



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' DI CATALDI MARMI S.N.C. DI CATALDI MASSIMO E C. - VIA CADERIVA 42R, NEL COMUNE DI GENOVA

PREMESSA

Nella documentazione pervenuta e presente agli atti, la ditta CATALDI MARMI S.N.C. DI CATALDI MASSIMO E C. dichiara quanto segue:

la ditta si occupa di lavorazione di pietre, marmi, graniti e ardesie. L'attività è svolta su commessa.

Il ciclo produttivo consiste nel lavorare lastre di marmo, pietre o materiali lapidei attraverso lavorazioni automatiche e manuali, sino ad ottenere il prodotto finito nelle forme e dimensioni richieste dalla commessa.

La movimentazione dei materiali lapidei è eseguita con l'ausilio di carrelli manuali e a breve con l'introduzione di una Gru a bandiera, nel locale d'installazione della fresa e della lucidatrice. Le lavorazioni sono essenzialmente di natura meccanica e sono eseguite con i seguenti macchinari:

- Fresa a bandiera elettrica BAICCHI LUCIANO;
- Trapano a colonna manuale AUDAX;
- Lucidatrice elettrica BAICCHI LUCIANO;
- Taglio manuale con seghetto alternativo.

Tutti i macchinari su indicati non producono polveri durante la lavorazione del materiale poiché le operazioni sono eseguite per raffreddamento diretto dell'utensile con acqua (la quale assorbe tutte le polveri generate).

È presente un impianto di trattamento dell'acqua di lavorazione a ciclo chiuso consistente in una decantazione e successiva "spremitura" dei fanghi con filtro-pressa. L'acqua depurata dalle polveri è reimpressa in circolo. Il fango palabile prodotto viene smaltito come rifiuto.

Oltre alle lavorazioni su indicate, di natura automatica, semi-automatica e manuale, vengono effettuate altre lavorazioni manuali consistenti in:

- Levigatura a secco con elettrotrattori manuali (flessibili disco 230 e 115 mm);
- Foratura di materiale lapideo con trapani manuali;
- Incollaggio parti in marmo con mastici.

L'operazione di finitura con elettrotrattori manuali, rappresentati da trapani, flessibili con dischi da 230 mm e 115 mm, e levigatrici manuali, consistono nel lavorare la superficie del marmo, levigandola, forandola o incidendola, per eseguire particolari finiture o correggere difetti delle lavorazioni automatiche.

Le operazioni sono eseguite su banco aspirato TURBOWASH (modello TWH SA INOX) dotato di sistema di abbattimento dinamico a umido.

Il sistema consiste in una camera di calma in cui l'aria aspirata viene fatta passare attraverso una serie di veli d'acqua generati per nebulizzazione, appositamente progettati per l'abbattimento delle polveri di marmo, granito e materiali lapidei.

Su banco apposito vengono eseguite alcune lavorazioni di assemblaggio di differenti materiali lapidei per poi ottenere un unico prodotto finito, attraverso l'incollaggio con mastici. Le materie prime utilizzate in questa lavorazione sono le seguenti:

- Mastice in pasta;
- Alcol etilico denaturato.

La lavorazione è di carattere saltuario, viene eseguita per un tempo massimo di 1 h/settimana (come sommatoria di tutte le piccole lavorazioni eseguite nell'arco della settimana lavorativa), effettuata su un banco apposito, e non è sottoposta ad aspirazione localizzata.

La superficie dei bordi da incollare viene pulita adeguatamente con un panno leggermente inumidito con alcol etilico denaturato (ove ne viene utilizzato qualche mL); quindi viene applicato con spatola il mastice solido (50/100 g per applicazione), facendo aderire tra loro le varie parti in materiale lapideo. Le imperfezioni vengono pulite con alcol etilico denaturato, e il tutto è lasciato ad asciugare sul banco.

MATERIE PRIME UTILIZZATE DURANTE IL PROCESSO

In relazione alle lavorazioni descritte al precedente paragrafo, le materie prime utilizzate sono le seguenti:

Descrizione	Unità di Misura	Quantità stimate
Materiali lapidei	Ton/anno	90 (c.a.)
Mastici	Kg/anno	6
Alcol etilico denaturato	L/anno	3

IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

ASPIRATORE E ABBATTITORE A UMIDO

La lavorazione manuale di rifinitura dei materiali lapidei è eseguita su banco aspirato TURBOWASH modello TWH SA inox, dotato di sistema a umido. Il sistema consiste in una camera di calma in cui l'aria aspirata viene fatta passare attraverso una serie di veli d'acqua generati per nebulizzazione, appositamente progettati per l'abbattimento delle polveri di marmo, granito e materiali lapidei.

