



PROVINCIA DI GENOVA
DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE
DIREZIONE AMBIENTE, AMBITI NATURALI E TRASPORTI
SERVIZIO ENERGIA, ARIA E RUMORE

Prot. Generale N. 0074475 / 2014

Atto N. 3421

OGGETTO: COMER SpA, via Scaruglia, 21 A - S. Colombano Certenoli (GE). Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) ai sensi del D.P.R. n. 59 del 13.03.2013.

In data 14/08/2014 il/la sottoscritto/a **BRESCIANINI CECILIA** ha adottato la Determinazione Dirigenziale di seguito riportata.

Visti l'Art. 107, commi 1, 2 e 3 del T.U. "Leggi sull'ordinamento degli Enti Locali", approvato con D.Lgs. n. 267 del 18-08-2000 e l'Art. 33 dello Statuto della Provincia di Genova;

Visto altresì l'Art. 4, comma 2 del D.Lgs 165/01;

Richiamato il vigente Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi;

SITUAZIONE DI BILANCIO E OSSERVAZIONI DEI SERVIZI FINANZIARI

(Art. 31 Regolamento Contabilità)

S E	Codice	Cap	Azione	Importo €	Prenotazione		Impegno		Accertamento		CIG	CUP	Note
					N	Anno	N	Anno	N	Anno			
TOTALE ENTRATE													
TOTALE SPESE													

IL FUNZIONARIO RESPONSABILE

VISTO DI REGOLARITÀ CONTABILE ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA (ART. 151, COMMA 4°, T.U. APPROVATO CON D.LGS N° 267/2000).

Si attesta la regolarità contabile e l'esistenza della copertura finanziaria del presente provvedimento ai sensi dell'art. 151, comma 4° del T.U. approvato con D.LGS. n. 267/2000

IL RESPONSABILE DEI SERVIZI FINANZIARIO
O SUO DELEGATO

GENOVA, lì 14 agosto 2014

Visti

il D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59 "Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale, a norma dell'articolo 23 del decreto-legge 9 febbraio 2012, n. 5, convertito, con modificazioni, dalla legge 4 aprile 2012, n. 35", entrato in vigore in data 13 giugno 2013.

l'art. 2, comma 1 lettera a) del D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59, che definisce Autorizzazione Unica Ambientale (A.U.A.) il provvedimento rilasciato dallo sportello unico per le attività produttive, che sostituisce gli atti di comunicazione, notifica ed autorizzazione in materia ambientale di cui all'art. 3 del medesimo decreto, ovvero:

- autorizzazione agli scarichi di cui al capo II del titolo IV della sezione II della Parte terza del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152;
- comunicazione preventiva di cui all'articolo 112 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, per l'utilizzazione agronomica degli effluenti di allevamento, delle acque di vegetazione dei frantoi oleari e delle acque reflue provenienti dalle aziende ivi previste;
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'articolo 269 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152;
- autorizzazione generale di cui all'articolo 272 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152;
- comunicazione o nulla osta di cui all'articolo 8, comma 4 o comma 6, della L. 26 ottobre 1995, n. 447;
- autorizzazione all'utilizzo dei fanghi derivanti dal processo di depurazione in agricoltura di cui all'articolo 9 del D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 99;
- comunicazioni in materia di rifiuti di cui agli articoli 215 e 216 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152;

l'art. 2, comma 1, lett. b) del D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59, che definisce "autorità competente" la Provincia, o la diversa autorità indicata dalla normativa regionale, quale competente ai fini del rilascio, rinnovo e aggiornamento dell'Autorizzazione Unica Ambientale, che confluisce nel provvedimento conclusivo del procedimento adottato dallo Sportello Unico per le Attività Produttive;

la Legge Regionale 21.06.1999, n. 18, recante "Adeguamento delle discipline e conferimento delle funzioni agli enti locali in materia di ambiente, difesa del suolo ed energia";

la L. 26 ottobre 1995 n. 447 "Legge quadro sull'inquinamento acustico";

il D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii. ed in particolare le parti III e V;

la L.R. 16 agosto 1995, n. 43, "Norme in materia di valorizzazione delle risorse idriche e di tutela delle acque dall'inquinamento";

il Regolamento Regionale 10 luglio 2009 n. 4 "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio aree esterne che reca al Capo II la disciplina prevista dall'art. 113, comma 3 del D.Lgs. 152/06;

La circolare della Regione Liguria del 3.07.2013 "D.P.R.59/13. Prime indicazioni disciplina AUA".

La circolare prot.n.0049801/GAB del 0711.2013 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare recante chiarimenti interpretativi relativi alla disciplina dell'autorizzazione unica ambientale nella fase di prima applicazione del decreto del Presidente della Repubblica 13 marzo 2013 n. 59;

Premesso che

la COMER S.p.A. è autorizzata, ai sensi dell'art 269 del Dlgs 152/06, alle emissioni in atmosfera originate dall'insediamento produttivo ubicato in Via Scaruglia, 21 A - Comune di S Colombano Certenoli (GE), con Provvedimento Dirigenziale della Provincia di Genova n. 5723 del 16.11.2012;

La Ditta è inoltre in possesso di autorizzazione allo scarico in corpo idrico superficiale delle acque reflue industriali derivanti dall'insediamento produttivo, rilasciata dalla Provincia con Provvedimento n. 1548 del 12.03.2010.

