



Città Metropolitana
di Genova

Direzione Ambiente

Servizio Tutela Ambientale

Ufficio Tecnico Rifiuti, Bonifiche Ed Emissioni In Atmosfera

ALLEGATO 1. – EMISSIONI IN ATMOSFERA

ALLEGATO ALL'AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE DI TITOLARITA' DELLA COMER S.P.A. – VIA SCARUGLIA 21 A, SAN COLOMBANO CERTENOLI (GENOVA).

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

Comer S.p.A. è operativa da molti anni presso la sede storica di San Colombano Certenoli (Genova), in Via Scaruglia 21 A, nella produzione di valvole e raccordi in materiale termoplastico, autorizzata con A.U.A. n. 3421/2014, rilasciata dalla Provincia di Genova in data 14/08/2014.

In seguito all'apertura di un nuovo stabilimento a Casarza Ligure, al fine di ottimizzare e razionalizzare i propri processi produttivi, l'azienda è intenzionata ad effettuare alcune modifiche all'impianto di S. Colombano Certenoli: vi sarà una notevole riduzione del numero di presse, che passeranno da 13 a 4, e sarà allestita, in una zona compartimentata, un'officina meccanica a freddo, con macchinari a controllo numerico e tradizionali, per piccole lavorazioni accessori.

L'attività produttiva dell'azienda è prevista in orario diurno, dal lunedì al venerdì, indicativamente con orario 7:00 – 18:00.

Il ciclo produttivo, consistente nella produzione di raccordi attraverso stampaggio di materie plastiche, soprattutto PVC (policloruro di vinile), in misura minore ABS (acrilonite–butadiene–stirene) e in piccola parte polietilene e polipropilene non subirà variazioni rispetto a quanto già autorizzato, e si conferma articolato nelle seguenti fasi:

1. Caricamento della materia prima (da silo o sacconi da 1250 l);
2. Aspirazione della materia prima sottovuoto ed invio dello stesso alla tramoggia della pressa;
3. Stampaggio ad iniezione nella pressa;
4. Smaterozzatura e finitura;
5. Lavorazioni di particolari (solo quando applicabile);
6. Assemblaggio (solo per bocchettoni e valvole);
7. Collaudo della valvola assemblata;
8. Invio del PVC proveniente dalla smaterozzatura e degli eventuali scarti di produzione ad un opportuno trituratore, per il successivo recupero del materiale;
9. Confezionamento del prodotto finito.

Di seguito, vengono descritti sommariamente i vari processi secondo il nuovo layout di stabilimento.

a) Reparto stampaggio

A seguito della riorganizzazione dello stabilimento, il numero di presse scenderà da 13 a 4 in ragione di dismissioni o trasferimenti presso il nuovo stabilimento di Casarza Ligure.

Consapevole delle mutevoli condizioni di mercato che potrebbero richiedere in futuro un nuovo aumento del numero di macchine, l'azienda manterrà comunque le due linee di emissione E1 ed E2 a cui erano collegate le presse, con la seguente configurazione:

- la prima emissione E1 rimarrà inizialmente inutilizzata, in quanto ad essa non sarà collegato alcun macchinario;

- l'emissione E2 manterrà le aspirazioni delle presse n° 1 e n° 4, alle quali saranno aggiunte una da 200 t e una da 130 t (queste ultime diventeranno rispettivamente la pressa n° 2 e la n° 3), e le sarà allacciato un forno (stufa termostatica) utilizzato per il collaudo dei pezzi, utile alle verifiche di qualità del prodotto. Sulla linea rimarranno n. 3 attacchi chiusi, a disposizione per eventuali ampliamenti futuri.

Relativamente al forno, alcuni tra gli articoli prodotti in PVC, selezionati "a campione", verranno mantenuti all'interno dello stesso per 1 ora alla temperatura di 150°C (inferiore a quella operativa di produzione dei pezzi, che è di circa 200°C), al fine di provocare il rammollimento del materiale, sezionare il pezzo ed eseguirne un'analisi ispettiva visiva, utile all'individuazione di eventuali fessurazioni al suo interno. Tali prove saranno eseguite tutti i giorni per un tempo di circa 2 ore non consecutive.

Di seguito si riporta la tabella indicante l'elenco e il tonnellaggio delle presse previste in esercizio.

Elenco presse

Pressa	Tonnellaggio	Emissione
1	470 t	E2
2	200 t	E2
3	130 t	E2
4	380 t	E2

Si riporta di seguito sintesi delle caratteristiche dell'emissione **E2**.