Le polveri generate durante le lavorazioni a secco vengono aspirate dal ventilatore e abbattute all'interno del banco mediante nebulizzazione di acqua, che genera una serie di veli d'acqua. I veli d'acqua appesantiscono le particelle di polvere, facendole precipitare nella vasca sottostante dove si trasformano in fango. L'aria, dopo l'abbattimento, viene reimpressa nell'ambiente di lavoro. L'acqua residua proveniente dalla vasca del banco è destinata all'impianto di depurazione delle acque di lavorazione (ciclo chiuso con decantazione e filtro-pressa), mentre il fango prodotto è smaltito come rifiuto.

CARATTERISTICHE TECNICHE IMPIANTO DI ABBATTIMENTO

Produttore	Tekno Filtering S.r.l.s.
Marca e Modello	TURBOWASH TWH SA inox
Fluido abbattente	Acqua
Sistema di abbattimento	Abbattimento Dinamico a umido
Velocità aspirazione all'ingresso della feritoia	2.8 m/s
Velocità nella posizione dell'operatore	0,6 m/s
Efficienza di abbattimento	> 98 %
Manutenzione	A necessità/secondo piano di manutenzione

MANUTENZIONI IMPIANTO DI ABBATTIMENTO

- sostituzione dell'acqua di abbattimento all'interno della vasca del banco una volta ogni 15 giorni;
- pulizia degli ugelli di nebulizzazione settimanalmente;
- controllo mensile della presenza di eventuali incrostazioni irregolari o eccessive sulle pale del ventilatore, con asportazione se necessario;
- lavaggio mensile dei fermagocce in PVC con getto d'acqua.

PRESCRIZIONI

Di seguito sono riportate le prescrizioni che la ditta CATALDI MARMI S.N.C. DI CATALDI MASSIMO E C, per l'attività svolta presso il sito di Via Caderiva 42r, nel Comune di 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. La realizzazione, l'esercizio e la manutenzione di tutti gli impianti e le attività presenti in stabilimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento e durante tutte le fasi di lavorazione, il massimo contenimento delle emissioni diffuse nel rispetto delle norme in materia di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro.
2. Tutte le attività di lavorazione e finitura dei materiali lapidei, effettuate senza l'utilizzo di sistemi ad umido dovranno essere svolte sul banco aspirato dotato di sistema di aspirazione e abbattimento.
3. L'azienda, mediante un'opportuna attività di manutenzione, dovrà mantenere in buona efficienza gli impianti di aspirazione asserviti alle proprie emissioni diffuse. Tali sistemi dovranno essere sempre mantenuti in funzione durante le lavorazioni e in caso di disservizio tutte le attività a monte dovranno essere immediatamente sospese e non potranno riprendere fino al totale ripristino del regolare funzionamento dei sistemi stessi.
4. Le operazioni di incollaggio potranno essere effettuate esclusivamente manualmente e non a spruzzo, utilizzando quantitativi di prodotti collanti contenenti o che possano produrre in emissioni, sostanze organiche volatili (COV) ≤ 5 kg/settimana. Durante lo svolgimento di tali attività dovrà essere comunque garantita la presenza di adeguati ricambi d'aria ambiente.
5. Non sono ammessi prodotti collanti e resine contenenti o che possano produrre in emissione, sostanze organiche volatili libere appartenenti alla tabella A1, paragrafo 1 o alle classi I e II della Tabella D della Parte II, Allegato I alla parte V del D. Lgs. 152/2006. L'azienda dovrà assicurare la presenza di idonei ricambi d'aria ambiente nei locali in cui vengono eseguite attività con utilizzo di cere e prodotti collanti.
6. L'Azienda dovrà essere dotata di un registro, a fogli numerati e non staccabili, preventivamente vistato dalla Città Metropolitana, su cui annotare, entro il 31 gennaio dell'anno successivo a quello di riferimento, i consumi annuali di materie prime utilizzate per l'incollaggio nonché data e tipologia delle manutenzioni ordinarie e/o straordinarie effettuate sugli impianti presenti in stabilimento.
Il registro dovrà essere conservato per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione presso lo stabilimento e messo a disposizione per eventuali controlli da parte degli enti preposti.
7. L'impresa deve conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti collanti utilizzati.
8. I fanghi e gli altri eventuali reflui liquidi derivanti dalle lavorazioni effettuate dall'azienda dovranno essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.
9. Le schede di sicurezza di tutti i prodotti utilizzati dovranno essere conservate presso lo stabilimento a disposizione di eventuali controlli da parte degli Enti preposti. Tali schede dovranno essere costantemente aggiornate all'ultima versione disponibile in conformità al Regolamento (UE) 2020/878 e a qualsiasi successiva normativa vigente.

10. Presso lo stabilimento dovrà essere sempre mantenuta copia della documentazione che ha determinato il rilascio del presente provvedimento dirigenziale ad eventuale disposizione degli enti di controllo.

Nel caso in cui la Ditta 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 Genova.