In data 11.12.2012 l'Azienda ha presentato, tramite il Comune di S Colombano Certenoli, istanza di Autorizzazione Unica Ambientale, ai sensi del D.P.R. 59/2013, per il rinnovo delle autorizzazioni concernenti le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici superficiali;

in data 14.01.2014 la Provincia di Genova ha comunicato che l'istanza era improcedibile in quanto non era

pervenuta tramite il Sportello Unico delle Attività Produttive (SUAP), come previsto dal D.P.R. 59/2013 ed era carente per quanto attiene alla documentazione tecnica allegata sia per le emissioni in atmosfera che per lo scarico in corpo idrico superficiale;

In data 15.01.2014 il Comune di S. Colombano comunicava alla scrivente che presso lo stesso non era attivo lo Sportello Unico e che tutte le competenze in materia ambientale paesistica edilizia urbanistica erano in capo all'Ufficio Tecnico comunale;

con la medesima nota è stata trasmessa alla Ditta la nota di improcedibilità dell'istanza, da regolarizzare entro 30 giorni;

nella medesima data del 15.01.2014 è pervenuta, tramite il Comune di S. Colombano Certenoli, l'istanza regolarizzata;

con nota prot. 13096 del 07.02.2014 la Provincia di Genova ha chiesto al SUAP di convocare per il giorno 12 marzo 2014 la prima seduta della conferenza di servizi AUA, invitando alla stessa, oltre al Gestore dello stabilimento, la ASL 4 Chiavarese e il Comune di S. Colombano;

con nota prot. 1460 del 27.02.2014, pervenuta il 28.02, il Comune di S. Colombano Certenoli ha convocato la conferenza dei servizi;

con nota prot. 10662 del 12.03.2014 la ASL 4 Chiavarese ha rilasciato il proprio favorevole parere sull'istanza;

In data 12.03.2014 si è svolta la conferenza dei servizi nel corso della quale non sono emersi aspetti ostativi all'accoglimento dell'istanza da parte dei partecipanti;

Con nota prot. 28282 del 18.03.2014 è stato trasmesso il verbale della conferenza dei servizi agli enti interessati;

Preso atto

Dell'avvenuto pagamento delle spese istruttorie da parte del Gestore;

Rilevato che

in data 10.04.2014 la Prefettura di Genova ha rilasciato la certificazione n. 5216 del ai sensi dell'art. 87 del D.lgs 159/2011 come emendato dal D.lgs. 218/2012;

Ritenuto

Alla luce di quanto emerso in sede di conferenza e dei pareri favorevoli espressi dalle Amministrazioni, che la conferenza stessa potesse assumere carattere decisorio e potesse essere rilasciato il provvedimento di autorizzazione unica ambientale ai sensi del D.P.R. 59/2013;

DISPONE

per quanto in premesse specificato di:

- rilasciare l'autorizzazione unica ambientale, ai sensi del D.P.R. 59/2013, alla COMER SpA per lo stabilimento di via Scaruglia, 21 – S. Colombano Certenoli (GE), per i comparti emissioni in atmosfera, scarichi in corpo idrico superficiale e rumore, nel rispetto delle prescrizioni impartite in allegato per i vari settori ambientali, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.
- la presente autorizzazione unica ambientale ha durata pari a 15 (quindici) anni dalla data di adozione del presente Provvedimento. 6 (sei) mesi prima della scadenza dovrà esserne chiesto il rinnovo.
- dalla data di adozione del presente Atto decadono la precedente autorizzazione alle emissioni in atmosfera n. 5723 del 16.11.2012 e l'autorizzazione allo scarico in corpo idrico superficiale n. 1548 del 12.03.2010.

INVIA

Il presente provvedimento al S.U.A.P. del Comune di San Colombano Certenoli per la successiva trasmissione:

1. alla COMER SpA;
2. all'ARPAL, per l'esercizio delle funzioni di controllo;
3. al Comune di S. Colombano Certenoli;
4. alla ASL 4 Chiavarese.

Contro il presente provvedimento è ammesso ricorso al TAR ai sensi di legge entro 60 giorni dalla trasmissione dell'atto stesso, ovvero ricorso al straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

IL DIRIGENTE
(Dott.ssa Cecilia Brescianini)

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Vista

La Legge Regionale 21.06.1999 n. 18;

il D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., parte V[^];

la relazione istruttoria n. 330/2014 redatta dal personale tecnico della Direzione Ambiente, Ambiti Naturali e Trasporti – Ufficio Aria e Oli Minerali, da intendersi qui richiamata come atto presupposto del presente provvedimento, dalla quale emerge quanto segue:

La Comer S.p.A. ha la sede legale e la sua “storica” unità produttiva a San Colombano Certenoli (GE), in via Scaruglia 21/A, in un capannone industriale avente superficie totale di circa 2500 m²;
L’azienda dispone inoltre di un secondo e più grande stabilimento a Casarza Ligure (GE).
L’attività della ditta consiste nella produzione di raccordi attraverso stampaggio di PVC rigido.

Descrizione del ciclo lavorativo

Comer S.p.A. produce raccordi in vari materiali termoplastici, mediante stampaggio ad iniezione, processo di formatura che avviene all’interno di uno stampo combinando l’intervento della pressione e del calore.
La produzione si articola nelle seguenti fasi:

1. Ricevimento e caricamento della materia prima mediante un silo;
2. Aspirazione della materia prima sotto vuoto ed invio dello stesso alla tramoggia della pressa;
3. Stampaggio ad iniezione nella pressa;
4. Smaterozzatura e finitura;
5. Invio del PVC proveniente dalla smaterozzatura e degli eventuali scarti di produzione ad un opportuno tritratore (granulatore), per il successivo recupero del materiale;
6. Confezionamento del prodotto finito.

