
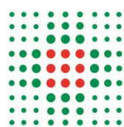


Comune SAN MARTINO IN RIO (RE)		tav. A.27 .01 architettonico COMUNE
Committente ITALGRANITI GROUP s.p.a. Via Radici in Piano 355 Casinalbo (formigine-MO)		
Proprietà SARDALEASING S.p.A. Sede Via IV Novembre 27 Sassari		
Oggetto Ampliamento stabilimento ceramico Via per Carpi n. 54 San Martino in Rio (RE) ARCHITETTONICO Progetto SCHEDA NIP	Riferimento	
	Data	ottobre 2019
	Scala	
	Revisione	rev. 01 del 03/07/2020
 Società di Ingegneria	Silea engineering s.r.l. società di ingegneria Via Pier Paolo Pasolini 23 41123 Modena Tel. 059/3367125 cap. sociale €10.000,00 p.iva 02978780365 info@sileaeng.com progettista: arch. ELISA BARBIERI	



Elisa Barbieri



**SCHEDA INFORMATIVA PER RICHIESTE DI PERMESSI DI COSTRUIRE/DIA
E PER NOTIFICA DI LUOGHI DI LAVORO**

- X AL SINDACO DEL COMUNE DI SAN MARTINO IN RIO
 X AL SERVIZIO DI PREVENZIONE E SICUREZZA AMBIENTI DI LAVORO AZIENDA USL (1)
 di **REGGIO EMILIA** distretto di _____

ITALGRANITI GROUP s.p.a. (Legale rappresentante dott. DANTE GIACOBAZZI) sede in Via Radici in Piano 355 loc. Casinalbo di Formigine (MO)

RICHIEDENTE

ITALGRANITI GROUP s.p.a. (Legale rappresentante dott. DANTE GIACOBAZZI) stabilimento in Via per Carpi 54 a San Martino in Rio (RE) partita iva e C.F. 03294200369

DITTA TITOLARE DELL'ATTIVITA'

RICHIESTA DI

- nuova costruzione variante o modifiche
 X ampliamento cambio di destinazione d'uso
 ristrutturazione manutenzione straordinaria
 trasferimento da _____
 altro _____

da realizzare in **VIA PER CARPI 54 a San Martino in Rio (RE) foglio 4 mappale 109-191-193-195**
(via, comune)

PRECEDENTE CONCESSIONE EDILIZIA SCIA n. 74/18/S del 01/10/2018

ULTIMA USABILITA' RILASCIATA SCEA n° 66/18/L del 03/12/2018

(1) Chi intende costruire, ampliare o modificare un edificio od un locale per adibirlo a lavorazioni cui debbano presumibilmente essere addetti più di tre lavoratori, deve notificarlo al Servizio di Prevenzione e Sicurezza negli Ambienti di Lavoro del Distretto AUSL di appartenenza, mediante la presentazione della presente scheda informativa corredata da disegni in semplice copia di piante di tutti i piani, prospetti, sezioni e copertura. L'obbligo della comunicazione vi è anche nei casi in cui non si preveda l'esecuzione di alcuna opera edilizia, ma si intenda avviare una attività in locali esistenti oppure modificare in tutto o in parte l'attività svolta con l'introduzione di nuove macchine, lavorazioni o impianti (Art. 67 DLgs.81/2008).

NB: nei progetti relativi a Comuni che hanno adottato il RUE la dimostrazione del rispetto dei requisiti cogenti può essere effettuata o con la compilazione di questa Scheda o con le modalità previste nel RUE stesso. In questo ultimo caso la compilazione delle successive voci ripetitive dei requisiti cogenti può essere omessa.

1 - INFORMAZIONI GENERALI

Approvvigionamento idrico

- X** acquedotto
 - o presenza di addolcitore
 - o presenza di autoclave
- X** pozzo
 - o se l'acqua è usata a fini potabili, allegare certificato di potabilità, stratigrafia e relazione tecnica relativa alle caratteristiche costruttive del pozzo e avvanpozzo e sull'eventuale presenza di centri di pericolo nelle vicinanze
 - o **X** se l'acqua è usata a fini industriali non potabile, riportare gli estremi dell'autorizzazione provinciale: Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017-4736 del 07/09/2017

Esecuzione di lavori che comportano interventi di rimozione di materiali contenenti amianto