- **Emissione E2**

Provenienza: Stampaggio a iniezione (n.4 presse+forno);
 Durata emissione: 10 h/g per 5 gg/settimana;
 Portata: 5 700 m³/h;
 Altezza camino: 8 m s.l.s.;
 Diametro camino: 350 mm;
 Inquinanti: COV, composti inorganici del Cloro;
 • Sistema di abbattimento: non previsto.

Delle medesime caratteristiche nominali risulta essere anche l'emissione **E1**, al momento senza alcuna pressa collegata.

b) Reparto officina

In due zone compartimentate adiacenti, sarà allestito un reparto officina, dove saranno posizionate e messe in opera alcune macchine utensili destinate a lavorazioni complementari allo stampaggio, in particolare lavorazioni dei componenti in materiale plastico prodotti e manutenzione e finitura degli stampi in acciaio.

In un primo ambiente vi saranno:

- Una sabbiatrice, a ciclo chiuso, usata per circa 2 ore al mese
- Una piccola mola, utilizzata circa 1 ora a settimana
- n. 2 rettifiche, con utilizzo di circa 3 giornate al mese

Nel locale più grande dell'officina si troveranno:

- n.3 torni, con utilizzo quotidiano;
- n.4 fresatrici, anch'esse usate quotidianamente;
- n.2 macchine per l'elettroerosione, una ad acqua e l'altra a dielettrico, usate indicativamente per 3 giorni al mese ciascuna.

Relativamente all'utilizzo delle macchine di cui sopra:

- le operazioni di tornitura e fresatura saranno condotte con un consumo annuo di olio o frazione di emulsione oleosa inferiore ai 500 kg.
- La sabbiatrice sarà a ciclo chiuso, seppure con reimmissione di aria nell'ambiente di lavoro, e avrà un utilizzo decisamente saltuario.

- L'utilizzo della mola, previsto per un tempo limitato, avverrà con opportuni DPI da parte dell'operatore (mascherina antipolvere) e dovrà comprendere una periodica pulizia dell'area circostante la macchina, atta ad evitare che nell'ambiente di lavoro possa rimanere materiale pulverulento.
- Per le rettifiche e l'elettroerosione a dielettrico diverso dall'acqua, invece, sarà realizzata una nuova linea di aspirazione e trattamento per l'abbattimento di polveri e nebbie oleose, che determinerà il nuovo punto di **emissione E3**.

Tale linea sarà provvista di prefiltro in lana metallica, prefiltro ad alta efficienza e filtro a candele in fibra di vetro, con un elettroaspiratore avente potenza di 5.5 kW e portata fino a 4000 m³/h.

Si riporta di seguito sintesi delle caratteristiche dell'emissione **E3**.

- **Emissione E3**
 Provenienza: n.2 rettifiche e macchina elettroerosione ad olio dielettrico;
 Durata emissione: 10 h/g per 5 gg/settimana;
 Portata: 4 000 m³/h;
 Altezza camino: 10 m s.l.s.;
 Diametro camino: 350 mm;
 Inquinanti: Polveri totali comprese nebbie oleose;
- Sistema di abbattimento: filtro a coalescenza con candele in fibra di vetro.

Lo scarico in atmosfera avverrà ad un'altezza superiore di oltre 1 m rispetto al colmo della copertura del capannone.

Tutte le tubazioni, i raccordi, le curve, le serrande, i collari, i raccordi, le cappe del nuovo impianto saranno realizzati in acciaio zincato; le bocchette di prelievo per le analisi saranno provviste di tappo di chiusura e collare di fissaggio, e posizionate in accordo con quanto indicato specificamente dal metodo UNICHIM e UNI 10169.

PRESCRIZIONI

Di seguito sono riportate le prescrizioni che la COMER SPA per l'attività svolta presso lo stabilimento di Via Via Scaruglia 21 A, nel Comune di San Colombano Certenoli (Genova), ha l'obbligo di osservare.

Esse costituiscono parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione unica ambientale, e segnatamente dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi della Parte V del D. Lgs. 152/2006, a cui il presente documento è allegato.

