

VERBALE DELLA SEDUTA DEL GRUPPO DI LAVORO COSTITUITO DALLA
USL n.8 CON DELIBERA n. 0095 DEL 6-2-85 CON OGGETTO: PONTI
DI INQUINAMENTO NEI COMUNI DI TORVISCOSA E SAN GIORGIO DI
NOGARO

In data ¹¹ 3-85 alle ore 1430 ha inizio la seconda
seduta del Gruppo di Lavoro costituito dalla USL n.8 con
delibera n.0095 del 6-2-85.

Presiede il dr. Giuliano SOARDO che dichiara aperta
la seduta alle ore 1445'.

A questa seduta partecipano anche i rappresentanti
delle maggiori industrie della zona.

Prende la parola l'Assessore del Comune di TORVISCO-
SA, dr. Gianfranco TURCHETTI, che espone i termini del pro-
blema agli invitati e chiede la loro cooperazione per la
soluzione dei problemi inerenti all'inquinamento atmosfe-
rico derivante dall'attività industriale.

Dopo un serrato dibattito che è servito a dissipa-
re alcune incomprensioni iniziali, i convenuti si dichiarano
favorevoli alla collaborazione ed accettano che vengano ef-
fettuate visite, da parte dei componenti il Gruppo di Lavoro,
presso le Industrie da essi dirette.

All'invito loro rivolto di fissare un calendario delle
visite, gli industriali fanno osservare che tali visite
devono preventivamente essere discusse coi loro staff e, per-
tante, si riservano di comunicare i tempi della loro dispo-
nibilità. Dichiarano, inoltre, di essere, nel frattempo, dispo-
nibili ad inviare al Gruppo di Lavoro relazioni dettagliate
sulle loro attività. Dichiarano, ancora, di ritenere che le vi-
site richieste possano aver luogo entro una ventina di giorni.

Il Gruppo di Lavoro, successivamente, approva una pro-
posta del prof. VALENTINIS intesa ad includere nel Gruppo di
Lavoro il dr. Giorgio BARBINA.

Il Gruppo di Lavoro stabilisce di riunirsi alle ore
1500 del 25-3-85 con l'intesa che l'Assessore dr. Gianfranco
TURCHETTI, che nel frattempo si terrà in contatto con le In-
dustrie, nel caso non gli venissero confermate le adesioni
richieste, avvertirà in tempo utile i componenti del Gruppo
di Lavoro e rinvierà la seduta a tempo da determinarsi.

Su questa intesa il Gruppo di Lavoro aggiorna la
seduta alle ore 1500 del 25-3-85.

Assenti: Sig. BURADOR; Assessore del Comune di S. Giorgio di
NOGARO.

IL PRESIDENTE DEL CDE

I COMPONENTI

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
[Handwritten signature]
[Handwritten signature]

1. La COGOLO tratta ~~pellame~~ bovino con ciclo completo dal greggio al materiale rifinito (fiore e crosta). La produzione valutata a circa 7000 pelli/anno viene realizzata su due turni giornalieri di 8 ore ciascuno.

2. Le fasi principali di lavorazione sono:

- lavorazione di riviera a umido;
- lavorazione di rifinitura a secco?

3. La lavorazione di riviera si articola in tre fasi:

- a) fase di depilazione e calcinaio;
- b) fase della concia;
- c) ~~fase~~ della tintura.

4. La lavorazione di rifinitura si articola come segue:

- a) fase di spruzzatura;
- b) fase di smerigliatura;
- c) fase di accoppiamento su crosta che consiste nell'applicazione sulla crosta di uno strato di poliuretano.

4. DEPILAZIONE- CONCIA - TINTURA

La depilazione avviene al chiuso in ambiente acquoso a 20°C. La concia è al bromo (solfato basico di cromo) e si svolge in ambiente chiuso a 35°C.

La tintura ha luogo in botti con ingrassi naturali e sintetici alla temperatura di 60°C e, successivamente, in botti con riconcianti e coloranti a temperatura ambiente.

5. SPRUZZATURA

La spruzzatura avviene in cabine munite di impianto di aspirazione e abbattimento fumi. Vengono spruzzate re-

sine acriliche ,poliuretatiche e butalieniche in acqua, oppure soluzioni di nitrocellulosa in solventi costituiti da acetati o alcoli.Vapori e polveri vengono avviati a camini che sono in numero di ~~12~~ (12).Gli acetati sono acetati di etile e butile,chetoni.

6. SMERIGLIATURA

La smerigliatura ~~avviene~~ avviene mediante macchine semichiusate dotate di aspiratori.Le polveri vengono abbattute ad umido,indi passano attraverso un filtro che,in parte,le recupera;successivamente,sono avviate a 3 camini.

7. ACCOPPIAMENTO

L'accoppiamento su crosta ~~ha~~ luogo in cabine ove viene spruzzato sulla crosta poliuretano in soluzione di acetato di etile.

Esistono per l'accoppiamento n° 3 cabine di cui solo 2 sono dotate di abbattitori ad umido,ciascuno collegato a tre camini.

8. CAMINI

In totale esistono n° 24 camini di cui si riportano i dati:

- Camini asserviti alla spruzzatura n° 12 con
 $h = \text{non fissati } \phi = \frac{NP}{\quad}$ portata $\frac{NP}{\quad}$
- ; Camini asserviti alla smerigliatura n° 3 con
 $h = \frac{NP}{\quad} \phi = \frac{NP}{\quad}$ portata $\frac{NP}{\quad}$
- Camini asserviti all'accoppiamento N° 9 con
 $h = \frac{NP}{\quad} \phi = \frac{NP}{\quad}$ portata $\frac{NP}{\quad}$

9. IMPIANTI TERMICI PER LA PRODUZIONE

- N° 2 caldaie ciascuna di Kilocalorie
- combustibile usato : olio denso 5° ENGERR
- camini n° 2 con $h = m. 15$ $\phi =$ portata $30000 \text{ m}^3/h$
 temperatura fumi in uscita 120°C.

Le due caldaie funzionano 24/h/giorno ma,per lo più,

viene attivata una sola caldaia.

10. OSSERVAZIONI

- 1) L'Industria non ha mai quantificato e qualificato le proprie emissioni sperimentalmente secondo le norme di cui al DPR n° 322 del 15 aprile 1971.
- 2) una cabina dell'accoppiamento su crosta é sprovvista di impianto di abbattimento;
- 3) L'Industria non ha mai specificato né i tempi della manutenzione degli impianti di abbattimento, né la loro efficienza;
- 4) mancano i fori d'obbligo sui camini. (v. DPR n° 322)

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Dea

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

[Signature]

GRUPPO DI LAVORO COSTITUITO DALL'U.S.L. n.8 CON DELIBERA n. 0095 del 6.2.1985
CON OGGETTO "FONTI DI INQUINAMENTO ATMOSFERICO NEI COMUNI DI SAN GIORGIO DI
NOGARO E TORVISCOSA". VERBALE DELLA SEDUTA DEL 2/4/1985

Il Gruppo di lavoro si è riunito alle ore 09,00 del 2/4/1985 presso la
Sala Consigliare del Comune di San Giorgio di Nogaro.
La seduta viene dichiarata aperta alle ore 9,15.
L'Assessore Sig. Gastone Murador dichiara che, in base agli accordi da lui
presi, le industrie COGOLO E AUSATEX sono in attesa delle visite come da
programma.
Entrambe le industrie sono ubicate nel territorio del Comune di San Giorgio
di Nogaro.