- X** no
- sì, con piano di lavoro presentato da presentare

Attività soggetta ai controlli del Comando provinciale dei Vigili del Fuoco

- no compilare il punto **PREVENZIONE INCENDI** della presente scheda
- X** sì richiesta di parere di conformità al Comando provinciale VVF **X** presentata da presentare

Detenzione e impiego di gas tossici

- X** no
- sì tipo di gas quantità richiesta di autorizzazione alla detenzione e/o all'impiego presentata da presentare

Presenza di impianti utilizzanti fluidi refrigeranti:

- no
- X** sì tipo di fluido
dichiarazione che il tipo di gas utilizzato è conforme al dettato della L. 549/93 "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e succ. modifiche;

Attività con rischi di incidenti rilevanti

- no
- sì allegare copia della notifica o della dichiarazione

Linee elettriche ad alta tensione a distanza dal fabbricato ≤ 100 m

- X** no
- sì, ed è già stata individuata la fascia di rispetto nel PRG

Installazione, dismissione o sostituzione di serbatoi interrati di sostanze diverse dall'acqua

- X** no
- sì Se sì occorre precisare:
 1. ubicazione della/e cisterne su planimetria generale dell'azienda;
 2. descrizione delle caratteristiche costruttive e volume dei serbatoi interrati e delle tubazioni di raccordo, data di installazione e copia/data dell'ultima prova di tenuta;
 3. tipologia delle sostanze contenute;
 4. indicazione dei sistemi di controllo del livello e della loro tenuta;
 5. solo in caso di dismissione: relazione tecniche sulle modalità di dismissione

Impatto acustico

- X** presenza di attività o impianti rumorosi ai sensi dell'art.1, comma 1, DGR 673/2004
 - o allegare valutazione di impatto acustico in caso di **permesso di costruire**
 - o allegare dichiarazione di disponibilità in caso di **DIA**
- attività produttive non soggette all'art.1, comma 1, DGR 673/2004
 - o allegare dichiarazione di attestante tale condizione

Clima acustico

- attività soggetta all'art.1, comma 4, del DGR 673/2004

Intervento per il quale è necessaria la relazione geologica in quanto relativo ad attività impattante con il sottosuolo

- no
- X** sì

Attività di gestione dei rifiuti compresa nel campo di applicazione del DLgs 152/2006 e succ. mm. ed ii.

- no
- sì allegare copia della domanda di autorizzazione o della comunicazione e relativi allegati tecnici

2 - ADDETTI

	Addetti alla produzione (operai, apprendisti, soci, collab.familiari, stagionali, atipici) operai e apprendisti)		impiegati e dirigenti (apprendisti, soci, collab.familiari, stagionali, atipici) uomini donne		totale
	uomini	donne	uomini	donne	
<i>n° attuali</i>	118	17	11	1	148
<i>n° previsti</i>	175	20	11	1	207

Orario di lavoro	<i>normale</i>	<i>su 2 turni</i>	<i>su 3 turni</i>
<i>n° addetti previsti</i>	40	20	147

3 - STRUTTURA DEL FABBRICATO

	<i>descrizione dei materiali da costruzione e delle finiture</i>
<i>pavimenti</i>	<i>Pavimenti in piastrelle di gres porcellanato per UFFICI Pavimenti in battuto di cemento con finitura al quarzo per STABILIMENTO</i>
<i>pareti</i>	<i>Pareti interne Nei bagni e nello spogliatoio sono previsti rivestimenti in piastrelle di ceramica. Nello STABILIMENTO le pareti sono pannelli prefabbricati in cemento tinteggiati. Pareti esterne Le pareti esterne sono formate da pannelli prefabbricati in cemento armato con finitura liscia grigio fondo cassero, sigillato all'esterno e all'interno</i>
<i>copertura o soffitto</i>	<i>La copertura del MAGAZZINO è formata da tegoli in c.a.p., da coppelle in cemento portanti come da normativa antinfortunistica per copertura, rivestite con lastre di alluminio naturale sp=7/10 mm e da sched in lastre di cemento portanti + lastre alluminio sp=7/10 mm, in parte apribili a sporgere min. 45 cm e in parte fissi, con serramento in alluminio e policarbonato, completo di motorini elettrici (nel rispetto delle vigenti norme sulle prestazioni energetiche degli edifici)</i>

Descrizione degli elementi protettivi incorporati nell'opera e finalizzati alla sicurezza nei lavori di manutenzione del fabbricato

