

RELAZIONE TECNICA

AI SENSI DELL'ART. 6 COMMA 2 DEL D.P.R 59/2013
(MODIFICA DELL'IMPIANTO)

Azienda	CHETTA S.R.L.
Sede Sociale	Via Monte Rosa, Z.I., Melissano (LE)
Sede Operativa	Via Monte Rosa, Z.I., Melissano (LE)
Identificativo catastale	Fg. 4 p.lla 616
Attività svolta dalla Ditta	STAMPAGGIO DI SUOLE PER CALZATURE, REALIZZAZIONE DI STAMPI
Titolare della Ditta	ALDO ANTONIO CHETTA
Tecnico	ING. DANIELE STEFANI

TAVIANO 05.11.2020



PREMESSA

Lo stabilimento produttivo della Chetta S.r.l. è situato nella Zona PIP, comparto B, lotto 6 di Melissano (LE), Fg. 4 P.IIa 616.

Lo stabilimento è stato autorizzato con provvedimento di Autorizzazione Unica Ambientale dal Comune di Melissano prot. 3492 del 11.04.2018 e adottata dal Servizio Tutela e Valorizzazione Ambiente con prot. 842 del 20.06.2017.

L'AUA di cui al prot. 3492 del 11.04.2018 è stata rilasciata per:

- la deroga allo scarico delle Acque reflue con stoccaggio in vasca inferiore a 20 mc;
- lo scarico di acque di prima pioggia e di dilavamento ai sensi dell'art. 16 del R.R. 26/13 per il plesso industriale;
- le emissioni in atmosfera convogliate nel camino E2;

Per successive esigenze aziendali intervenute è stata successivamente inviata (18/09/2018) comunicazione ai sensi dell'art. 6 c. 1 del D.P.R. 59/2013, per le modifiche sugli impianti precedentemente autorizzati, in particolare:

- Realizzazione di un parcheggio veicolare al posto di una porzione di area a verde;
- Realizzazione di un ampliamento del capannone industriale;
- Installazione una ulteriore pressa per stampaggio suole con materiale EVA (Etilene Vinil acetato);

Il Servizio Tutela e Valorizzazione Ambiente con nota prot. 59736 del 12/11/2018 ha preso atto della comunicazione modifiche ai sensi dell'art. 6 c.1 del D.P.R. 59/2013.

Ulteriori esigenze di produzione hanno portato all'ampliamento del complesso produttivo, al fine di riorganizzare le aree lavorative ed allargare le superfici destinate ad aree deposito del prodotto finito. A tale richiesta, avvenuta al tramite sportello telematico SUAP del Comune di Melissano (*id. pratica N. 02298610755-04032020-0938 - SUAP 2661 - 02298610755 CHETTA S.R.L.*), è seguito il nulla osta della Provincia Di Lecce (*Protocollo N.0027156/2020 del 05/08/2020*) che non ravvisava la necessità di una modifica dell'AUA vigente.

Con la presente relazione si chiede l'autorizzazione di un nuovo punto di emissione per una nuova fase produttiva, relativa ad una verniciatura manuale per fini decorativi eseguita sulle suole e sulle parti di gomma di alcune calzature.



Inquadramento su ortofoto - Plesso autorizzato¹

EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'azienda prima con AUA rilasciata dal Comune di Melissano con prot. n. 3492 del 11.04.2018 e successivamente con presa d'atto delle modifiche non sostanziali di cui alla Presa d'atto del Servizio Tutela e Valorizzazione Ambiente con nota prot. 59736 del 12/11/2018 è stata già autorizzata alle emissioni in atmosfera convogliate nel camino E2.