I componenti tecnici del GDL decidono di visitare per prima la COGOLO.

La visita ha luogo dalle ore 09,45 alle ore 13,30.

In allegato si riporta l'esito della visita.

I componenti del GDL pregano il sig. MURADOR di fissare la visita alla
AUSATEX per le ore 09,30 del 16/4/1985.

Il GDL aggiorna i lavori alle ore 09,00 del 16/4/1985 presso la Sala
consigliare del Comune di San Giorgio di Nogaro.

11. PRESIDENTE

I COMPONENTI

U. Delella
Dr. M. M. M. M. M.
I. M. M. M. M.
M. M. M. M. M.
M. M. M. M. M.

VERBALE DELLA VISITA EFFETTUATA PRESSO L'INDUSTRIA INDUMENTAL DI S.GIORGIO DI NOGARO IL 16 APRILE 1985

- 1) La INdumental è una acciaieria elettrica che produce circa 650 tonellate al giorno di acciaio con lavorazione su tre turni di 8 ore ciascuno.
- 2) Le fasi della lavorazione sono:
 - carico del rottame nelle ceste da carico;
 - fusione nel forno elettrico;
 - affinazione dell'acciaio con additivi;
 - colata continua;
 - taglio dei lingotti.
- 3) Carico del rottame:
il rottame viene caricato in apposite ceste; per ogni fusione (una ogni 2 ore) vengono caricate 60 tonellate di rottame e circa 2 tonellate di calce per la desolfazione.
- 3) Fusione:
avviene in forni elettrici del tipo tradizionale con 5 forni di cui 3 per gli elettrodi che funzionano a 380 V e 20.000 A, 1 per l'affinazione ed 1 per l'aspirazione.
- 5) IMpianto di abbattimento:
è costituito da filtri a maniche. Tale impianto funziona soltanto durante la fase di fusione. Un impianto di aspirazione estrae i fumi caldi dal forno (700 C.- 800C.) e li avvia ad uno scambiatore di calore. L'aria calda che si produce viene utilizzata per riscaldare il rottame. Successivamente i fumi vengono ulteriormente raffreddati con immissione di aria sino a portarli alla temperatura di 120 C. Dopo il raffreddamento i fumi attraversano i filtri a maniche. La polvere raccolta nei filtri viene pellettizzata. Secondo i dati di progetto il residuo dovrebbe essere di 50 mg/m³. Dopo lo attraversamento dei filtri i fumi fuoriescono dal camino. Ogni 2 settimane vi è una pausa nella lavorazione della durata di 24 ore durante la quale avviene la sostituzione dei filtri.
- 6) Dati del camino:
 $h = 8,6 \text{ m}$, portata 80000 Nm³/h
temperatura dei fumi in uscita 110 C.
- 7) Osservazioni:
 - mancano i forni di prelievo nel camino;
 - non sono mai state eseguite misure sperimentali delle emissioni;
 - non sono mai stati specificati i tempi della manutenzione dello impianto di abbattimento, nè la sua attuale efficienza;
 - durante il sopralluogo si è constatato che diverse maniche erano rotte.

I COMPONENTI

IL PRESIDENTE

[Handwritten signatures of the committee members]

[Handwritten signature of the president]

VERBALE DELLA VISITA EFFETTUATA PRESSO L'AUSATEX DI S.
GIORGIO DI NOGARO IN DATA 16-4-85.-

1. L'AUSATEX produce tessuti a pelo e pellicce sinteti-
che. I materiali trattati sono costituiti da:

- fibre acriliche	80%
- poliestere	15%
- fibre naturali	5%

2. CICLO DI LAVORAZIONE

In sequenza le fasi sono:

- stoccaggio in magazzino - tintoria - mescolatura
delle fibre - cardatura - tessitura - finissaggio -
controllo qualitativo.

3. TINTORIA

Le fibre vengono introdotte in apposite macchine (pres-
se) e poi convogliate ad una autoclave per la tintura che
avviene a temperature comprese fra 105 e 120°C. La tintura
viene realizzata mediante coloranti sintetici (cationici
per le fibre acriliche, dispersi per il poliestere e acidi
per le fibre naturali). Lo scarico del materiale tinto avvie-
ne a temperatura 60°C. Dopo la tintura vi é la centrifuga-
zione del prodotto e quindi l'essiccatura che avviene con
aria calda a 80°C proveniente da batterie a vapore asser-
vite a 2 camini i cui dati sono:

$h = m \cdot 10 \quad 0 = \quad \text{portata } 2000 \text{ m}^3/\text{h}$

temperatura fumi in uscita 55°C.

4. MESCOLATURA

Avviene in 8 camere ciascuna delle quali può trattare
2000 Kg. di materiale alla volta.

5. CARDATURA

Le fibre vengono disposte da apposite macchine a fili

sottili i quali formano un velo che, nell'ultima fase della lavorazione, si divide in due bande ciascuna delle quali forma uno stoppino.

6. TESSITURA

Avviene mediante macchine circolari amaglia. Durante la tessitura si verifica una perdita di fibre che vengono aspirate e inviate a filtri a manica (1 per ogni macchina). I filtri sono all'esterno del capannone.

7. FINISSAGGIO

La prima parte del finissaggio consiste nella resinatura che serve a dare compattezza e dimensione al tessuto. Il dosaggio della resina (acrilica, vinilica) acqua viene adeguato all'uso cui è destinato il prodotto.

La seconda fase consiste nella polimerizzazione che avviene in cabine ove circola aria calda a 120/130°C. L'aria viene riscaldata da batterie ad olio diatermico. Vi sono 3 forni ciascuno dotato di camino con le seguenti caratteristiche: $h = m.10$ $\phi =$ portata 2500 m^3/h temperatura fumi in uscita 65°C.

Alla polimerizzazione seguono le operazioni di cimatura e lucidatura. Durante la cimatura si ha perdita di fibre che vengono avviate ad impianto di abbattimento costituito da filtro a maniche situato all'interno del capannone. Dopo il passaggio nel filtro le fibre vengono raccolte e riciclate.

8. IMPIANTI TERMICI

2 caldaie per la produzione di 3T/h di vapore a 12 atmosfere, portata 4500 m^3/h , $h = 9,5$ m. $\phi = 300$ mm. temperatura fumi in uscita 160/195°C.