**L'accesso alla copertura avviene attraverso una scala marinara.
Tutta la copertura è portante, ed è delimitata dai pannelli di tamponamento su tutto il perimetro.
E' presente la linea vita sulla copertura esistente.**

4 - BARRIERE ARCHITETTONICHE

Livelli di qualità dello spazio costruito X accessibilità visitabilità adattabilità

Ditta soggetta all'obbligo di assunzione di persone disabili no sì

5 - ILLUMINAZIONE NATURALE

6- ILLUMINAZIONE ARTIFICIALE

INFISSI ESTERNI (a parete e/o in copertura)

Rif.	Tipo apertura	Tipo infisso	Sup. pav. (mq)	n° infissi	Dimens. infisso			Sup. apr. (mq)	Sup. ill. (mq)	Rapp. sup. apr. RA	Rapp. sup. ill. RI
					largh.	altezza					
a	stabilimento produttivo		42,886	42,886= 19.134+23.824 (superficie progetto+esistente)							
	SERRAMENTI IN PROGETTO										
	lamelle tipo "Naco"	A		290,00	1,00	1,30		377,00	377,00		
	lamelle tipo "Naco"	A		188,00	1,00	1,30		244,40	****		
	** wasistas	B	0,5	96,00	1,20	1,20		69,12	138,24		
	** wasistas	B	0,5	10,00	1,20	1,20		7,20	****		
	** shed apert. 50°	copertura	0,5	8	2,00	1,00	111	1.776,00			
				111	8	0,50	1,00	111	222,00		
				111	22,00	1,00			2.442,00		
				9	2,00	1,00	12	216,00			
			0,5	9	0,50	1,00	12	27,00			
				12	18,00	1,00			216,00		
	SERRAMENTI ESISTENTI										
	lucernari	copertura		4,00	187,00	1,00		0,00	748,00		
	lucernari	copertura		4,00	27,00	1,00		0,00	108,00		
	lucernari	copertura		4,00	202,00	1,00		0,00	808,00		
	lucernari	copertura		4,00	27,00	1,00		0,00	108,00		
	lucernari	copertura		2,00	137,00	1,00		0,00	274,00		
	lucernari	copertura		2,00	17,00	1,00		0,00	34,00		
	lucernari	copertura		4,00	23,00	1,00		0,00	92,00		
	lucernari	copertura		2,00	179,00	1,00		0,00	358,00		
	lucernari	copertura		10,00	26,00	1,00		0,00	260,00		
	lucernari	copertura		8,00	30,00	1,00		0,00	240,00		
	** shed apert. 50°	copertura	0,5	1,00	176,00	2,00	1	176,00	352,00		
	** shed apert. 50°	copertura	0,5	1,00	185,00	2,05	1	189,63	379,25		
	** shed apert. 50°	copertura	0,5	2,00	9,00	1,50	1	13,50	27,00		
	** shed apert. 50°	copertura	0,5	2,00	27,00	1,55	1	41,85	83,70		
	sommano							3.359,70	7.045,19	1/ 12,8	1/ 6,1
b	ufficio ***		69,10								
	anta	C		10	1,20	0,90		10,80	10,80		
	anta + fissa	C		20	1,20	0,90			21,60		
	fissa	E1		1	1,20	2,80			3,36		
	sommano							10,80	35,76	1/ 6,4	1/ 1,9
c	wc ***		14,18								
	anta	C		2	1,20	0,90		2,16			
	anta + fissa	C		4	1,20	0,90			4,32		
	sommano							2,16	4,32	1/ 6,6	1/ 3,3
d	infermeria ***		9,11								
	anta	C		2	1,20	0,90		2,16			
	anta + fissa	C		4	1,20	0,90			4,32		
	sommano							2,16	4,32	1/ 4,2	1/ 2,1
e	spogliatoio donne ***		60,81								
	anta	C		6	1,20	0,90		6,48			
	anta + fissa	C		12	1,20	0,90			12,96		
	fissa	E1		1	1,80	2,80			5,04		
	fissa	E2		1	1,80	2,80			5,04		
	sommano							6,48	23,04	1/ 9,4	1/ 2,6
f	spogliatoio uomini ***		199,29								
	anta	C		7	1,20	0,90		7,56			
	anta + fissa	C		14	1,20	0,90			15,12		
	fissa	E1		1	1,80	2,80			5,04		
	sommano							7,56	20,16	1/ 26,4	1/ 9,9
g	wc		23,60								
	anta	D		2	1,20	1,10		2,64			
	anta + fissa	D		4	1,20	1,10			5,28		
	sommano							2,64	5,28	1/ 8,9	1/ 4,5
h	uffici		347,70 imp. condizionamento								
	anta	D		21	1,20	1,10		27,72			
	anta + fissa	D		42	1,20	1,10			55,44		
	fissa	E1		2	1,20	2,20			5,28		
	fissa	E1		1	1,55	2,20			3,41		
	fissa	E1		2	1,20	2,20			5,28		
	sommano							27,72	69,41	1/ 12,5	1/ 5,0
m	sala riunioni		83,62 imp. condizionamento								
	anta	D		5	1,20	1,10		6,60			
	anta + fissa	D		10	1,20	1,10			13,20		
	sommano							6,60	13,20	1/ 12,7	1/ 6,3