La tipologia di materie prime autorizzata è quella indicata in tabella:

QUANTITA' DI MATERIE PRIME <u>STATO AUTORIZZATO</u>	QUANTITA' DI MATERIE PRIME <u>STATO DI PROGETTO</u>
<i>Forme di Resina Poliuretanica polimerizzata</i> 5 kg/giorno (1'000 kg/anno)	<i>Forme di Resina Poliuretanica polimerizzata</i> 5 kg/giorno (1'000 kg/anno)

¹ NOTA: ortofoto database "Google" non aggiornata: il lotto del nuovo capannone industriale era in precedenza utilizzato quale campo fotovoltaico per la produzione di energie rinnovabili

<i>Suole in TR, TPU (350 kg/giorno) ed EVA (100 kg/giorno)</i> 450 kg/giorno (90'000 kg/anno)	<i>Suole in TR (250 kg/giorno), TPU (900 kg/giorno) ed EVA (150 kg/giorno)</i> 1'300 kg/giorno (260'000 kg/anno)
-	<i>Primer e vernici</i> 8 kg/giorno (1'600 kg/anno)

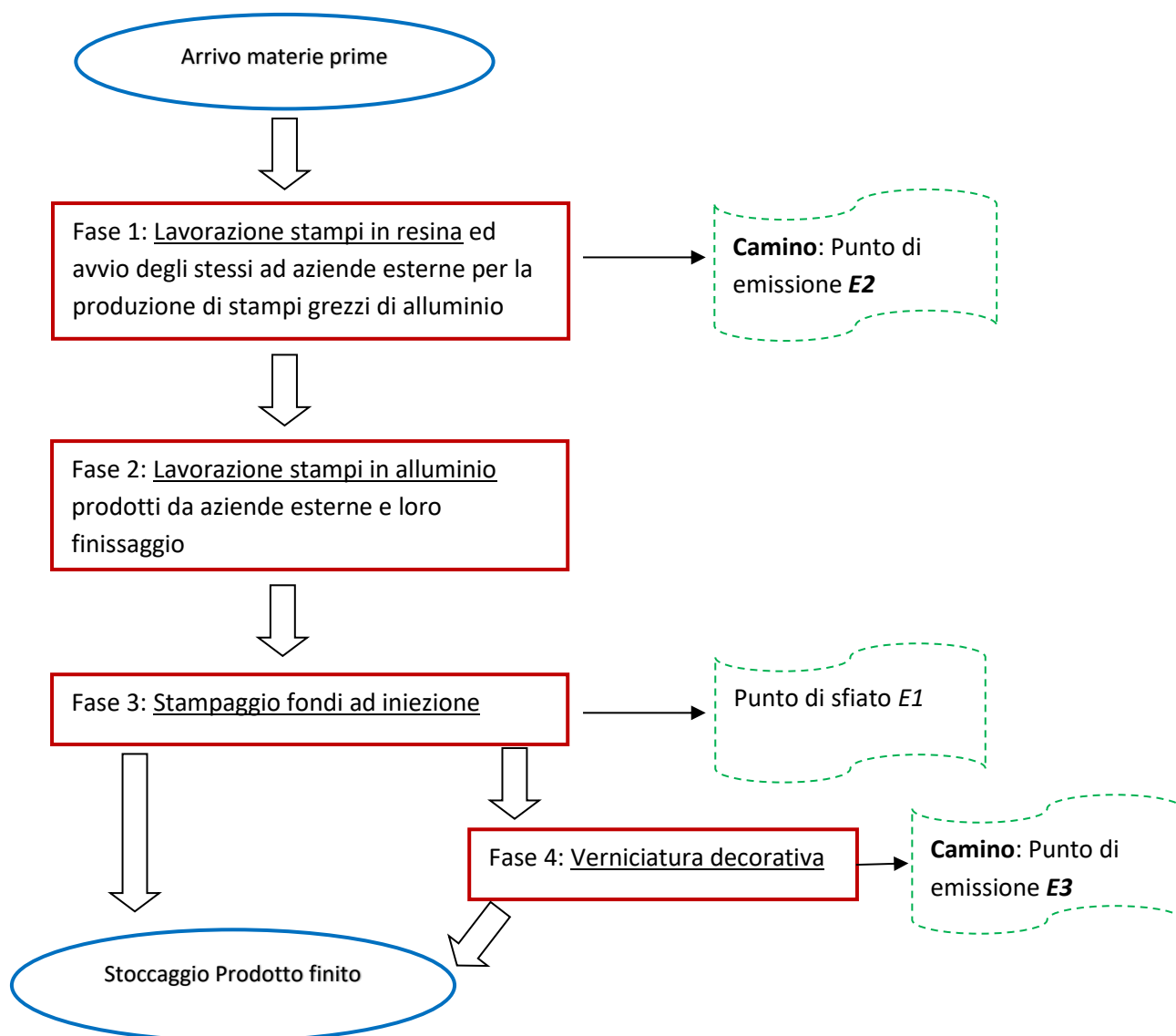
Il nuovo piano di consumo delle materie prime prevede un aumento dei quantitativi di materiale stampato, scaturito da recenti esigenze di mercato.