La ditta utilizza PVC già stabilizzato e pronto all’uso, ossia che non necessita la miscelazione con additivi e stabilizzanti.

Inoltre le operazioni di caricamento avvengono a ciclo chiuso e la movimentazione della materia in granuli è effettuata sotto vuoto.

Tutte queste cautele assicurano – a detta dell’azienda – l’assenza di emissioni di polveri e di acido cloridrico nell’ambiente di lavoro ed all’esterno.

Materiali utilizzati e loro quantitativi

La materia prima impiegata è, come già indicato in precedenza, pronta all’uso, ossia contiene i cosiddetti additivi che le consentono di essere trasformata per dare origine a materiali con determinate prestazioni e proprietà meccaniche.

Gli additivi sono di vario tipo, e possono classificarsi a scopo indicativo in: stabilizzanti, lubrificanti, cariche, aiutanti di processo, modificanti antiurto.

Circa il PVC la Ditta ricorda come soprattutto il PVC sia un materiale intrinsecamente instabile, a causa di difetti strutturali presenti nelle sue catene: fornendogli intenso calore, esso subisce una reazione di deidroclorurazione autocatalitica, che causa un cambiamento di colore del materiale quando è in atto la sua degradazione.

E’ evidente pertanto che gli additivi stabilizzanti hanno il compito di impedire la degradazione dei materiali durante il processo di trasformazione nelle presse: il PVC, ad esempio, grazie all’opportuna addizione di derivati dello stagno, acquista una temperatura di decomposizione superiore ai 250 °C, notevolmente superiori (di oltre 50 °C) a quelle massime toccate all’interno delle presse utilizzate da Comer.

La Ditta precisa che comunque nei processi produttivi non verrà quasi mai utilizzata solo materia prima vergine, bensì una miscela composta da questa (per circa il 90%) e da quella ottenuta tritutando gli scarti della smaterozzatura e della produzione (per il restante 10%).

L’ utilizzo stimato di PVC è di 400 t/anno.

Processo produttivo ed impianti utilizzati

Come già spiegato, la materia prima utilizzata è costituita da PVC in granuli, ossia “vergine”.

Tuttavia, alle presse ad iniezione viene inviato tale materiale miscelato con PVC di recupero, ottenuto dalla triturazione degli scarti di produzione e dalla smaterozzatura (circa il 10 % di materia di scarto e il 90 % vergine).

La miscelazione è automatica in quanto avviene per aspirazione dai rispettivi silos di entrambe le tipologie di materia prima. L'aspirazione è comandata da un'elettrovalvola posta nella tramoggia di carico della pressa, provvista di un sensore di livello.

Quando il materiale nella tramoggia scende al di sotto di un dato livello, l'elettrovalvola comanda l'apertura del vuoto e la conseguente aspirazione del PVC che dal silo passa al miscelatore, quindi alla linea di alimentazione e infine viene scaricato nella tramoggia stessa. Al raggiungimento del livello massimo prefissato, il sensore di riempimento fa chiudere il collegamento del sistema tramoggia-vuoto.

Il sistema di carico delle tramogge è quindi interamente sotto vuoto e a circuito chiuso, in modo da non dare origine ad alcun tipo di emissione; la linea del vuoto confluisce in un compressore e può trascinare granuli di PVC e materiale pulverulento, che non deve entrare nel compressore.

Pertanto la centrale di aspirazione è provvista di un filtro per separare le particelle di polvere dall'aria prima dell'ingresso al compressore.

Dopo la triturazione degli scarti, i granuli sono inviati al silo di stoccaggio, previo passaggio in un ciclone di decantazione che provvede alla separazione del materiale dall'aria di trasporto; tale ciclone è collegato ad un filtro a manica, allo scopo di trattare l'aria ed immetterla nuovamente nell'ambiente di lavoro.

Anche il PVC vergine viene caricato a partire da un silo, diversamente da quanto si faceva in precedenza, ossia versando il materiale da appositi sacconi (big-bag).

I punti critici del sistema, per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, sono perciò individuabili nel trasporto dal trituratore al silo e nelle emissioni di acido cloridrico in fase di iniezione, possibili solo a causa di malfunzionamenti delle presse.

Stampaggio ad iniezione

Il PVC vergine e quello proveniente dal granulatore sono inviati ad un miscelatore e trasportati da un impianto pneumatico alla tramoggia delle presse per lo stampaggio ad iniezione dei materiali plastici.

La pressa ad iniezione può essere schematizzata in due parti: gruppo chiusura stampi e gruppo iniettori con i loro componenti principali.

Il gruppo di chiusura ha la funzione di aprire e chiudere i due semistampi ed esercitare una forza sufficiente a contenere la spinta generata dal materiale nella cavità dello stampo durante la fase di iniezione. Lo stampo è mantenuto ad una temperatura compresa tra i 20 e i 60 °C.

Il gruppo iniettore, nel quale si effettua il processo di plastificazione ed iniezione del materiale da formare nella cavità dello stampo, è composto da un cilindro forato all'interno e dalla coclea di plastificazione, costituita da una speciale vite a passo costante.

L'iniezione del materiale è ottenuta per azionamento della vite tramite un motore oleodinamico.