Viene bruciato olio combustibile denso a 15/20° ENGLER
I caldaie per il riscaldamento dell'olio diatermico:

GRUPPO DI LAVORO COSTITUITO DALLA USL. N°8 CON DELIBERA
N° 0095 DEL 6-2-85 CON OGGETTO: "PONTI DI INQUINAMENTO
ATMOSFERICO NEL COMUNE DI S.GIORGIO DI NOGARO E TORVIGLI
SCOSA". VERBALE DELLA SEDUTA DEL 16-4-1985

Il GDL si é riunito alle ore 0900 del 16-4-85 presso la
Sala Consiliare del Comune di S.Giorgio di Nogaro.

La seduta viene dichiarata aperta alle ore 0915.

L'Assessore Sig. MURADOR comunica di essere d'accordo
con l'Industria AUSATEX per una visita da parte dei
membri del G.D.L.Essi ,pertanto,effettuano la visita
programmata.La visita ha luogo dalle ore 0945 alle ore
13.30.

In allegato si riporta il verbale della visita effettua-
ta.

Il GDL si aggiorna alle ore 1400 del 23-4-85,per la ef-
fettuazione delle altre visite in programma,presso la
Sala Consiliare del Comune di S.Giorgio di Nogaro.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

prof.
Cheloni
Prof. ...
...
...
...

VERBALE DELLA VISITA EFFETTUATA PRESSO L'INDUSTRIA SGUAZZIN DI S.GIORGIO DI NOGARO IL 7.5.1985.

L'industria Sguazzin produce elementi in legno per mobili. Il legno utilizzato è il faggio. Attualmente vengono lavorati 4.000 m.3 di legname grezzo. Le varie fasi della lavorazione sono, nell'ordine:
- taglio delle tavole, spaccatura, scorniciatura, verniciatura.
Durante le varie fasi della lavorazione, esclusa la verniciatura, si produce del polverino di legno che viene utilizzato come combustibile per le caldaie dell'impianto termico. La polvere di legno viene aspirata, inviata a n.3 cicloni e di qui ad un silos dal quale viene prelevata con sistema automatico. L'essiccazione avviene in celle ad aria calda. La verniciatura ha luogo in ambiente chiaro dove prelevata con sistema automatico. L'eliminazione avviene in celle ad aria calda. La verniciatura ha luogo in ambiente chiuso dove vengono spalmate vernici poliuretatiche unite a solventi. Giornalmente vengono usati 120 kg. di vernice ed altrettanti di solventi che contengono toluolo e xilolo per il 45%. Dei 120 kg. di vernice e 120 kg. di solventi 20 rispettivamente di vernice e 20 di solventi vengono adoperati in una cabina ove la verniciatura viene eseguita a spruzzo. Detta cabina ha un impianto di abbattimento a velo d'acqua. Il capannone dove avviene la verniciatura ha 4 camini sul tetto di altezza intorno 2 metri e 13 fori sulla facciata. Da tali aperture fuoriescono i vapori di solventi.

Impianti Tecnici :

Vi sono 2 caldaie di cui :

1 di 2.500.000 Kcalorie/h alimentate col polverino di legno;

1 di 2.000.000 Kcalorie/h alimentate con nafta a 15/20° Engler.

1 fumi provenienti dalla combustione del polverino di legno, prima di venire avviati al camino attraverso due cicloni in parallelo.

Camini n.2 :

h = N.P. = / Portata = N.P. Temp.Fumi = N.P.
h = N.P. = / Portata = N.P. Temp.Fumi = N.P.

Osservazioni :

1 - mancano i fori di prelievo sui camini;

2 - non sono mai state eseguite misure sperimentali delle emissioni.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

[Handwritten signatures and initials]

L'acciaieria produce 150.000/T anno di acciaio e lavora 24/24 ore.

Si fanno 12 colate giornaliere e per ogni fusione vengono adoperate 60 T. di rottame, 2 T. di calce e 1 T. di calcare.

La fusione avviene in un forno elettrico di tipo tradizionale con 4 fori di cui 3 per gli elettrodi ed 1 per l'aspirazione.

L'affinazione avviene in parte durante la fusione ed in parte in siviera. La colata è continua.

Impianti di Abbattimento :

Attualmente l'impianto non è in funzione. Esso era del tipo a secco con filtri a maniche. I fumi venivano aspirati alla temperatura di 800°C. e poi raffreddati facendo percorrere loro una tubatura della lunghezza di 200 metri sino a raggiungere una temperatura di 100°C.

Dopo il raffreddamento i fumi venivano avviati ai filtri a maniche e quindi al camino.

I dati del camino sono :

$h = 21 \text{ m.}$ $\phi = 1500 \text{ mm.}$ Portata 60.000 Nm³/h. Temperatura fumi 100°C.

L'impianto di abbattimento così come è stato descritto funzionava solo durante la fase di fusione.

Come si è già detto attualmente tale impianto è in disuso e lo si sta modificando come segue:

- verrà aumentato il numero delle maniche;
- i fumi verranno raffreddati oltre che col passaggio nella tubatura anche con l'impiego di aria forzata;
- a monte dei filtri sono previsti due cicloni in parallelo per abbattere le polveri a grossa granulometria;
- la portata dell'effluente sarà portata a 72.000 Nm³/h;
- l'impianto prevede una fuoriuscita residua di 50 mg/Nm³.

L'impianto modificato funzionerà sempre soltanto durante la fase di fusione e si prevede che entrerà in funzione entro il prossimo mese di giugno. Attualmente i fumi non vengono depurati e vengono immessi in atmosfera attraverso un camino i cui dati sono:

$h = 14 \text{ m.}$ $\phi = 1250 \text{ mm.}$ Portata presunta 10.000 Nm³/h.

Temperatura fumi all'uscita non precisata.

Osservazioni :

- 1) I fumi prodotti durante le fasi di carica e affinazione non vengono abbattuti e fuoriescono dagli sfiati del lucernaio che è ad una quota di 28 m. dal piano terra.
- 2) Mancano i fori di prelievo sul camino.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

[Handwritten signatures of the components]

GRUPPO DI LAVORO COSTITUITO DALL'U.S.L. N.8 CON DELIBERAZIONE N.0095 DEL
6.2.1985 - VERBALE DELLA SEDUTA DEL 7.5.1985 -

Il Gruppo di Lavoro si è riunito alle ore 8.45 del 7.5.1985 presso la
Sala Consiliare del Comune di S.Giorgio di Nogaro. Di qui il Gruppo di
Lavoro si è trovato per effettuare i sopralluoghi programmati presso
l'Acciaieria e presso l'Industria Squazzin di S.Giorgio di NOgaro.

In allegato i verbali delle visite effettuate.

Il Gruppo di Lavoro si è aggiornato alle ore 8.45 del 14.5.1985 per il
proseguo dei sopralluoghi alle Industrie della zona.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Handwritten signatures:
- *Cheri*
- *Albino*
- *Esposito*
- *Luca*
- *...*

14.5.85

SEGHERIA SANGIORGINA - S.GIORGIO DI NOGARO

L'industria lavora un quantitativo annuo di 9.000 mc. di legno di cui faggio per il 90% e frassino per il 10%.

L'attività dell'industria consiste nella preparazione di semilavorati che costituiscono componenti per industrie di mobili.

