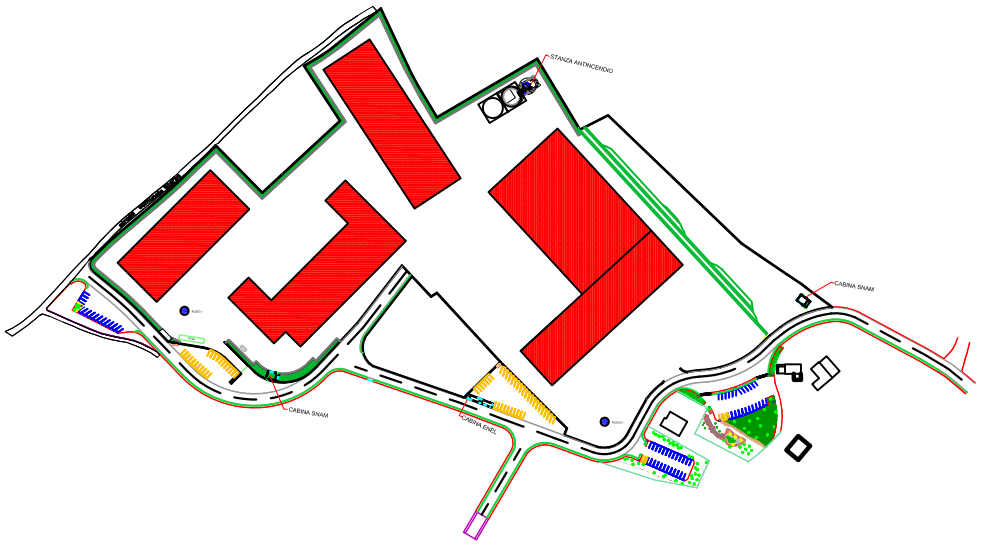
ING. BRUNO CONSOLATO Via Municipio, 113 - Montoro (AV)

COMUNE DI MONTORO

Provincia di Avellino

PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI UN COMPLESSO INDUSTRIALE NELL'AREA P.I.P. IN LOCALITA' TORCHIATI - CHIUSA 3° LOTTO STRALCIO



Approvazione

Tavola	R 02
Scala	Varie
Data	Dicembre 2015

RELAZIONE IGIENICO-SANITARIA

IL COMMITTENTE
CARTIERA CONFALONE S.p.A.

IL TECNICO
Ing. BRUNO CONSOLATO

-Relazione tecnica-

-Aspetti igienici-sanitari-

(Rispetto dei parametri prefissati)

L'area interessata dall'intervento edificatorio di costruzione del complesso industriale nonricade in ambiti di applicazione delle distanze sanitarie,in quanto in zona non esistono discariche,tracciati ferroviari,cimiteri etc,ma nell'area "Piano di Insediamenti Produttivi3° lotto Stralcio" ,località Torchiati-Chiusa del Comune di Montoro zona D.1.2. per attività Industriali.

Per quanto riguarda il ciclo produttivo vedasi tavola allegata alla presente che riportatra l'altro:

-impianti e attrezzature da installare.

-tipologia di rifiuti prodotti e modalità di smaltimento.

-fabbisogno di energia elettrica.

-fabbisogno di acqua per uso industriale.

Gli ambienti che costituiscono la parte produttiva, gli uffici,wc. etc. godranno di ariae luce naturale consentita da vani finestra e portoni apribili,nonchè dagli shed in coperturadi dimensioni tali da rispettare il rapporto di 1/8 tra superfice vetrata e superfice degli ambienti così come previsto per legge-nel merito si rimanda ai grafici e tabelle allegate alla presente che formano parte integrante.Si precisa che per gli ambienti aventilarghezza maggiore di 10 ml sarà posta in essere ventilazione forzata artificiale ,così come

per gli ambienti privi di aperture.Per quanto riguarda l'approvvigionamento idrico per bagni,docce, refettorio esso avverrà mediante allaccio alla rete pubblica dell'Alto Calore-L'acqua invece necessaria al ciclo produttivo sarà prelevata da pozzi.Per quanto riguarda il numero di wce docce si ha:Per quanto riguarda la cartiera si ha che le unità lavorative sono pari a n° 16 operai nelle 24 ore divisi in 4 turni di 6 ore lavorative, oltre 5 unità giornaliere, per cui avremo che le unità lavorative sono pari a 9 unità contemporanee. In progetto sono previsti n°4 bagni e n°6 docce.(parametro rispettato). Per gli uffici della Cartiera sono previsti n°2 wc per uomini e n°2 per donne completi di antibagni. Sono presenti spogliatoi e refettorio per operai. Per il locale D-B si prevedono 6 operai. In progetto sono previste n°4 docce e n°3 bagni oltre spogliatoio e refettorio. Per gli impiegati del D-B sono previste due unità lavorative, sono previsti in progetto un wc uomini e un wc donne con antibagno. Sono previsti in progetto bagno, antibagno e doccia per autisti. Le pareti dei bagni saranno rivestite con piastrelle in gres smaltato di facile pulizia.