Uno dei principali parametri di processo (oltre al numero di giri della vite, alla contropressione e alla velocità di iniezione) è la temperatura di lavoro del gruppo iniettore.

Il processo produttivo della Comer utilizza all'interno della camera temperature comprese tra i 150 e i 200 °C. Al termine del ciclo, un estrattore provvede ad estrarre il manufatto dallo stampo ed invia lo stesso ad una vasca di raffreddamento contenente acqua.

La Ditta ritiene che nelle normali condizioni operative non possano verificarsi processi di degradazione delle materie prime, in quanto la temperatura massima del gruppo iniettore è notevolmente inferiore a quella di decomposizione dei granuli ed inoltre il ciclo produttivo dura circa 1 minuto (mentre alle temperature ordinarie, non superiori ai 200 °C, la decomposizione avverrebbe solo per esposizioni della durata di alcune ore).

Solo in caso di anomalie o di guasti nei sensori di controllo dei parametri delle presse si possono verificare fenomeni di decomposizione con sviluppo di acido cloridrico, monossido di carbonio, microparticelle di carbonio e ossidi di stagno.

La Ditta precisa in merito che le presse sono provviste di un sistema automatico di blocco qualora si verificassero anomalie dei sopracitati parametri operativi, in modo da impedire che il materiale raggiunga la temperatura di decomposizione (circa 250 °C).

A tale scopo le temperature di allarme sono impostate a ± 10 °C e le termocoppie vengono tarate con cadenza annuale.

Ad ogni buon conto, su ogni pressa è stato installato un impianto di aspirazione e convogliamento delle emissioni in atmosfera, provvisto di cappa aspirante.

Alimentazione delle tramogge di carico delle presse

I granuli di materia prima provenienti dal miscelatore sono inviati alle tramogge di carico delle presse grazie ad un sistema pneumatico sottovuoto.

Per evitare il risucchiamento di granuli da parte della linea del vuoto (collegata anch'essa alla tramoggia),

sopra la tramoggia è stato installato un sistema di separazione della materia prima dall'aria, costituito da un piccolo ciclone e da un filtro in poliestere.

Il filtro è pulito automaticamente utilizzando aria compressa, e la polvere che si stacca finisce direttamente nella tramoggia di carico della pressa.

L'apertura del collegamento tra il ciclone posto sulla tramoggia di carico e la linea del vuoto è regolata da una elettrovalvola, comandata da un sensore di livello.

Più semplicemente quando il contenuto di materiale nella tramoggia scende al di sotto di un livello minimo prestabilito, il collegamento con la linea del vuoto si apre in automatico in modo da richiamare all'interno della tramoggia altra materia prima.

Lungo la linea del vuoto può essere trascinato materiale pulverulento che, qualora raggiungesse il compressore, potrebbe danneggiarlo. Pertanto in ingresso al compressore è posto un filtro "centrale", costituito da un contenitore filtrante in metallo collegato ad un cestello di raccolta; in esso vi sono tre cartucce filtranti con superficie filtrante pari a 21,1 m², in grado di trattenere le particelle di diametro superiore ai 10 µm garantendo un'efficienza del 99,9%. Il distacco delle polveri separate è ottenuto mediante la pulizia automatica con controgetto di aria compressa ad impulsi con cadenza prefissata (circa 0,8 sec): la polvere cade nel cestello di raccolta per essere rimossa periodicamente, al suo riempimento.

Alimentazione dei contenitori del PVC (silos)

La linea di alimentazione dei silos si divide in due parti: quella relativa alla materia prima vergine e quella collegata al granulatore.

Come già spiegato, nel caricamento del silo del PVC vergine non si generano emissioni di polveri perché la materia prima è costituita da granuli di circa 2-4 cm di diametro, di densità intorno a 1,4 g/cm³.

Inoltre Comer precisa che non utilizza PVC in polvere che potrebbe dare origine ad emissioni nella fase di carico dei silos, bensì materia prima stabilizzata in granuli.

Il riutilizzo dei prodotti fuori specifica e degli scarti derivanti dalla smaterozzatura avviene grazie ad un granulatore che li tritura e li trasforma in granuli, i quali sono inviati al loro silo di stoccaggio mediante un impianto di trasporto pneumatico; la separazione del materiale dall'aria utilizzata nel trasporto avviene mediante un ciclone, posto nella parte superiore del silo, seguito da un filtro a manica.

Il ciclone di decantazione è caratterizzato dalle seguenti specifiche tecniche:

- Portata max di progetto: 2500 m³/h
- Concentrazione dei granuli in ingresso: 0,5 kg/m³
- Dimensioni dei granuli: 2-3 mm
- Efficienza di decantazione: > 99%

I dati caratteristici del filtro a manica sono invece i seguenti:

- Portata max di progetto: 2000 m³/h
- Numero maniche: 1
- Superficie manica: 9,3 m²
- Velocità di filtrazione: 0,04 m/s
- Tipo di tessuto: feltro poliestere
- Dimensione particelle in ingresso: > 180 µm
- Efficienza di filtrazione: > 99,5 %

Il granulatore non viene usato continuamente: esso infatti è in funzione per non più di 2 ore al giorno, dopo la raccolta del materiale di scarto prodotto dalle lavorazioni. Allo stesso modo il trasporto pneumatico dal granulatore al silo è attivo giornalmente per poche decine di minuti.