L'azienda già in fase autorizzativa dell'AUA aveva eseguito dei monitoraggi ambientali:

- un monitoraggio ambientale rilevando dei valori di COV di 0,31 ppm, valore notevolmente basso. (Rapporto di prova n. 5.38_2017 del 10.02.2017 redatto dal Dott. Filippo Selleri)
- un monitoraggio ambientale con la pressa di TR e TPU in funzione ottenendo dei valori irrilevanti di SOV < 0,01 ppm e di COV < 0,01 mg/m³ (Rapporto di prova n. 13.183_18 del 05.07.2018 redatto dal Dott. Filippo Selleri).

Per quanto riguarda la fase di verniciatura decorativa, è prevista l'installazione di n.3 cabine di verniciatura a velo d'acqua: l'attività verrà svolta all'interno dell'area di lavoro, avente forma quadrata (dim. 0,80 x 0,80 m) mediante l'impiego di una pistola a spruzzo.

Il nuovo ampliamento previsto lascerà quasi del tutto invariato lo schema a blocchi del processo produttivo, di seguito riportato.



Si specifica che la nuova attività contemplata nella presente istanza di autorizzazione riguarda piccole componenti della suola delle calzature (es. fascette in TPU) e di rado suole per la presentazione del prodotto ai clienti, per cui la superficie verniciata è estremamente ridotta.

Prodotti vernicianti impiegati

Le materie prime che saranno utilizzate sono principalmente riconducibili alla fase lavorativa della preparazione del supporto mediante impiego di primer e alla successiva verniciatura mediante vernice a base solvente:

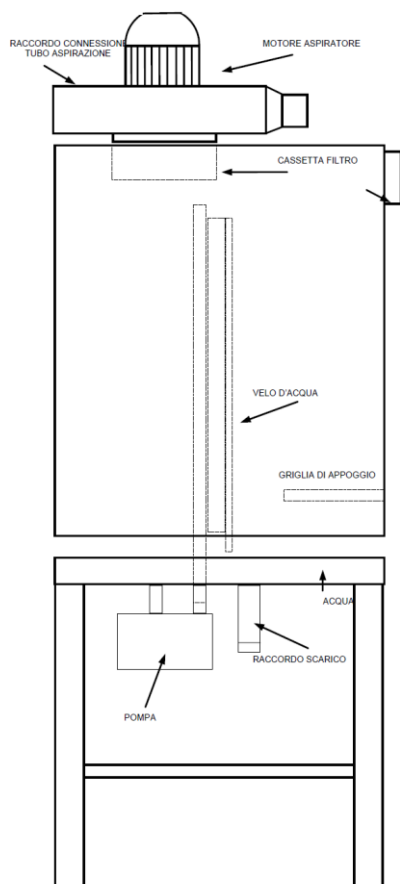
- **VERNICE SPRUZZO TPU NEUTRA LUCIDA – Kezal Speciality Chemicals** (allegata scheda di sicurezza)
- **VERNICE SPRUZZO TR LIGHT– Kezal Speciality Chemicals** (allegata scheda di sicurezza)
- **PRIMER 41 – Mastek s.r.l.u.** (allegata scheda di sicurezza)

- **PRIMER 144/F – Fratelli Zucchini S.p.A.** (allegate scheda di sicurezza)

L'impiego di vernici a base solvente rappresenta una scelta tecnologica necessaria per il rivestimento di materie plastiche in TR e TPU.

Cabina di verniciatura a velo d'acqua

La cabina di verniciatura utilizzata, di produzione della ditta *Salvucci Sandro mod. C.V.A.*, rappresenta un sistema indicato per l'aspirazione e l'abbattimento di pigmenti che vengono emessi durante la verniciatura a spruzzo.