1. Con preavviso minimo di 15 giorni, l'Azienda dovrà dare comunicazione alla Città Metropolitana di Genova, Arpal e Comune di San Colombano Certenoli, della messa in esercizio delle nuove presse asservite all'esistente emissione E2 e della nuova emissione E3.
2. Nei 30 giorni successivi alla messa in esercizio di cui al punto 1), l'Azienda dovrà mettere a regime gli impianti e procedere al collaudo analitico delle emissioni mediante determinazione dei parametri inquinanti e di portata secondo il successivo quadro dei limiti di cui al successivo punto 5, nelle condizioni più gravose di esercizio e secondo i seguenti metodi analitici indicati:

Manuale UNICHIM. n. 158/1988	Misure alle emissioni. Strategie di campionamento e criteri di valutazione.
Norma UNI EN ISO 16911-1:2013	Emissione da sorgente fissa. Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Parte 1: metodo di riferimento manuale.
Norma UNI EN 15259:2008	Emissioni da sorgente fissa. Requisiti delle sezioni e dei siti di misurazione e dell'obiettivo,

	del piano e del rapporto di misurazione.
Norma UNI EN 13284-1:2017	Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Parte 1: Metodo manuale gravimetrico.
Norma UNI EN 13649:2015	Emissioni da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione in massa dei singoli composti organici in forma gassosa - Metodo per adsorbimento seguito da estrazione con solventi o desorbimento termico.

L'utilizzo di metodiche diverse da quelle sopra riportate dovrà essere preventivamente concordato con la Città Metropolitana di Genova.

3. Nei successivi 30 giorni dall'esecuzione dei campionamenti di cui al precedente punto, l'Azienda dovrà inviare alla Città Metropolitana di Genova e al Comune di San Colombano Certenoli le risultanze del collaudo analitico corredate da una sintetica relazione tecnica in cui si attesti la conformità dell'intervento realizzato a quello autorizzato o si forniscano motivazioni circa eventuali discrepanze.
4. L'impianto di aspirazione asservito alle presse ed originante l'emissione E2, così come l'impianto di aspirazione e trattamento asservito alle macchine utensili dell'officina e originante l'emissione E3, dovranno essere sempre mantenuti in funzione ed in perfetta efficienza durante lo svolgimento delle lavorazioni afferenti. In caso di guasto o malfunzionamento degli impianti, ogni attività di stampa o meccanica a monte dovrà essere interrotta nel minor tempo possibile e non potrà riprendere sino al completo ripristino delle condizioni ottimali di funzionamento.
5. L'Azienda dovrà contenere le emissioni entro il seguente quadro dei limiti (riferiti a 0°C e 1013 hPa):

Emissione	Portata [Nm ³ /h]	Inquinanti	Limiti [mg/Nm ³]
E2	5 700	Polveri	10
		COV	20
E3	4 000	Polveri comprese nebbie oleose	10

6. Le temperature di esercizio delle singole presse dovranno essere impostate su valori adeguatamente inferiori alla temperatura di decomposizione (generalmente indicata sulla scheda tecnica del prodotto) del componente avente più bassa temperatura di decomposizione nell'ambito della miscela utilizzata nella pressa.
7. Il sistema di carico della materia prima alle tramogge delle presse dovrà avvenire sempre sottovuoto e a circuito chiuso con il relativo sistema di aspirazione tenuto regolarmente in funzione.
8. Le operazioni di molatura dovranno essere effettuate con macchinario dotato di proprio sistema di captazione delle emissioni o in presenza di un aspiratore mobile posto in prossimità dello stesso, da attivare durante l'attività. Al termine delle lavorazioni l'area di lavoro dovrà essere sottoposta ad opportuna pulizia.
9. L'Azienda dovrà mantenere in perfetta efficienza e provvedere a manutenzione periodica secondo le indicazioni dei fornitori:

- a) I dispositivi di controllo automatico della temperatura degli stampi al fine di evitare fenomeni di sovra riscaldamento e di decomposizione dei prodotti plastici;
 - b) tutti gli impianti di aspirazione e/o di abbattimento afferenti alle emissioni E2 ed E3.
 - c) l'unità filtrante afferente all'emissione E3.
10. Entro il 31.01 di ciascun anno, l'Azienda dovrà annotare sul registro precedentemente vidimato dalla Città Metropolitana di Genova, i seguenti dati:
- a) i consumi di materie prime, suddivisi per tipologia, utilizzati nell'anno solare precedente per le operazioni di stampaggio.
 - b) i consumi di olio utilizzato nell'anno solare precedente per le lavorazioni meccaniche dell'officina.
 - c) data delle manutenzioni ordinarie e/o straordinarie effettuate agli impianti di aspirazione o ai sistemi di controllo automatico della temperatura degli stampi.
11. Il Registro dovrà essere conservato presso lo stabilimento di via Scaruglia, 21 A – San Colombano Certenoli, per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione e messo a disposizione per eventuali controlli da parte degli enti preposti.

Nel caso in cui l'Azienda proceda ad effettuare modifiche non sostanziali allo stabilimento, in quanto non apportanti variazioni quali-quantitative delle emissioni, dovrà preventivamente inviare la descrizione degli interventi alla Città Metropolitana di Genova ed al Comune di San Colombano Certenoli.