In data 25.01.2012 era stato richiesto alla Comer di valutare la possibilità di convogliare all'esterno dell'ambiente di lavoro l'emissione derivante dal trituratore.

In merito la ditta ha riferito di avere eseguito una valutazione tecnico – economica, dalla quale è risultato che l'adeguamento impiantistico richiesto avrebbe un costo elevato (diverse migliaia di euro) rispetto ai benefici ottenuti.

Ciò in quanto:

- a) Il granulatore viene utilizzato per un massimo di 2/h giorno, dopo la raccolta del materiale di scarto prodotto dalle lavorazioni. Allo stesso modo il trasporto pneumatico del granulatore al silo è attivato giornalmente per poche decine di minuti.
- b) Inoltre è comunque presente un ciclone , seguito da un filtro a maniche per l'abbattimento del materiale particellare derivante dalla triturazione, materiale che -a detta della Comer- ha comunque granulometria e peso tali- da non poter facilmente trattenuti dai sistemi di depurazione sopra indicati.

Impianto di aspirazione dei vapori di acido cloridrico

In fase di iniezione del PVC nello stampo, possono avere origine emissioni di acido cloridrico; tali emissioni sono tuttavia – a detta della Comer- pressoché trascurabili, in quanto gli stabilizzanti termici contenuti nella materia prima utilizzata impediscono la degradazione del PVC e la formazione di acido cloridrico.

La Ditta precisa di utilizzare PVC che si decompone solamente a temperature superiori ai 250 °C, mentre la temperatura di iniezione delle presse non supera i 200 °C e, in sua corrispondenza, la decomposizione potrebbe avvenire solo in caso di esposizione di alcune ore, notevolmente superiore alla durata del processo di iniezione (circa 1 minuto).

Inoltre, qualora si verificassero anomalie nei parametri operativi delle presse, tali da originare innalzamenti locali della temperatura fino a superare quella di degradazione, entrerebbero in funzione i sistemi automatici di blocco presenti nelle presse, finalizzati a minimizzare le emissioni di acido cloridrico ed altre sostanze originate dalla degradazione del PVC (ossido di stagno, ossido di carbonio, microparticelle di carbonio).

Ciò nonostante, ogni pressa è provvista di cappa di aspirazione posizionata in prossimità del gruppo di iniezione; ogni cappa ha pianta quadrata con lato di 63 cm.

Vi sono due condotti di aspirazione, ciascuno dei quali collegato ad un elettroaspiratore (esterno al capannone) che assicura una portata di 6000 m³/h; i due condotti hanno sbocco all'esterno, andando a costituire le emissioni E1 ed E2, alle quali sono collegate rispettivamente 7 e 6 presse.

In relazione alle caratteristiche dei materiali, del processo e degli impianti, le emissioni E1 ed E2 sono caratterizzate dai seguenti parametri:

- Quota di emissione: 6 m
- Portata (a 0 °C e 1013 hPa): 6000 m³/h
- Utilizzo massimo: 8 h/giorno
- Frequenza massima di utilizzo: 5 giorni/settimana
- Sezione camino: 0,1 m²
- Carico inquinante (acido cloridrico): < 0,3 Kg/h

Finora l'impianto di aspirazione veniva attivato solo in caso di emergenza.

A seguito di richiesta da parte della Provincia di Genova datata 25.01.2012, la Comer ha precisato che l'impianto di cui sopra è stato a suo tempo dimensionato, tenendo conto di un'eventualità di funzionamento in continuo.

Pertanto la Comer ritiene che l'uso in continuo di detto impianto sia praticabile senza problematiche di alcun genere.

Sarà pertanto cura della Ditta eseguire una manutenzione di tutte le tubature e raccordi, nonché un'eventuale sostituzione delle parti che dovessero risultare danneggiate, il tutto senza alterare la portata dell'impianto stesso.

Rispetto norma UNI 15269:2008

Per quanto concerne il rispetto delle norme tecniche previste in caso di campionamenti (norma UNI 15269: 2008) la ditta ha riferito che gli adeguamenti necessari risultano tecnicamente possibili ma presenterebbero varie problematiche.

Infatti sebbene i camini attuali non superino il colmo del tetto dello stabilimento, il laboratorio attualmente incaricato di eseguire tutte le analisi ha garantito il rispetto delle norme di riferimento UNI EN 13284: 2003, UNI EN 13649: 2002, UNI 10169:2001.

L'innalzamento della quota di emissione oltre il colmo del tetto renderebbe difficilmente raggiungibile il punto di emissione per l'esecuzione dei campionamenti, se non programmati con qualche giorno di anticipo, in quanto su tutta la superficie del tetto è stato montato un impianto solare fotovoltaico.

Il prolungamento del camino pregiudicherebbe pertanto, seppur in maniera minima, l'ottimale funzionamento dello stesso, diminuendo di fatto l'irraggiamento dei pannelli.

Per tutte le considerazioni sopra esposte, la Comer ritiene che il rapporto costo – benefici renda del tutto sconsigliata la modifica dell'impianto esistente.

