondantemente sotto i limiti previsti.

Processo 4 Stoccaggio su silos

Il materiale così trattato viene depositato sui silos fino alla vendita/miscelazione con altri ingredienti.

Come si può notare anche dal layout allegato, sono presenti in totale 13 silos iniziali (identificati complessivamente con il numero 4), a cui sono stati aggiunti tre silos nell'ultima modifica (identificati con 7A - 7B e 7C).

La modifica sostanziale riguarda l'installazione di ulteriori tre silos, del tutto analoghi ai precedenti ed identificati con i numeri 11A - 11B e 11C.

Tali silos emettono, nel senso che viene insufflata aria dal basso, poche ore all'anno (all'incirca 2 giorni mediamente) in quanto tale operazione viene effettuata solamente in particolari condizioni climatiche. Inoltre, considerando la grande sezione degli stessi, l'aria esce dall'alto con velocità molto bassa e quindi

anche la polverosità risulta essere molto contenuta.

Per tali ragioni si chiede a codesta Amministrazione Provinciale la possibilità di essere esonerati dall'effettuazione delle indagini di autocontrollo per i silos di stoccaggio.

PROSPETTO RIASSUNTIVO PUNTI DI EMISSIONE

Viene riportato un prospetto riassuntivo dei vari processi attuali e futuri realizzati dall'azienda:

Punto di emissione n°	Processo	Inquinanti emessi	Sistema di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Altezza da piano campagna (m)
1	Essiccazione	Polveri	---	45000	3,5
2	Essiccazione	Polveri	---	48000	6
3	Pulitura cereali	Polveri,	Ciclone separatore	4800	6
6	Dryerazione	Polveri,	---	5400	12
8	Pulitura cereali	Polveri	Maniche filtranti	7200	12
9	Essiccazione	Polveri, ossidi azoto	Turboclean	52000	22
10	Essiccazione	Polveri, ossidi azoto	Turboclean	52000	22

Si riporta di seguito il piano di manutenzione degli impianti di abbattimento.

Gli interventi di manutenzione vengono puntualmente annotati su apposito registro predisposto all'uopo.

PROGRAMMA MANUTENZIONE IMPIANTI

PUNTO DI EMISSIONE - IMPIANTO AFFERENTE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INTERVENTO DI MANUTENZIONE	FREQUENZA
3- Pulitura cereali	Ciclone separatore	Controllo generale e pulizia impianto	A fine stagione
8- Pulitura cereali	Maniche filtranti	Controllo generale e pulizia impianto	A fine stagione
9- Essiccazione	Turboclean	Controllo generale e pulizia impianto	A fine stagione
10- Essiccazione	Turboclean	Controllo generale e pulizia impianto	A fine stagione

**CONSIDERAZIONE IN MERITO ALLA QUOTA DEI PUNTI DI EMISSIONE ED AI CRITERI
ADOTTATI PER L'INDIVIDUAZIONE DELLA PORTATA DI PROGETTO**

Tutti i punti di emissioni sono situati a 1 metro sopra il colmo del tetto dell'edificio fatta eccezione per i punti di emissione 1, 2 e 3; non sono presenti altri edifici ad uso produttivo entro 10 metri dai singoli punti di emissione. Si evidenzia inoltre che non sono presenti edifici ad uso residenziale abitativo entro 50 metri: con tali condizioni si considerano pertanto adeguatamente dispersi gli inquinanti emessi dall'azienda.

L'azienda si impegna ad adeguare prima della prossima campagna di essiccazione, ovvero quando gli impianti afferenti ai punti di emissione n°1, 2 e 3 saranno utilizzati i punti di emissione portando l'uscita degli stessi sopra il colmo dei tetti.

Relativamente alla valutazione circa l'adeguatezza della portata dei punti di emissioni, si possono effettuare le seguenti considerazioni.

Per i punti di emissione n°1, 2, 9 e 10 relativi agli essiccatoi, essendo gli stessi modulati con l'aria proveniente dal bruciatore al fine di ottenere le condizioni igrometriche volute, ne consegue che l'utilizzo ottimale per la resa del combustibile non consente una diversa modulazione con aria fresca non necessaria.

Per tali motivi non è possibile utilizzare una quantità d'aria maggiore rispetto a quanto tecnicamente necessaria.

Per quanto riguarda la sabbiatrice cui afferisce il punto n°8, considerando la portata misurata, la superficie filtrante presente (n° 56 maniche), si ricava una velocità di filtrazione pari a 0,02 m/s compatibile per la filtrazione di polveri organiche con maniche filtranti.

Relativamente ai punti di emissione n°3, 9 e 10, dotati di ciclone separatori/sistemi centrifughi, la portata d'aria in entrata è dimensionata per il corretto funzionamento degli stessi.