La lavorazione si articola nella scortecciatura e successivo taglio a misura del tavolame mediante macchine operatrici per il taglio e l'asportazione dei trucioli.

Ogni macchina è dotata di adatta aspirazione del materiale di scarto.

Il collettore centrale convoglia il truciolato e la segatura formati ad un unico silos di raccolta.

L'aria di trasporto è separata dal particolato mediante cicloni posti in testa al silos stesso prima dell'entrata del materiale.

I cicloni non sono dotati di tronchetti per il prelievo di campioni ed inoltre non sono mai state eseguite misure sperimentali delle emissioni.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Alphonse
Caputo
Scal. A.
Marino
Car. J. J. J.
Scal.
De *De*

INDUSTRIA SO.CO.PEL. - S.GIORGIO DI NOGARO

ATTIVITA': Lavorazione di pelli ovine trattate nella misura di 200.000.== pelli/anno.

FASI DELLA LAVORAZIONE: Rinverdimento, concia, essiccamento, sgrassaggio, tintura, finissaggio.

Rinverdimento: si effettua lavando le pelli con acqua.

Concia: é al cromo; il cromo utilizzato viene in parte recuperato. I fanghi residui vengono pressati e inviati ad una discarica controllata.

Essiccamento: avviene in un tunnel ove circola aria calda.

Sgrassaggio: viene effettuato mediante un solvente di percloroetilene. Il solvente viene recuperato e riciclato.

Tintura: avviene in apposite vasche con coloranti acidi.

Finissaggio: consiste nella smerigliatura, cardatura, cimatura e rasatura delle pelli.

Durante tali operazioni si producono polveri di pellame che vengono aspirate, pressate e immagazzinate per la vendita successiva.

IMPIANTI TERMICI/

I caldaia da 3000 Kg/ora di vapore

combustibile: olio denso nella misura di 230 Kg/ora

camino: h= 12 m. \varnothing = 450 mm. portata

temperatura dei fumi

OSSERVAZIONI:

1. Mancano i fori di prelievo sul camino.
2. Non sono mai state effettuate misure sperimentali di emissioni.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Produzione: Frantumazione, cesoiatura e demolizione industriale di manufatti metallici. Tutte le operazioni si svolgono all'aperto.

Impianto di frantumazione

La polvere proveniente dalla frantumazione dei metalli e delle materie plastiche viene aspirata e inviata a due cicloni e da essi all'atmosfera. Il materiale pesante che non viene immesso in atmosfera ricade in appositi contenitori.

Il camino asservito all'impianto ha i seguenti dati:

h = m.9 \varnothing = 150x150 mm. portata 50000 m³/h

temperatura dei fumi = temperatura ambiente.

Osservazioni:

1. Mancano i fori di prelievo sul camino.
2. Non sono mai state misurate sperimentalmente le emissioni.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Valerio
Acqui ~~*Traversini*~~
~~*Alumino*~~
~~*Delega*~~ *Spall*
Fazio *Luca*

GRUPPO DI LAVORO DI CUI ALLA DELIBERA N. 0095 DELLA
USL n.8 DEL 6-2-85. VERBALE DELLA SEDUTA DEL 14-5-85.

IL GDL si é riunito alle ore 0845 del 14-5-85 presso la
Sala Consiliare del Comune di S.Giorgio di Nogaro. Di qui
i componenti il GDL sono partiti per il ciclo di visite
agli stabilimenti industriali di cui al programma.

In allegato i verbali delle visite effettuate.

Il GDL si aggiorna alle ore 1445 del 4-6-85 presso la
Sala Consiliare del Comune di TORVISCOSA.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Casari
[Signature]
[Signature]
Fazio Senno
[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]
[Signature]

La seduta ha avuto inizio alle ore 0900 del 4)6-85 in TORVISCOSA. Il programma odierno prevede un colloquio coi dirigenti della CHIMICA PRIULANA allo scopo di ottenere precisazioni su alcuni aspetti della relazione a suo tempo ricevuta dall'Industria. Inoltre il colloquio si prefigge lo scopo di programmare in dettaglio una visita allo stabilimento.

I componenti del GDL si sono recati, pertanto, presso la CHIMICA PRIULANA.

Nel corso del colloquio è stato precisato che la visita allo stabilimento avrà luogo il 14 giugno p.v. a partire dalle ore 0900 e sono state definite le modalità e le finalità della visita.

I componenti del GDL hanno chiesto all'Industria la sua disponibilità a quantificare e qualificare le proprie emissioni in via sperimentale. A questo proposito vi è stata una discussione che ha visto schierati GDL e INDUSTRIA su fronti opposti.

L'Industria sostiene che la qualificazione e quantificazione delle proprie emissioni non è possibile, comunque, è difficilissima e non significativa. A sostegno della sua tesi

l'Industria fa rilevare l'estrema variabilità dei processi produttivi. Alcuni componenti del GDL, per contro, hanno fatto rilevare che le misure sperimentali delle emissioni sono indispensabili ed è pertanto doveroso eseguirle.

Allo scopo di evitare una radicalizzazione delle contrastanti opinioni il punto in questione è rimasto in sospeso.

IL GDL ha deciso di riprenderlo in esame alla conclusione della visita agli impianti e si aggiorna alle ore 0845 del 14-6-85 in TORVISCOSA.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

GRUPPO DI LAVORO DI CUI ALLA DELIBERA N° 0095 DEL 6-2-85
DELLA USL N° 8- VERBALE DELLA SEDUTA DEL 14-6-85.

La seduta ha avuto inizio alle ore 0900 del 14-6-85 presso gli uffici della Chimica del Friuli in Torviscosa. Dopo i preliminari di rito ha avuto inizio, come da programma la visita agli impianti. I componenti del GDL si sono divisi in due gruppi che, ciascuno guidato da un dirigente dell'Azienda, hanno a turno visitato sia l'impianto cellulosi, sia la centrale Termoelettrica. La visita si è protratta sino alle ore 1800. Il GDL si è aggiornato alle ore 0900 del 24-6-85 presso gli uffici della Chimica del Friuli in Torviscosa per la prosecuzione della visita agli impianti.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

[Handwritten signatures and initials]
S. G. ...
G. ...
L. ...
G. ...
G. ...

GRUPPO DI LAVORO DI CUI ALLA DELIBERA N° 0095 DEL 6-2-85
DELLA USL N° 8- VERBALE DELLA SEDUTA DEL 24-6-85

Durante la seduta odierna che ha avuto inizio alle ore
0900 i componenti del GDL, come da programma hanno pro-
seguito alla visita dell'impianti della nitrosa.

La visita ha avuto fine alle ore 1500.

Con la visita odierna hanno avuto termine i sopralluoghi.

IL GDL si é aggiornato alle ore 0900 del 1 luglio 1985
presso l'USL N° 8 in PALMANOVA per procedere alla stesura
della relazione finale.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

Chesi
~~*Luigi*~~
Luigi
Luigi
Luigi
Luigi
Luigi
Luigi
Luigi

GRUPPO DI LAVORO DI CUI ALLA DELIBERAZIONE N.0095 DD.6.2.1985 DELLA
U.S.L. N.8 - VERBALE DELLA SEDUTA DELL'1.7.1985.