Elenco presse e loro tonnellaggio

pressa	ton	emissione
1	200	E2
2	200	E2
3	400	E2
4	380	E2
5	190	E2
6	200	E2
7	280	E1
8	270	E1
9	135	E1
10	135	E1
11	135	E1
12	200	E1
13	95	E1

Ritenuto

Alla luce delle conclusioni della relazione tecnica, di poter autorizzare alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 269 del D.lgs. 152/2006, la Comer SpA;

DISPONE

Di autorizzare, ai sensi dell'art. 269 comma 7 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., le emissioni in atmosfera originate dallo stabilimento della COMER SpA sito in via Scaruglia, 21 – S. Colombano Certenoli (GE), nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 1) Le emissioni **E1** ed **E2** dovranno essere contenute entro i seguenti limiti (riferiti a 0°C e 1013 hPa):

Emissione	Portata (espressa in m ³ /h 0°C e 1013 hPa)	Inquinanti	Concentrazione (espressa in mg/m ³ a 0°C e 1013 hPa)
E1 (7 presse collegate)	6000	Sostanze organiche volatili	20
		Composti inorganici del cloro sotto forma di gas e vapore, esclusi clorocianuro e fosgene, espressi come acido cloridrico	30
E2 (6 presse collegate)	6000	Sostanze organiche volatili	20
		Composti inorganici del cloro sotto forma di gas e vapore, esclusi clorocianuro e fosgene, espressi come acido cloridrico	30

- 2) I due impianti di aspirazione asserviti alle presse ed originanti le emissioni E1 ed E2 dovranno essere sempre mantenuti in funzione durante la fase di stampaggio plastica.
- 3) 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 e successivo abbattimento del polverino (filtro), tenuto regolarmente in funzione

- 4) Tutte le operazioni di triturazione sfridi di lavorazione dovranno essere eseguite con il relativo impianto di aspirazione e successivo abbattimento (filtro più ciclone) originante emissione in ambiente di lavoro, tenuto regolarmente in funzione
- 5) Dovranno essere sempre mantenuti in perfetta efficienza:
 - 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. i filtri asserviti al trasporto pneumatico dei granuli di materia plastica, nonché quelli legati al macchinario impiegato per la triturazione sfridi di lavorazione, provvedendo alla loro sostituzione quando necessario.

In ogni caso la temperatura massima del gruppo iniettore di ogni singola pressa non potrà mai uguale o superiore a 250°C, temperatura di decomposizione del PVC.
- 6) Gli esiti delle manutenzioni ordinarie e/o straordinarie effettuate ai propri impianti di depurazione o ai sistemi di controllo automatico della temperatura degli stampi, dovranno essere annotati su di un nuovo registro che la Ditta dovrà far vistare preventivamente alla Provincia di Genova – Ufficio Aria.

SCARICO DI ACQUE REFLUE INDUSTRIALI IN CORPO IDRICO SUPERFICIALE

Visti

la L.R. 16 agosto 1995, n. 43, "Norme in materia di valorizzazione delle risorse idriche e di tutela delle acque dall'inquinamento";

il Regolamento Regionale 10 luglio 2009 n.4 "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio aree esterne che reca al Capo II, la disciplina prevista dall'art. 113, comma 3 del D.Lgs. 152/06;

l'istanza di *rinnovo* dell'autorizzazione allo scarico pervenuta allo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di San Colombano Certenoli ed assunta al protocollo provinciale con il n. 126592 del 11.12.2013, presentata dalla ditta COMER S.p.A.;

Richiamati

il Provvedimento Dirigenziale n. 1548 del 12.03.2010 con il quale è stata rilasciata l'autorizzazione allo scarico in corpo idrico superficiale delle acque reflue industriali derivanti dall'insediamento produttivo sito nel Comune di San Colombano Certenoli in Via Scaruglia 21/A, di titolarità della ditta COMER S.p.A.;

il parere rilasciato dalla ASL 4 "Chiavarese" Dipartimento di Prevenzione con nota n. 17218 del 17.05.2002, assunta al protocollo della Provincia con n. 44628 in data 21.05.2002, con il quale si esprime parere igienico sanitario favorevole allo scarico nel Torrente Lavagna di acque reflue industriali prodotte dalla ditta COMER S.p.A. con insediamento nel Comune di S. Colombano Certenoli – Via Scaruglia 21/A.

Vista

la relazione istruttoria redatta dai tecnici della Direzione Ambiente, Ambiti Naturali e Trasporti – Ufficio Acqua e Derivazioni Idriche, da intendersi qui richiamata come atto presupposto del presente provvedimento, dal quale emerge quanto segue:

Attività

L'attività della ditta consiste essenzialmente nello stampaggio di materie plastiche per la produzione di raccorderia e valvole per impianti di irrigazione, acquedotti, fognature ed impianti industriali. Le materie prime impiegate sono costituite da granuli di PVC, PE, ABS, e tecnopolimeri vari.

Ciclo produttivo

Le lavorazioni vengono effettuate mediante l'impiego di presse il cui principio di funzionamento è lo stampaggio ad iniezione.

In tali macchinari, eseguito il carico del polimero in fase solida-granulare a mezzo di dosatore, si ha il passaggio della materia prima nella camera di plastificazione dove si raggiunge una temperatura di 200°C al fine di rendere plasmabile il solido. Il granulo così trattato viene iniettato nello stampo che, raffreddato ad acqua, forma il pezzo desiderato.

Il pezzo realizzato viene espulso e, dopo essere stato in un bagno d'acqua per alcuni minuti, passa all'operatore che provvede al taglio delle materozze ed alla finitura del pezzo.

Il prodotto finito viene quindi imballato, immagazzinato ed è pronto per la spedizione ai vari clienti.

Le presse impiegate nel ciclo produttivo (n° 13) sono dotate di un sistema di raffreddamento ad acqua.