- (1) Dal calcolo devono essere escluse le superfici di porte e portoni.
Le aperture a vasistas vanno conteggiate in relazione all'apertura effettiva; ad esempio si può utilizzare la funzione $S_L = S \times \sin \alpha$ dove α è l'angolo di apertura

8 - IMPIANTI PER IL RINNOVO DELL'ARIA (VENTILAZIONE FORZATA)

E' presente uno o più impianti per il rinnovo dell'aria

- X SI (SPOGLIATOI E UFFICI) (Vedere tav. M.01 impianti di climatizzazione e ricambi aria)**
 X NO (STABILIMENTO)

9 - IMPIANTI PER IL CONTROLLO TERMOIGROMETRICO (RISCALDAMENTO - RAFFRESCAMENTO - CONDIZIONAMENTO)

E' presente uno o più impianti per il riscaldamento/condizionamento dell'aria ?

- X SI (SPOGLIATOI E UFFICI) (Vedere tav. M.01 impianti di climatizzazione e ricambi aria)**
 NO

10 - SERVIZI IGIENICI E LOCALI ACCESSORI

	n° wc	n° docc e	n° lavandini	spogliatoi: tipo e numero degli armadietti
Spogliatoi	4 uomini 3 donne	6 3	6 4	n. 1 spogliatoio uomini con 168 armadietti (pulito+sporco) n. 1 spogliatoio donne con 38 armadietti (pulito+sporco)
Reparto	2 1 hand		1 1	
Uffici	P. terra 1 1 hand		1 1	
	P. piano 4		4	

Servizi igienici destinati al pubblico **X** no sì per uomini n° _____ per donne n° _____

	caratteristiche dei locali e descrizione di impianti, attrezzature e arredi
locale di riposo e/o zona di ristoro	
locale di pronto soccorso-infermeria	Il locale è pavimentato con piastrelle in ceramica e ha pareti in muratura intonacate e tinteggiate

11 - ATTIVITA', MACCHINE, SOSTANZE

Descrizione dell'intero ciclo lavorativo dell'azienda
<p>Stoccaggio materie prime</p> <p>Lo stoccaggio delle materie prime per l'impasto avviene all'interno del capannone coperto al riparo da agenti atmosferici. Le medesime sono suddivise per tipologia in box omogenei, identificati da apposita cartellonistica. Lo stoccaggio del fluidificante per l'impasto avviene in un silos posizionato nel reparto preparazione impasti. Gli ossidi coloranti e le altre materie prime, utilizzate per la decorazione delle piastrelle, vengono depositati in spazi esterni muniti di tettoia.</p> <p>Alla luce delle modifiche previste dal presente progetto, con l'attuale assetto delle linee impiantistiche, si prevede un incremento degli acquisti delle materie prime da utilizzare nel processo produttivo pari ad un 25-30%. Si stima</p>

infatti un aumento delle materie prime per la preparazione dell'impasto pari a 14.500 t/anno con un incremento della produzione dell'atomizzato pari a circa 12.500 t/anno.

Si prevede un incremento nella produzione di impasto, senza influire però sul ciclo produttivo complessivo dello stabilimento: non si prevede infatti un ampliamento dell'impianto di stoccaggio impasto atomizzato, in quanto gli impianti di atomizzazione esistenti risultano già idonei a sostenere la capacità produttiva prevista.