La seduta odierna è iniziata alle ore 09 presso la sede dell'U.S.L.
N.8 - Presiede il dott. Giuliano Soardo.

Durante la seduta è stato fatto il punto della situazione nel senso
che si sono esaminati e discussi gli esiti delle visite effettuate
presso le industrie di Torviscosa e S.Giorgio di Nogaro.

Per S.Giorgio di Nogaro i membri del G.D.L. hanno raggiunto subito
e facilmente una unanimità di intenti circa i provvedimenti da sugge-
rire.

Per Torviscosa sono stati esposti molti punti di vista diversi fra
loro per qualche aspetto a volte fondamentale. Tuttavia le discussioni
che in merito si sono svolte hanno approdato ad una soluzione che è
stata unanimemente accettata.

Sempre sull'inquinamento a Torviscosa è stato sentito anche il sinda-
cato di fabbrica che ha puntualizzato alcuni aspetti fondamentali della
produzione e le loro implicazioni nei riguardi dell'inquinamento.

Il G.D.L. ha affidato ai membri ing. Vincenzo Chiacchiaretta - dott.
Fernando Cerasuolo - ing. prof. Mario CHIAPONI il compito di redigere
la relazione finale che sarà sottoposta per la revisione e conferma
definitiva al G.D.L. nella sua interezza il giorno 15.7.1985 alle ore
16.00 in Palmanova.

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

A collection of handwritten signatures in black ink, arranged vertically and slightly overlapping. The signatures are cursive and difficult to read, but they appear to be the names of the group members mentioned in the text above. The names include 'Chiacchiaretta', 'Cerasuolo', 'Chiaponi', and 'Soardo'.



CONSIGLIO DI FABBRICA
CHIMICA DEL FRIULI
Torviscosa

Torviscosa, 11 luglio 1985

Spett/Le

U.S.L. N° 8

PALMANOVA

e p.c.

Al Signor Sindaco

del Comune di

TORVISCOBA

e p.c.

Alla Direzione Aziendale

CHIMICA DEL FRIULI

TORVISCOBA

Facendo seguito agli incontri presso l'U.S.L. di Palmanova con la Commissione Ecologia e Ambiente precisiamo gli impegni da noi assunti assieme alla F.U.L.C. circa i problemi ambientali esistenti all'interno della Chimica del Friuli.

La situazione ha visto negli ultimi anni una serie importante di miglioramenti in particolare con la nuova cettura cellulosa, con il nuovo impianto abbattimento affluenti mercurici al Soda - Clero, con le altre modifiche appertate nell'area chimica.

Tuttavia sussistono ancora una serie di problematiche affrontate nell'ultima piattaforma aziendale che vede l'impegno costante dell'intera struttura sindacale.

In particolare vi abbiamo segnalate verbalmente alcune preoccupazioni per:

- 1) Scarichi SO_2 liberi all'atmosfera.
- 2) Scarichi SO_3 liberi.
- 3) Scarichi NO .
- 4) Scarichi cenere della Centrale.

Su tutti gli altri problemi esistenti vi rimandiamo all'iter di incontri ufficiali da noi sostenuti con l'Ente Locale con cui abbiamo un consolidato rapporto di collaborazione e con la stessa U.S.L..

Circa i quattro punti segnalati, l'Azienda ha fornito un documento di impegni in data 9.7.85, che indica delle soluzioni che sembrano sufficienti entro tempi certi (fine 86) che per quanto ci riguarda sottoporremo ad attenta verifica.

Ribadendo la validità del rapporto instaurato tra di noi vi inviamo i migliori saluti.

IL C.d.F.

Luigi Vittorio

La normativa relativa all'inquinamento atmosferico attualmente vigente, per alcuni noti fondamentali errori di impostazione non è in grado di assicurare ovunque una qualità dell'aria atta a garantire l'uniformità delle condizioni di salute voluta dall'art.4 di cui alla legge 833/78 di riforma sanitaria.

Infatti, le norme contenute nei regolamenti di esecuzione della legge 13.7.1966, n.615 recanti provvedimenti contro l'inquinamento atmosferico ed in particolare il D.P.R. N.322 del 15.4.1971, "Regolamento per l'esecuzione della legge 13.6.1966, n.615, recante provvedimenti contro l'inquinamento atmosferico, limitatamente al settore delle industrie, non sono valide su tutto il territorio nazionale, ma soltanto in determinate zone di controllo individuate in base a criteri geografici e demografici.

Ne risulta che in buona parte dei Comuni italiani le norme antinquinamento non sono applicabili, a meno che, come la legge stessa richiede, a richiesta delle autorità locali, detti Comuni non vengano inseriti dalla Commissione centrale per l'inquinamento atmosferico nelle zone controllate.

Quest'ultima via è stata seguita da molti Comuni che non erano classificati in zona controllata pur essendo sede di intense attività industriali con conseguenti immissioni di inquinanti nell'aria.

La CEE alla fine del 1980 ha approvato la direttiva 80/779 concernente i valori limiti ed i valori guida della qualità dell'aria per due dei più comuni inquinanti atmosferici: l'anidride solforosa e le particelle sospese.

Nel maggio 1983 veniva pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale il DPCM 28.3.1983 intitolato "Limiti massimi di accettabilità delle concentrazioni e di esposizione relativi a inquinanti dell'aria nell'ambiente esterno".

L'utilizzazione degli standard di qualità dell'aria appare attualmente l'unica via possibile per tentare di assicurare in tutto il territorio nazionale una qualità dell'aria compatibile con la salute ed il benessere della popolazione; tali standard prescindono dall'origine dell'inquinamento e sono applicabili all'intero territorio italiano.

E' chiaro che l'applicazione pratica di una norma nazionale di questi

valutata

[Handwritten signatures]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

standard non può prescindere da un attento studio di fattibilità che individui i tempi per l'adozione delle misure necessarie per ottenere il loro rispetto.

E' anche ovvio che, una volta fissato un limite per la concentrazione al suolo di un determinato inquinante atmosferico, il rispetto di tale limite si ottiene soltanto agendo sulle fonti di emissione; questo tipo di azione è stato già intrapreso in molte zone industriali italiane mediante prescrizione delle emissioni dettate dal CR1A.

L'adozione dei nuovi standard avrebbe dovuto estendere a tutto il territorio nazionale sia la sorveglianza dei valori al suolo, sia il controllo delle emissioni industriali.

Invece, senza addentrarci in questioni giuridiche, la legge 615/1966 nella parte in cui divide il territorio nazionale in tre zone di controllo (zone A, B e zona non controllata) non è stata abrogata dal DPCM 28.3.1983; inoltre, mentre si installano e si estendono le reti di rilevamento dell'inquinamento atmosferico, il controllo delle emissioni industriali, per la ritrosia dei responsabili delle fonti di inquinamento a rendere note le caratteristiche di emissione e per la inadeguatezza delle strutture pubbliche delegate al controllo, non viene effettuato specialmente nei Comuni non inseriti nelle zone A o B.