Dalla condotta adduttrice principale, si dipartono le singole distribuzioni dell'acqua alle varie macchine che, dopo aver attraversato uno scambiatore di calore, vengono rimandate in una canaletta di scarico, posta a pavimento, che convoglia le acqua allo scarico finale nel torrente Lavagna.

Dal ciclo produttivo sopra descritto derivano le seguenti tipologie di acque reflue:

1) Acque di raffreddamento delle presse di stampaggio.

Tali acque derivano, dal fatto che, per esigenze di raffreddamento delle presse ad iniezione viene fatta circolare acqua negli scambiatori di calore di queste ultime. Le acque, utilizzate in modo continuo, vanno a confluire in un sistema di canalizzazioni a pavimento presenti lungo tutto il reparto di stampaggio.

2) Acque provenienti dal raffreddamento in vasche dei manufatti prodotti.

I componenti in materiale polimerico, necessitano in alcuni casi di essere immediatamente sottoposti a raffreddamento per scopi produttivi. Per esigenze di lavorazione, anche se solo per alcuni polimeri, si utilizzano vasche piene di acqua naturale e scivoli al fine di raffreddare immediatamente i pezzi prodotti. Nel procedimento sopra citato, le vasche di raffreddamento vengono riempite con le stesse acque in uscita dalle presse ad iniezione ed impiegate per il raffreddamento degli stampi. Anche in questo caso l'acqua viene utilizzata in continuo e viene scaricata nello stesso sistema di canalizzazione di cui al punto 1).

3) Acque derivanti dal collaudo.

Nel reparto collaudo vengono controllati i prodotti in termini di resistenza alla pressione (68 atm.). Per tutte le prove viene utilizzata esclusivamente acque naturali e vengono effettuate all'interno di apposita vasca in acciaio della capacità di 200 litri. Tale vasca viene svuotata periodicamente mediante apposita valvola e canalizzazione di scarico. Nel reparto, compreso il raffreddamento di alcune apparecchiature di laboratorio, si utilizzano circa 150 m³/anno di acqua.

Le acque di raffreddamento delle presse di stampaggio generalmente non vengono a contatto con nessun prodotto e/o sostanza che possa causare una contaminazione delle stesse. Anche le acque derivanti dal collaudo e raffreddamento pezzi, vengono a contatto con manufatti che, per loro caratteristiche, non rilasciano sostanze che possono causare un loro particolare inquinamento ad esclusione di eventuali tracce di sostanze oleose.

Le acque reflue di cui ai punti 1), 2) e 3) vengono convogliate in un impianto di depurazione così costituito:

- l'impianto di depurazione è costituito da tre vasche in cemento interrate, poste in serie ed aventi una capacità utile pari a circa 1,9 m³ ciascuna. Nella prima vasca vengono trattiene eventuali residui solidi, nella seconda le sostanze oleose e nella terza le eventuali sostanze leggere non trattate nelle fasi precedenti.
- Le acque in uscita dall'impianto di depurazione vengono scaricate, mediante apposita tubazione, direttamente nel torrente lavagna.

Al momento non si è ancora presentata la necessità di effettuare la pulizia delle vasche dell'impianto di depurazione, ad esclusione di periodiche operazioni di aspirazione delle sostanze oleose stratificate in superficie. Tali residui vengono smaltiti come rifiuti secondo la normativa vigente in materia.

Lungo la tubazione di scarico finale è presente il pozzetto di campionamento e il contatore per la misurazione delle portate dello scarico.

Al momento del sopralluogo il contatore sopra citato indicava 725508 m³ di acque scaricate nel corpo recettore.

Lo scarico delle acque trattate, durante la fase lavorativa, si presenta a carattere continuo e tale continuità è dovuta essenzialmente alle acque di raffreddamento delle presse ad iniezione. Le acque di raffreddamento pezzi e di collaudo, vengono infatti immesse nel circuito solo saltuariamente e costituiscono una piccola parte dell'intera quantità scaricata.

Le acque impiegate nel ciclo produttivo vengono prelevate da due pozzi in falda tramite pompe ad immersione. Al momento non sono presenti sistemi di lettura per la determinazione delle portate prelevate.

Ritenuto che possa farsi luogo al rilascio dell'Autorizzazione allo scarico idrico, con le prescrizioni contenute nella relazione tecnica citata e riportate nella parte dispositiva;

DISPONE

1) di autorizzare la ditta COMER S.p.A. allo scarico delle acque reflue industriali derivante dall'insediamento di Via Scaruglia 21/A nel Comune di San Colombano Certenoli, ed avente recapito nel T. Lavagna, nel punto di coordinate geografiche in proiezione Gauss-Boaga Longitudine Est 1.526.413 e Latitudine Nord 4.912.127, ai sensi della Parte III del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., e della la l. r. 16 agosto 2005, n. 43, nel rispetto dei limiti di cui alla tabella 3, I colonna, dell'Allegato 5 alla parte III del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.