Macinazione materie prime e preparazione impasti basi e coloranti

Tramite un sistema di nastri trasportatori le argille, i feldspati, le sabbie, i caolini, l'allumina, lo zirconio, il talco e in minima percentuale reagenti chimici (fluidificanti) vengono destinati agli appositi silos da dove vengono estratti, dosati nelle giuste proporzioni e macinati in 2 mulini continui a moduli per la produzione delle barbotine base. Tale tipo di macinazione è definita "ad umido", ovvero mediante l'aggiunta di acqua. Le barbotine vengono stoccate in 6 vasche grandi interrate e quindi inviate agli atomizzatori. Le barbotine base possono andare tal quali alla fase di atomizzazione oppure ricevere la colorazione, previa miscelazione con i coloranti prima della atomizzazione.

Atomizzazione

L'atomizzazione consiste nell'essiccazione delle barbotine nebulizzate, tramite aria calda ad una temperatura di circa 600°C. Il risultato è una polvere, contenente il 5% di umidità, detta impasto atomizzato. Sono presenti 3 atomizzatori da 190 q/h, 150 q/h e 100 q/h, di cui uno dedicato all'essiccazione dell'impasto base con l'aggiunta degli sciroppi colorati.

Miscelazione

Nella fase di miscelazione si formano miscele composte da più tipi di impasti di colore diverso. Un sistema di gestione computerizzato dosa, secondo opportune ricette, gli impasti di diverso colore prelevandoli dai rispettivi silos di stoccaggio, mediante nastri pesatori in continuo. Le miscele che ne derivano vengono stoccate in silos chiamati "silos delle miscele". Tali miscele vengono inviate alle presse per la successiva fase della pressatura, fatto salvo una eventuale parte che potrebbe essere destinata alla vendita.

Pressatura

La piastrella che viene formata in fase di pressatura, deriva dalla composizione di diverse miscele secondo precise ricette. Potenti presse idrauliche comprimono le polveri, compattando in maniera uniforme ogni centimetro della superficie del pezzo da formare. In complesso sono presenti 3 presse.

Essiccazione

All'uscita delle presse, il prodotto già formato viene essiccato ad una temperatura di circa 150°C. Sono presenti 3 essiccatoi, due di tipo verticale e uno di tipo orizzontale.

Applicazione effetti speciali (smaltatura)

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi sono portate sulle linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio) le piastrelle passano alla decorazione. Sono presenti 3 linee di smaltatura dove sono inserite le macchine per il decoro a getto d'inchiostro (una per ogni linea). La stampa in quadricromia conferisce effetti estetici di notevole pregio e dettaglio. Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad airless chiude l'operazione di smaltatura, avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo.

Gli inchiostri per la stampa in digitale sono prodotti e acquistati da colorifici ceramici ed utilizzati tal quali classificati come non pericolosi non aventi pittogrammi di pericolo. La macchina di stampa digitale per mantenere la giusta temperatura ambientale e la pulizia è inserita in una cabina pressurizzata e climatizzata. Vengono applicati quantitativi nell'ordine di alcuni grammi al m².

Preparazione e macinazione smalti e decori

La preparazione degli smalti avviene mediante il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e che presenti inoltre un basso residuo di materiale non macinato. Lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite e ripulito della frazione troppo grossolana tramite vibro-setacciatura. Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene immagazzinato in vasche pro

Stoccaggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica. Nello stabilimento sono presenti 96 box a rulli con capacità di ognuno di circa 300 m² che consentono uno stoccaggio massimo di un circa 2 giorni di cottura. Normalmente il materiale ceramico prima di essere cotto rimane in parcheggio, nei casi peggiori, almeno 3 ore fino ad un massimo di 48 ore.

Cottura

La successiva fase di cottura avviene in forni monostrato a rulli, dove la piastrella viene portata ad una temperatura prossima ai 1225°C, consentendo così la greificazione dell'impasto e la realizzazione di un corpo unico completamente vetrificato, con valori di assorbimento d'acqua quasi nulli e quindi altamente resistente. Sono presenti 2 forni, Forno EKO da 228 ton/gg e Forno FMA da 260 ton/gg.

Stoccaggio prodotto cotto

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida laser automatica. Una stazione computerizzata sovrintende e controlla i flussi dell'intero sistema di trasporto, monitorando in tempo reale i flussi produttivi da e per lo stoccaggio delle piastrelle.