Come è noto il sindaco di un Comune non inserito in zona di controllo, nel caso che vapori, gas o altre esalazioni costituiscano potenziale pericolo o danno per la salute pubblica, può prescrivere agli esercenti le misure da adottare per prevenire o impedire il danno o il pericolo e si assicura della esecuzione ed efficienza degli accorgimenti adottati.

Il T.U. delle Leggi Sanitarie all'art.217 addirittura stabilisce che, in caso di inadempimento, il Sindaco può provvedere d'ufficio.

Ebbene, innumerevoli sono i casi di ordinanze sindacali emesse sulla base del dettato del succitato art.217 del T.U. LL.SS., che sono svanite nel nulla senza sortire alcun effetto positivo sullo stato di salute dell'aria.

I Comuni di S.Giorgio di Nogaro e Torviscosa sono un esempio classico di quanto sopra detto.

Il G.D.L. costituito dall'U.S.L.N.8 per effettuare una indagine conoscitiva della qualità dell'aria nei due Comuni ha iniziato i suoi lavori il 25.2.1985 e li ha praticamente conclusi il 24.6.1985.

Durante tale lasso di tempo il G.D.L. ha visitato tutte le industrie di un certo rilievo ubicate nel territorio di S.Giorgio di Nogaro.

Tali industrie sono le seguenti:

AUSATEX - COGOLO - INDUMETAL - SGUAZZIN - ACCIAIERIA DI PORTO NOGARO -

cont

Alber

Er

[Handwritten signatures and initials]

CAROFER - SOCOPEL - SEGHERIA SANGIORGINA.

Per ognuna delle industrie sopra citate, sono state individuate le sorgenti di inquinanti effluenti nell'atmosfera. E' doveroso sottolineare che tutte le industrie di che trattasi hanno dichiarato la loro disponibilità ad adeguarsi alle indicazioni di questo G.D.L.

L'area industriale di S.Giorgio di Nogaro è molto estesa e le industrie vi sono distribuite con scarsa densità: la distanza fra una e l'altra industria è in genere notevole, così come la distanza di ciascuna di esse dall'agglomerato urbano.

Le loro emissioni sono di natura diversa: si riportano qui di seguito gli inquinanti probabili derivanti da ciascuna delle industrie citate:

- INDUMETAL - ACCIAIERIA DI PORTO NOGARO : polveri.
- AUSATEX - COGOLO - SOCOPEL - SGUAZZIN - SEGHERIA SANGIORGINA : polveri, sostanze organiche.

Per ciascuna industria occorre considerare inoltre l'emissione non trascurabile di SO_2 derivante dagli impianti termici asserviti alla produzione.

Gli inquinanti sono quelli tipici delle industrie delle categorie cui appartengono le fabbriche indicate, ma oltre ad essi, non possono essere trascurate le emissioni di inquinanti di natura diversa presenti presumibilmente in quantità ridotta ma, comunque, tale da richiedere misure cautelative.

E' stato osservato che la Indumetal è dotata di impianto di abbattimento ma il suo esercizio non garantisce gli scopi a cui esso è destinato ed inoltre esso funziona solo durante la fase della fusione che è quella che presenta l'emissione meno consistente.

Per contro l'Acciaieria di Porto Nogaro è totalmente priva di impianti di abbattimento.

Per la Sguazzin si osserva che:

- le linee di verniciatura sono prive dei sistemi di abbattimento;
- l'impianto di abbattimento della centrale termica non è idoneo;
- vi è una emissione di SO_2 dalla caldaia alimentata ad olio pesante.

Le ultime quattro sedute del G.D.L. sono state dedicate ai problemi di Torviscosa, che ha una sola industria significativa agli effetti dello inquinamento atmosferico: la "Chimica del Friuli", estremamente complessa e che presenta notevoli problemi la cui soluzione non appare facile.

Il complesso industriale è immediatamente a ridosso del centro abitato, tanto che, praticamente, non esiste una fascia di rispetto che lo separi dall'agglomerato urbano.

Carofer
Indumetal
Ausatex
Sguazzin
Segheria Sangiorgina

Carofer
Indumetal
Ausatex
Sguazzin
Segheria Sangiorgina

La produzione è intensamente diversificata e si articola in fasi produttive variamente quantificate e qualificate.

Tutti i processi chimici che in esso si svolgono sono interdipendenti, in altri termini il ciclo produttivo è integrato.

Si possono individuare quattro grosse sezioni produttive:

- cellulosa e semichimica;
- soda - cloro;
- caprolattame e derivati dell'acido benzoico;
- impianto di produzione vapore ed energia elettrica.

Gli inquinanti individuati sono:

- sostanze organiche - ossidi di zolfo e di azoto - polveri.

Si può affermare che, in genere, lo stabilimento è sede di numerosissime emissioni diffuse; tuttavia, in esso si possono individuare alcuni specifici punti di emissione che sono:

- camino delle Torri JENSSEN;
- sfiati dei bollitori;
- camini dell'Oleum;
- camino dell'impianto nitrosa;
- camino della CTE.

In particolare occorre rilevare che il combustibile utilizzato per la CTE è in minima parte convenzionale (carbone, nafta, lignite) e per la maggior parte è costituito da liscivio bisolfito al 55% e da sottoprodotti della produzione di caprolattame ed acido benzoico.

CONCLUSIONI

Questo G.D.L ritiene che, ai fini del controllo della qualità della aria nei comuni oggetto della presente indagine sia necessario adottare i seguenti provvedimenti:

- 1) Inclusione di entrambi i Comuni nella zona di controllo A (Legge 615/66);
- 2) Installazione in entrambi i Comuni di una rete di monitoraggio.

Il punto 1) si estrinseca nella preparazione della documentazione da inviare al Ministero della Sanità. L'inclusione nella zona di controllo A per entrambi i Comuni si rende necessaria in funzione della esistenza in entrambi e soprattutto nel Comune di Torviscosa di grossi complessi industriali il cui tipo e le cui emissioni possono essere pregiudizievoli alla salute pubblica.

*mm
Jeser*

*Am
L. G.*

*Am
L. G.
L. G.
L. G.*

L. G.

Si fa rilevare che sinora nessuna delle industrie visitate ha mai proceduto a misure sperimentali quantitative e qualificative delle proprie emissioni.

Inoltre vi sono industrie che non hanno impianti di abbattimento ed alcune che li hanno ma non idonei.

Il punto 2) non può prescindere dalla conoscenza sperimentale o teorica dei punti ottimali ove devono essere ubicate le stazioni di rilevamento.

Per fare ciò, posto che il metodo sperimentale richiede tempi molto lunghi, è opportuno ricorrere al metodo teorico, che prevede la stesura di un modello fisico matematico i cui input sono costituiti dai fattori meteorologici e dai dati fisici seguenti:

- altezza del camino - portata - diametro del camino - temperatura dei fumi - emissioni quantificate e qualificate.