2) di sottoporre la ditta COMER S.p.A. in relazione all'autorizzazione suddetta, al rispetto delle seguenti prescrizioni;

- a. L'impianto di depurazione dovrà essere sottoposto a corretta e costante manutenzione e le relative apparecchiature dovranno essere tenute sempre in perfetta efficienza,;

- b. l'intera rete di raccolta e convogliamento delle acque di raffreddamento (canalette, etc...) dovrà essere tenuta costantemente libera da detriti e perfettamente efficiente;
- c. il contatore volumetrico allo scarico, dovrà essere mantenuto sempre in perfetta efficienza. In caso di disservizio e/o sostituzione dovranno essere annotati sul quaderno di registrazione dati la data dello stesso, la data del ripristino, il valore segnato alla data del disservizio e quello segnato alla data di ripristino;
- d. il pozzetto di campionamento in uscita dall'impianto di trattamento e prima del punto di scarico, dovrà essere mantenuto in buona efficienza e reso sempre accessibile per il campionamento delle acque scaricate;
- e. i valori limite di emissione non potranno essere in alcun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento o di lavaggio;
- f. la ditta dovrà provvedere all'esecuzione di analisi di controllo allo scarico ogni 12 (dodici) mesi sui seguenti parametri: temperatura, pH, solidi sospesi totali, idrocarburi totali. Le analisi dovranno essere eseguite su campioni medi composti sulle tre ore con metodiche IRSA-CNR. Modalità di campionamento differenti dovranno essere giustificate nel verbale di campionamento. I risultati analitici dovranno essere trasmesse alla Provincia tempestivamente. Le analisi dovranno essere eseguite da Tecnico abilitato, il quale dovrà indicare nel referto l'appartenenza al proprio Ordine Professionale e i metodi analitici utilizzati. I risultati dovranno essere corredati da un verbale di campionamento che contenga la descrizione dello stato di funzionamento dell'impianto di depurazione all'atto del campionamento, delle modalità di campionamento, delle modalità di conservazione del campione. Il campione dovrà essere prelevato dal personale del laboratorio che effettuerà le analisi e le operazioni di campionamento, prelievo e conservazione del campione dovranno essere conformi alle metodiche IRSA CNR;
- g. le prime analisi di cui al punto 3 lett. f), dovranno essere effettuate entro 90 giorni dalla data di ricevimento dell'Autorizzazione Unica Ambientale;
- h. contestualmente all'invio dei referti di analitici, di cui al punto 2 lett. f), dovrà essere comunicato il valore segnato dal contalitri asservito allo scarico al momento del campionamento;
- i. per lo smaltimento dei rifiuti derivanti dalle periodiche operazioni di pulizia degli impianti di depurazione, dovrà essere impiegata apposita ditta autorizzata ai sensi di legge; la documentazione relativa alle operazioni di smaltimento dovrà essere conservata dal titolare dello scarico e messa a disposizione, su richiesta della Provincia di Genova e delle strutture di controllo per un periodo di cinque anni;

3) di richiedere all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente Ligure di effettuare sullo scarico campionamenti e analisi con cadenza annuale sui seguenti parametri: temperatura, pH, solidi sospesi totali, idrocarburi totali.

Non sarà consentito lo scarico di acque, provenienti da attività ed impianti non espressamente contemplati nella presente autorizzazione. L'eventuale necessità di trattare acque diverse dovrà essere preventivamente comunicata all'Amministrazione Provinciale. Qualunque ampliamento e/o modifica sostanziale dell'impianto di depurazione o del ciclo produttivo che determini variazioni della qualità delle acque da sottoporre a trattamento, dovrà essere preventivamente autorizzato dalla Provincia di Genova, fermo restando l'osservanza delle prescrizioni contenute nell'autorizzazione al momento in vigore;

Dovranno essere resi sempre accessibili l'impianto di trattamento e lo scarico per campionamenti e sopralluoghi ai sensi dell'art. 101, comma 3 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.

Il titolare dello scarico, ai sensi dell'art. 11, punto 5, della l. r. 16 agosto 1995, n. 43, dovrà tenere un quaderno di registrazione dei dati e di manutenzione contenenti le seguenti informazioni:

- data e ora di disservizi dell'impianto di depurazione;
- periodo di fermata dell'impianto (ferie, manutenzioni...);
- manutenzioni ordinarie e straordinarie all'impianto trattamento reflui;
- data e ora dei prelievi effettuati per le analisi periodiche
- quanto espressamente indicato nella parte prescrittiva del presente provvedimento.

Tale quaderno dovrà essere a fogli non staccabili e i suoi fogli dovranno essere numerati a cura del titolare dello scarico. Esso dovrà essere esibito a richiesta della Provincia e delle strutture tecniche di all'art. 5 della l. r. 43/95, unitamente ad eventuali e ulteriori documenti relativi al trasporto di acque, fanghi e liquami.

Determinazione n. 3421 del 25 agosto 2014

Sono fatte salve tutte le altre autorizzazioni eventualmente occorrenti per l'esercizio dell'attività in argomento.

INQUINAMENTO ACUSTICO

Sotto il profilo acustico l'insediamento ricade in classe V della vigente zonizzazione acustica comunale approvata con D.C.C. n. 12 del 26.03.2002 (area prevalentemente industriale). Non sono previste prescrizioni/interventi in merito.

Attestazione di esecutività

La determinazione dirigenziale è diventata esecutiva, ai sensi dell'art. 151, comma 4, del TUEL d.Lgs 267/2000 o dell'art. 77, comma 4, del Regolamento Provinciale sull'ordinamento degli uffici e

dei servizi, dal 14 agosto 2014

f.to Il Segretario Generale o suo delegato

Genova, li 14 agosto 2014

Certificato di pubblicazione

La determinazione dirigenziale è stata pubblicata all'Albo Pretorio On Line della Provincia dal

25 agosto 2014 al 09 settembre 2014