Rettifica e lappatura

Questa fase consiste nel processo di valorizzazione delle piastrelle, permettendo, tramite mole abrasive, di ottenere piastrelle di un solo calibro (ovvero della stessa misura media – lunghezza x larghezza), facilitando di conseguenza le operazioni di posa e la gestione del magazzino. La fase di lappatura consente di levigare la superficie della piastrella, rendendola perfettamente lucida.

Sono presenti 3 linee di rettifica a secco e 1 linea di lappatura a umido.

Scelta e confezionamento

In questa fase si procede ai controlli elettronici e visivi delle piastrelle, effettuati tramite apposite macchine e da personale qualificato, che assicurano un'esatta corrispondenza con i requisiti tecnici ed estetici necessari. Sono presenti 3 linee di scelta e pallettizzazione e 1 linea di confezionamento con termoretrazione interna. Il materiale inscatolato e pallettizzato viene poi depositato nel magazzino esterno.

Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale. E' presente per il reparto 1 impianto di confezionamento e termoretrazione esterno.

Laboratorio di ricerca

L'attività del laboratorio si divide tra il controllo del processo produttivo e la ricerca di nuovi prodotti. L'attività di controllo riguarda tutte le fasi del ciclo produttivo ed è tesa a garantire la perfetta rispondenza delle varie lavorazioni e del prodotto finito agli standard qualitativi richiesti (controllo materie prime, controllo caratteristiche chimico-fisiche semilavorati, controllo caratteristiche chimico-fisiche e meccaniche del prodotto finito).

Attività/lavorazione	Attrezzature di lavoro	Materie prime e prodotti

12 - RISCHI E LORO PREVENZIONE

Attività o lavorazione	Rischi per la salute e la sicurezza (1)	Misure di prevenzione collettive previste
Preparazione smalti		
Macinazione smalti		

(1) *allegare:*

- documento di valutazione del rischio rumore nel caso di azienda già esistente;
- documento di valutazione previsionale del rischio chimico. Nel caso di aziende fino a 10 occupati che non dispongono del documento scritto della valutazione previsionale del rischio chimico allegare le schede di sicurezza per ogni sostanza pericolosa o preparato che contenga sostanze pericolose (possibilmente su CD);
- disegni del progetto di massima di impianto/i di aspirazione localizzata e relazione illustrativa delle caratteristiche tecniche relative a velocità di cattura, organi di captazione

Sono presenti lavorazioni che espongono a **rumore** con $L_{EX,8h}$ maggiori di 85 dB(A) o $L_{picco,C}$ maggiori di 137 dB(C) ?

- SI in questo caso allegare il Modulo per gli interventi di controllo del rumore scaricabile dalla stessa pagina web di questa Scheda NIP (<http://www.ausl.mo.it/dsp/NIP/index.htm>)
- NO

13 - IMPIANTI E APPARECCHIATURE

Impianto elettrico

- nessuna modifica
- X** modifica o nuova installazione *senza progetto* **X** *con progetto*

Potenza totale impiegata kW

Dichiarazione di conformità dell'impianto elettrico *presentata* **X** *da presentare*

Installazioni elettriche in luoghi con pericolo di esplosione

- no
- X** sì

Installazioni e dispositivi di protezione contro le scariche atmosferiche

- X** ditta soggetta all'obbligo di denuncia
struttura autoprotetta
struttura con impianto di protezione
- ditta non soggetta a rischio

Cabina elettrica di trasformazione

- no
- X** sì *tensione massima kV* **X** *ad uso esclusivo della ditta* *ad uso di più utenti*

Carrelli elevatori trasportatori

- no
- X** sì *elettrici n° 21* *gpl n°* *diesel n°1*

Apparecchi di sollevamento con portata al gancio > 200Kg

- no
- X** sì *marcati CE n°10* *1ª verifica ISPEL* **X** *richiesta* *da richiedere*
non marcati CE n° *collaudo ISPEL* *richiesto* *da richiedere*

Ponti mobili sviluppabili

- X** no
- sì *marcati CE n°* *1ª verifica ISPEL* *richiesta* *da richiedere*
non marcati CE n° *collaudo ISPEL* *richiesto* *da richiedere*

Apparecchi fissi a pressione di gas e/o recipienti e generatori a vapor d'acqua

- no
- X** sì *marcati CE n°* *verifica 1° impianto ISPEL* **X** *richiesta* *da richiedere*
non marcati CE n°

14 - PREVENZIONE INCENDI (1)

<i>misure per ridurre la probabilità di insorgenza degli incendi</i>	
<i>misure relative alle vie di uscita in caso di incendio</i>	

<i>attrezzature ed impianti di estinzione</i>	
---	--

(1) Compilare solo se l'attività non è compresa nell'elenco allegato al DM 16/02/82 e/o nelle tabelle A e B allegate al DPR 689/59.