A questo proposito il G.D.L. fa notare che, mentre al riguardo (misura delle emissioni) sembra esistere la disponibilità delle aziende del Comune di S.Giorgio di Nogaro, la Chimica del Friuli ha invece esplicitamente negato la sua disponibilità.

Per quanto sopra poichè per quanto attiene a S.Giorgio di Nogaro non sembrano esserci difficoltà nell'acquisizione dei parametri fisici per il modello fisico matematico, si propone che per detto Comune l'U.S.L. provveda sia alla misura delle emissioni, sia alla stesura del modello fisico matematico di diffusione previsionale.

Orientativamente per S.Giorgio di Nogaro si propone una rete di rilevamento composta da n.2 stazioni automatiche fisse dotate di sensori chimici per : polveri - SO_2 .

La rete deve essere inoltre completata da una stazione meteorologica automatica dotata dei sensori per:
- vento (direzione e velocità), temperatura, pressione, umidità relativa.

Per quanto concerne Torviscosa, tenuto conto delle condizioni ambientali, dell'atteggiamento dell'industria e della necessità di acquisire in ogni caso dati relativi all'inquinamento onde poterlo gestire e controllare, si propone la installazione di una rete di rilevamento composta da stazioni fisse ed automatiche la cui ubicazione dovrà tenere conto del regime anemologico della zona e della topografia dell'abitato nei riguardi della fabbrica.

Orientativamente si propone una doppia cintura di stazioni il cui numero dovrebbe aggirarsi sulle 6 unità.

Ciascuna stazione dovrà essere dotata di sensori per: polveri, SO_2

...
Sava
Sava

Don

J. Laurin

Di M. C. C.

L. M. P.

NOX - sostanze organiche attinenti ai processi di produzione.

Inoltre deve essere installata in un punto centrale dell'abitato una stazione meteorologica automatica con gli stessi sensori richiesti per S. Giorgio di Nogaro.

Entrambe le reti di rilevamento devono essere del tipo integrato e dovranno avere un centro di elaborazione dati da individuarsi in una struttura pubblica in grado di assicurare una copertura continua nel tempo.

Nel caso in questione si suggerisce il Presidio Multizonale di Prevenzione competente per territorio.

Dovranno essere inoltre previsti terminali presso l'U.S.L. competente ed i Comuni interessati e presso la Chimica del Friuli per quanto concerne Torviscosa.

Per quanto attiene alla esigenza di protezione civile dipendente da eventi attinenti all'inquinamento atmosferico si propone che il Presidio Multizonale di Prevenzione studi un sistema di allarme onde attivare in caso di necessità la protezione civile competente.

Questo G.D.L. ritiene di dover sottolineare che, in ogni caso, per quanto attiene alla fattibilità tecnologica ed economica dei provvedimenti suggeriti, si debba assegnare la priorità al Comune di Torviscosa.

In aggiunta alle stazioni fisse della rete di Torviscosa si propone che la rete stessa sia integrata da una stazione mobile per l'effettuazione di campagne estemporanee.

Inoltre si consiglia che l'ubicazione delle stazioni della rete di Torviscosa sia preceduta da uno screening effettuato a cura del servizio di rilevamento competente.

Durante la visita effettuata presso gli impianti della società "Chimica del Friuli" è stata osservata la presumibile esistenza di problemi connessi alla sicurezza dell'ambiente di lavoro, e pertanto, si propone che venga effettuata in merito una indagine specifica a cura degli enti competenti.

Alla presente relazione si allegano, per opportuna conoscenza:

- A) i verbali delle sedute;
- B) i resoconti delle visite effettuate;
- C) la relazione del sindacato di fabbrica della Società "Chimica del Friuli".

IL PRESIDENTE

I COMPONENTI

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]



firmato
Felice Piccini Am. Friulif

Regione Autonoma Friuli-Venezia Giulia

DIREZIONE REGIONALE DELL'IGIENE E DELLA SANITA'

Trieste,

13 NOV. 1985

Prot. 19443 /IG.



Al Sindaco del Comune di
TORVISCOSA

Oggetto: Indagine conoscitiva dell'inquinamento atmosferico nel Comune di Torviscosa.

Al Presidente
del PUSL n. 8 "Bassa Friulana"
Borgo Udine n. 18
PALMANOVA

Al Laboratorio
Igiene e Profilassi di
UDINE

Stampa: 15 X 105
4

In relazione alla problematica in oggetto, si comunica che il Comitato Regionale contro l'Inquinamento Atmosferico per il Friuli-Venezia Giulia, nella seduta dd. 16.10.1985:

ESAMINATA la relazione del Gruppo di lavoro che ha condotto l'indagine nei riguardi dell'inquinamento atmosferico nei Comuni di S. Giorgio di Nogaro e Torviscosa;

TENUTO CONTO delle caratteristiche delle Industrie esaminate e della loro dislocazione nel territorio;

UDITO il relatore, ha formulato il seguente

Parere

- 1) Si suggerisce alla U.S.L. n. 8 "Bassa Friulana" la realizzazione di una rete di monitoraggio così composta:
 - a) n.6 stazioni automatiche di rilevamento chimico con sensori per polveri, SO₂, NO_x, da ubicarsi secondo le risultanze di uno studio anemologico e topografico del territorio;
 - b) n.1 stazione meteorologica automatica da installarsi nel luogo designato dall'esperto meteorologo del C.R.I.A.F.V.G., con sensori per vento, temperatura, pressione, umidità relativa e in grado di fornire anche le Classi di Stabilità. I dati che si ricaveranno dovranno servire a indicare l'ubicazione della rete di monitoraggio.
 - c) la rete di monitoraggio, dotata di un elaboratore da ubicare presso il Presidio Multizonale di Prevenzione di competenza per territorio dovrebbe avere terminali installati presso PUSL n. 8 "Bassa Friulana", presso l'Industria Chimica del Friuli e presso il Comune di Torviscosa;

Si auspica che, ai fini della protezione civile per eventi dipendenti da inquinamento atmosferico, il Presidio Multizonale di Prevenzione di Udine preveda un sistema di allarme collegato con l'organo competente per territorio.

- 2) Il Comune di Torviscosa dovrà valutare la necessità di includere il proprio territorio nella zona di controllo "A" di cui alla Legge 615/1966.

Distinti saluti.