I pavimenti in gres antiscivolo.I vani dei bagni saranno provvisti di sanitari ,oltre che di rubinetteria del tipo a miscelatore.Il riscaldamento di detti ambienti avverrà con elementi radianti in ghisa alimentaticon caldaia a gas ,o termoconvettori.Le tubazioni sottotraccia rivestite in modo da limitare le dispersioni di calore. Il grado di dispersione sarà contenuto nei limiti di legge.A tal proposito prima dell'inizio dei lavori degli impianti,idrico ,elettrico e riscaldamento sarà redatto progetto esecutivo così come prescritto dalla legge 46/90 e legge 10/91 sia per la parte civile che per quella industriale. Lo scarico delle acque reflue provenienti dai bagni vengono convogliate mediante una rete di tubi e pozzetti sifonati nella fogna

comunale passante per la strada del PIP. Le acque reflue di lavorazione vengono prima trattate nell'impianto chimico-fisico a flottazione e poi convogliate alla rete consortile e mandate all'impianto biologico di Mercato San Severino. Le acque dei piazzali e delle coperture saranno captate in reti di tubazioni , con caditoie e pozzetti e da qui ai disoleatori per il trattamento delle prime acque di pioggia e dopo in vasche di laminazione per essere poi immesse nel Torrente Solofrana previa Autorizzazione Genio Civile. A tal proposito vedasi tavole acque bianche e nere. Sono allegati inoltre i lay-out completo della cartiera. Le aree esterne non presentano impedimenti alla propria accessibilità da parte dei diversamente abili in quanto in piano. Sono previsti parcheggi interni per operai, impiegati e visitatori, nonché spazi a verde nel rispetto dei parametri e precisamente essendo gli addetti n°20 + 50% visitatori, sono necessari mq 15x20=300mq oltre mq 150 per visitatori con un totale di mq 450.In progetto sono previsti mq 2161,16 > 450mq. Il verde previsto è pari a mq 8817,66 maggiore di quello necessario.In breve si riporta quanto si verifica all'interno dell'impianto cartiera.

La materia prima utilizzata e' costituita da balle di cellulosa pura.

Queste vengono trasferite con mezzi elevatori,quali carrelli a pinze o a forche,al reparto preparazione impasto dove,in apposite vasche, la cellulosa viene spappolata in acqua e successivamente epurata e raffinata al fine di ottenere un miscuglio omogeneo con le caratteristiche necessarie per l'ingresso nella macchina continua. In questa fase non vi sono emissioni in atmosfera.

L’impasto prodotto viene quindi trasferito,attraverso pompe alle “casse d’afflusso” della macchina

Continua,che provvedono a distribuire la pasta in forma liquida alle tele della macchina.

Il nastro di pasta-carta attraversa diversi stadi di lavorazione mediante i quali viene abbassata

La percentuale di acqua sia per drenaggio naturale, sia per pressatura ,sia per essiccazione mediante passaggio in un cilindro riscaldato da vapore. In questa fase sono previste emissioni in atmosfera provenienti dalla fase di essicazione ed asciugatura nella macchina continua che saranno convogliate nel punto indicato con la sigla E2. Il vapore necessario al funzionamento della Macchina continua è prodotto mediante combustione di metano in una caldaia della potenzialità di 4651KW;la combustione del metano genera emissioni in atmosfera che saranno convogliate nel punto di emissione E1. Successivamente, in uscita dalla macchina continua, il foglio di carta essiccato viene avvolto su appositi tamburi per mezzo dell’arrotolatore che provvede alla formazione delle bobine grezze. Queste ultime, a mezzo di carroponte, vengono trasferite alla ribobinatrice, che provvede a formare bobine finite di grandezza e peso volute. In tale fase non sono previste emissioni in atmosfera. L’azienda ha in progetto d’installare un impianto di cogenerazione per la produzione di energia termica ed elettrica, che determinerà l’introduzione di un altro punto di emissione in atmosfera, contraddistinto dalla sigla E3. Le emissioni che si verificano nel ciclo produttivo dai camini E1, E2, E3, sono esclusivamente Ossidi di Azoto. I suddetti punti di emissione sono

soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del D. Lgs 152/06 e saranno pertanto inglobati nell'AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale)

Saranno inoltre presenti :

1Gruppo elettrogeno alimentato a gasolio della potenza di 250 KW.

2 Officina meccanica. All. IV, parte I, lett. A) del D. Lgs. 152/06

3 Sfiato di vapore acqueo proveniente dallo scarico di emergenza del cilindro monolucido.

Tali impianti non sono soggetti alla disciplina autorizzativa ai sensi dell'art. 272 c.1 e c.5 del D. Lgs 152/2006 e ss.mm.ii

Per quanto non detto si rimanda ai grafici allegati e relazione compresa quella sul rumore previsionale all'esterno.

Il Tecnico