Elementi costruttivi, aperture, distanziamenti, sistema di vie di uscita, mezzi di spegnimento e sistemi di segnalazione devono essere riportati in pianta adottando i simboli grafici di prevenzione incendi del DM 30/11/83.

15 - SCARICHI IDRICI

Autorizzazione agli scarichi

- Nuovo scarico o variazione scarico esistente: presentare copia domanda di autorizzazione
Indicazione del recapito acqua superficiale fognatura
 - industriale
 - assimilato al domestico
 - domestico
 - acque meteoriche di dilavamento

- X** Scarichi esistenti: Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2019-3722 del 05/08/2019
Indicazione del recapito acqua superficiale fognatura
 - industriale
 - assimilato al domestico
 - X** domestico
 - X** acque meteoriche di dilavamento

16 - EMISSIONI IN ATMOSFERA

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

- Impianto o attività alla quale non si applica il titolo Primo della parte Quinta del D.Lgs 152/2006 (autorizzazione alle emissioni in atmosfera).

oppure

- X** Impianto o attività alla quale non si applica il titolo Primo della parte Quinta del D.Lgs 152/2006 (autorizzazione alle emissioni in atmosfera). In tale ipotesi indicare:
 - non è prevista alcuna nuova emissione né modifiche sostanziali quali-quantitative a quelle esistenti. In caso di modifiche NON sostanziali è fatto obbligo di presentare apposita comunicazione secondo quanto previsto dall'art.269 comma 8 del D.Lgs152/2006.
 - allegare copia dell'atto autorizzativo*
 - X** nuovi impianti, trasferimento o modifica di impianti esistenti
 - allegare copia della domanda di autorizzazione*

17 - SMALTIMENTO O RECUPERO RIFIUTI

Deposito temporaneo dei rifiuti (1)

Tipologie dei rifiuti prodotti **X** urbani **X** speciali non pericolosi **X** speciali pericolosi

Misure di prevenzione e sicurezza adottate per evitare lo spargimento di liquidi o la liberazione di gas volatili o il sollevamento di polveri

Presenti spruzzini e ugelli che tengono umide tramite l'insufflamento di acqua le polveri nella zona della movimentazione materie prime, portoni "a scomparsa" per confinamento ambienti interi, operazioni di pulizia giornaliera ambienti di lavoro interni con lavapavimenti e moto spazzole e periodica settimanale delle aree esterne eseguita da operatore ditta esterna specializzata con motoscopa.

Nel caso siano stoccati e/o smaltiti rifiuti speciali allegare relazione tecnica indicante le modalità di stoccaggio e smaltimento dei rifiuti speciali prodotti, pericolosi e non, sia solidi che liquidi, nonché degli eventuali oli esausti (caratteristiche costruttive e volume dei serbatoi sia interrati che non, indicazione dei sistemi di controllo del livello e della loro tenuta, eventuali bacini di contenimento, ecc.) ed indicazione in planimetria della collocazione dei siti di stoccaggio;

(1) Indicare in planimetria l'ubicazione dell'area di stoccaggio

Smaltimento dei rifiuti prodotti

Estremi delle imprese di smaltimento o recupero alle quali vengono conferiti i rifiuti prodotti

<i>ragione sociale</i>	<i>estremi autorizzazione o comunicazione</i>	<i>iscrizione Albo smaltitori</i>
SINERTI SRL	DET-AMB-2019-405 del 28/01/19	
GALLI SRL	DET. N. 1397 del 20/03/2018	
INTERECO SRL	DET.135 del 28/03/2013	
SASSUOLO SPURGHI SRL	DET-AMB-2019-2854 del 13/06/2019	
TRADECO	SAS051 del 06/03/2017	
CA.RE SRL	DET-AMB-2016-4004 del 18/10/2016	

Descrizione di eventuali sistemi di recupero interno: viene recuperato interamente lo scarto crudo prodotto.



Firma e timbro del Progettista

Firma del Richiedente

Firma del R-SPP

ITALGRANTI GROUP SRL

Firma del Legale rappresentante e timbro della Ditta titolare dell'attività

Data 03/07/2020