L'ASSESSORE
-dott. A. Gabriele Renzulli-

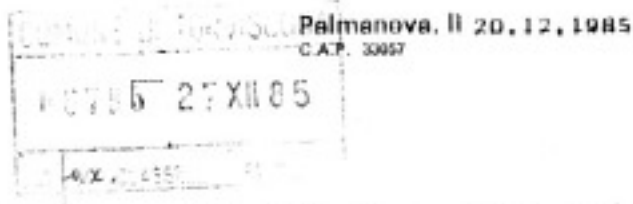
CC/ep

UNITÀ LOCALE DEI SERVIZI SANITARI E SOCIO - ASSISTENZIALI
" BASSA FRIULANA "

N. 8 della Regione Autonoma Friuli - Venezia Giulia

(Codice fiscale 90001200303)

N. 14750 di prot. 1.P./GC/81



U. Ag.
Fotocopia x Sindaco
x Am. Municip.

Alla Direzione della Società
"Chimica del Friuli"
33050 TORVISCOSA

e.p.c.:

A) Sig. Bindaco del Comune di
33050 TORVISCOSA

In occasione dell'indagine effettuata alcuni mesi fa dal gruppo di lavoro nominato dalla U.S.L. n.8 per lo studio dell'inquinamento atmosferico di S. Giorgio di Nogaro e Torviscosa, i tecnici di codesta Società hanno illustrato al gruppo stesso le varie fasi di lavorazione e fatto visitare sommariamente alcuni impianti. Gli incontri non hanno potuto essere approfonditi anche perchè non era compito del gruppo affrontare direttamente i problemi dell'igiene del lavoro ma quello d'individuare le fonti di emissione in atmosfera degli inquinanti.

Compito successivo avrebbe dovuto essere quello di verificare le concentrazioni delle emissioni mediante la collaborazione della ditta, al fine di usarle come input per la realizzazione di un modello fisico-matematico ritenuto utile per installare gli analizzatori automatici nel Comune di Torviscosa, secondo quanto previsto dal D.P.C.M. 28/3/83.

Il gruppo di lavoro ha evidenziato che nella fabbrica esistono numerosissime emissioni diffuse e che in essa si possono individuare alcuni specifici punti di emissioni costituiti da:

- 1) sfiati dei bollitori
- 2) camino della nitrosa
- 3) camino dell'oleum
- 4) camino della centrale termoelettrica
- 5) camino delle torri Jansen.

In relazione a queste cinque fonti sono emersi degli interrogativi riguardanti l'igiene del lavoro in quanto da esse vengono emesse in atmosfera sostanze irritanti quali, rispettivamente:

- 1) anidride solforosa
- 2) ossidi di azoto
- 3) anidride solforica e acido solforico
- 4) anidride solforosa e ceneri
- 5) anidride solforosa.

Agli interrogativi del gruppo di lavoro non ha corrisposto una tranquillizzazione da parte del consiglio di fabbrica successivamente interpellato.

Questo ha confermato la presenza di problematiche riguardanti queste sostanze ed ha affermato per iscritto che la ditta si è impegnata in data 9.7.85 a dare soluzioni apparentemente risolutive entro il 1986.

Poichè la legge impone alla U.S.L. l'obbligo della vigilanza per la tutela igienica degli ambienti di lavoro, si ritiene che questo settore cui fa capo il servizio di Medicina del Lavoro, debba conoscere le modalità di lavorazione corrispondenti a questi cinque punti di emissione.

Per questo si richiede cortesemente a codesta Direzione di consentire a questo Settore l'accesso nella fabbrica per conoscere tali lavorazioni e di fornire la necessaria collaborazione da parte dei tecnici preposti ad esse, il tutto con spirito di collaborazione.

Distinti saluti.

Il Responsabile del Settore Igiene
(dr. Giuliano Callegari)





COMUNE DI TORVISCOSA

PROVINCIA DI UDINE

COMUNICATO STAMPA

L'Amministrazione Comunale ha promosso un incontro con rappresentanti della Chimica del Friuli, della U.S.L. e Capigruppo consiliari, per esaminare i problemi della tutela dell'ambiente nel nostro territorio.

IL Sindaco dr. Edi Beltramini nell'introdurre i lavori chiede ai rappresentanti della Chimica che venga fatto il punto sullo stato degli inquinamenti idrico, acustico e atmosferico in relazione anche agli incontri precedenti ed ai programmi di recupero ambientali stabiliti.

Il Direttore della Società dr. Bonetti, richiamandosi anche agli impegni assunti con i rappresentanti del Consiglio di fabbrica, ha svolto un'ampia relazione sostenendo che in questi ultimi anni sono intervenuti negli impianti una serie di miglioramenti tesi a diminuire la fuoriuscita di fumi ed esalazioni varie.

Infatti è stato installato un rivelatore che controlla la fuoriuscita di anidride solforosa, nonché entro la fine dell'anno sarà ultimata la realizzazione dell'impianto di abbattimento dei vapori di anidride solforosa di fine cottura del legno, mentre per quanto riguarda l'emissione di nitrosa è già stato ordinato il materiale per eliminare detto fumo e si prevede che tra il mese di gennaio-febbraio 1987 possa essere installato.

La Centrale termoelettrica, che è la principale struttura dello stabilimento, è stata, durante il periodo estivo, oggetto di manutenzione per la sostituzione di n.2 elettrofiltri su 4, tanto da fornire un'efficienza di abbattimento delle polveri al 95%, mentre si stanno ricercando soluzioni tecniche idonee che possano diminuire il rumore causato dall'emissione di vapore a pressione. Questo inconveniente, che è fonte di apprensione nella popolazione, viene programmato durante le ore del giorno, quando devono compiersi lavori di manutenzione ordinaria, ma, in caso di guasto all'impianto, si deve provvedere immediatamente e ciò può capitare anche in ore notturne.

Un ulteriore miglioramento dello stabilimento si otterrà entro la fine del corrente anno con la costruzione di una torre che mette in sicurezza gli stoccaggi dell'ammoniaca togliendo possibilità di fughe in atmosfera di questo prodotto.

Da questo quadro sommario si può notare che la Società si sta impegnando in una serie di interventi tesi a ridurre nel limite del possibile gli inquinamenti per il raggiungimento del fine della tutela della salute negli ambienti di lavoro e della popolazione tutta.

Il rappresentante della U.S.L.n.8 di Palmanova, dr. Callegari sollecita che vengano compiute analisi di laboratorio per accertare che siano raggiunti gli obiettivi fissati dalla legge in materia in modo che ai cittadini di Torviscosa si possano fornire valide risposte alle loro preoccupazioni. Con una valida collaborazione, continua il sanitario, si possono risolvere diversi problemi che una fabbrica del genere senz'altro crea e solo con una costante ricerca e prevenzione si possono ridurre gli inquinamenti all'ambiente.

Il Comune ha illustrato le iniziative che ha sta-
prendendo da parte dei Comuni di Torviscosa e S. Giorgio di No-
gare per la costituzione di un Consorzio, il cui statuto verrà
quanto prima sottoposto all'esame ed all'approvazione dei ri-
spettivi Consigli comunali per realizzare il progetto di co-
struzione di opere di raccolta, convogliamento, depurazione dei
liquami civili ed industriali e costruzione di una condotta
translagunare e sottomarina di scarico a mare che ha per fine
il disinquinamento della Bassa Friulana e delle aree contermi-
ni della laguna di Marano e Grado, raccomanda che è necessaria
fra le parti, nello spirito di collaborazione costruttiva, una
continua informazione in modo che i problemi dell'ambiente
vengano risolti nel modo migliore.