Vengono infine compilate le schede relativi ai punti di emissione dei suddetti impianti.

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Essiccazione

Composto da: Bruciatore (2 MW) + impianto essiccazione + camino di espulsione

Camino n° 1 **Altezza dal suolo** 3,5 m **Diametro** 80 x 109 cm

Portata (Nmc/h) 45000 **Direzione uscita** orizzontale

Utilizzo impianto in gg/anno 60 **h/giorno** 24

Tipo abbattimento

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

Mais verde 8000 q/giorno *

* Valore espresso come totalità del prodotto utilizzato su tutti gli impianti

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti simili []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Essiccazione

Composto da: Bruciatore (2 MW) + impianto essiccazione + camino di espulsione

Camino n° 2 **Altezza dal suolo** 6 m **Diametro** 150 x 100 cm

Portata (Nmc/h) 48000 **Direzione uscita** orizzontale

Utilizzo impianto in gg/anno 60 **h/giorno** 24

Tipo abbattimento

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

Mais verde 8000 q/giorno *

* Valore espresso come totalità del prodotto utilizzato su tutti gli impianti

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti similari []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Pulitura cereali

Composto da:

Camino n°	3	Altezza dal suolo	7,5 m	Diametro	63 cm
Portata (Nmc/h)	4800			Direzione uscita	orizzontale
Utilizzo impianto in gg/anno	60			h/giorno	24
Tipo abbattimento	Ciclone separatore				

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti similari []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Dryerazione

Composto da:

Camino n°	6	Altezza dal suolo	12 m	Diametro	48 x 15 cm
Portata (Nmc/h)	5400			Direzione uscita	orizzontale
Utilizzo impianto in gg/anno	60			h/giorno	240

Tipo abbattimento

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti similari []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Pulitura cereali

Composto da:

Camino n°	8	Altezza dal suolo	7,5 m	Diametro	40 cm
Portata (Nmc/h)	7200			Direzione uscita	orizzontale
Utilizzo impianto in gg/anno	60			h/giorno	24
Tipo abbattimento	Maniche filtranti				

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti simili []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Essiccazione

Composto da: Bruciatore (4 MW) + impianto essiccazione + sistema abbattimento + camino di espulsione

Camino n°	9	Altezza dal suolo	22 m	Diametro	100 cm
Portata (Nmc/h)	52000			Direzione uscita	verticale
Utilizzo impianto in gg/anno	60			h/giorno	24
Tipo abbattimento	Turboclean				

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

Mais verde 8000 q/giorno *

* Valore espresso come totalità del prodotto utilizzato su tutti gli impianti

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc
Ossidi di azoto	---	< 350 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti similari []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

DATI IMPIANTO

Tipo impianto e caratteristiche: Cabina di verniciatura manuale

Composto da: Bruciatore (4 MW) + impianto essiccazione + sistema abbattimento + camino di espulsione

Camino n°	10	Altezza dal suolo	22 m	Diametro	100 cm
Portata (Nmc/h)	52000			Direzione uscita	verticale
Utilizzo impianto in gg/anno	60			h/giorno	24
Tipo abbattimento	Turboclean				

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

Mais verde 8000 q/giorno *

* Valore espresso come totalità del prodotto utilizzato su tutti gli impianti

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Flusso di massa in g/h	Concentrazione in mg/Nmc
Polveri	---	< 20 mg/Nmc
Ossidi di azoto	---	< 350 mg/Nmc

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti similari []

Dati stimati a seguito di bilanci di materia []

SCHEDA "E"

FILTRO A MANICHE

Camino n° 8	Impianto asservito	Pulitura mais	
Temperatura ingresso	20-40 °C	Temperatura uscita	20-40 °C
Portata di lavoro (Nm³/h)		7200	
Sostanze presenti (mg/m³)		Ingresso	Uscita
Polveri totali (mg/m³)		> 100	< 20

Dati teorici[]

Dati reali [x]

Dati stimati per comparazione con impianti simili []

Tipo di particolato presente Polveri organiche

Percentuale particolato con dimensioni > a 1 um >99 %

Numero delle maniche 100

Diametro manica 120

Altezza manica 2500

Superficie filtrante totale (m²) 95

Velocità di filtrazione (m/s) 0,02

Metodo di pulizia delle maniche aria compressa in controcorrente

Tipo di scarico Su sacchi

N° manutenzioni ordinarie annue 2

Vengono allegate alla presente documentazione:

- la planimetria dell' impianto produttivo in scala 1:200 con la dislocazione generale dei punti di emissione;
- l'estratto del piano degli interventi cogente.

Timbro e firma dell'azienda

Vanzan Luigi