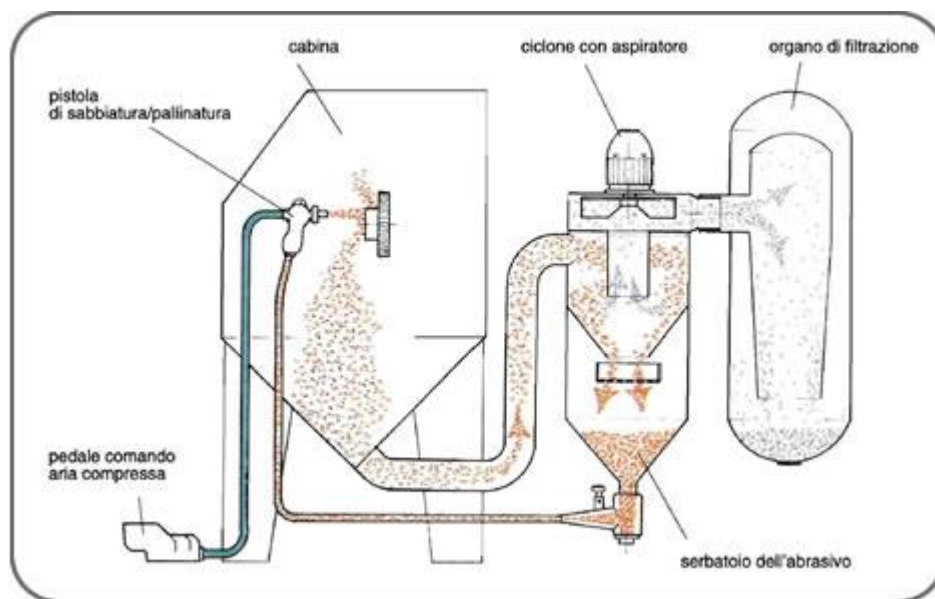
Il funzionamento consiste nell'aria esausta e ricca di pigmenti di verniciatura che viene spinta dai ventilatori in direzione di un velo d'acqua e attraverso dei corpi di riempimento in polipropilene i pigmenti emessi durante la verniciatura vengono abbattuti.

La struttura è costruita con pannelli in lamiera zincata pressopiegata e da piedi di supporto in acciaio inox.

La parte elettrica è costituita da una pompa per il ricircolo dell'acqua, una vasca di accumulo della stessa posizionata immediatamente sotto al piano di lavoro, un ventilatore monofase da 1,1 kW di potenza con sul tratto di aspirazione montato un filtro paint-stop per abbattere ulteriormente la carica di residuo secco delle vernici.

Sabbiatrice a depressione

Le macchine di tipo "a depressione" o "ad aspirazione" realizzano lo sparo dell'abrasivo tramite una speciale pistola a cui arrivano due distinte tubazioni. Una tubazione, comandata mediante pedale, è alimentata con aria compressa e, tramite un iniettore di forma opportuna, realizza un getto di aria attraverso la pistola. L'altra tubazione è collegata al serbatoio di stoccaggio dell'abrasivo. Il getto di aria compressa crea all'interno della pistola una depressione che aspira l'abrasivo attraverso il tubo collegato al serbatoio. Arrivato alla pistola, l'abrasivo viene sparato attraverso l'ugello in carburo di tungsteno, generando il getto di lavoro. La manipolazione della pistola consente di orientare il getto sul pezzo da trattare.



Il modello impiegato dalla ditta appartiene al costruttore *FINIMAC mod. V1-F1C*.

Le macchine di questa serie sono essenzialmente composte da:

- cabina di trattamento;
- ciclone per il recupero e la rigenerazione continua dell'abrasivo con eliminazione dei residui della lavorazione;
- organo di filtrazione (sacco o filtro a cartucce).

ASPETTI AMBIENTALI

Tale attività sarà interessata dalla produzione di diverse tipologie di rifiuti. Considerando le operazioni svolte all'interno della struttura, si possono considerare due aspetti ambientali, derivanti dalla sabbiatura degli stampi in alluminio e dalla verniciatura degli inserti per suole di calzature.

- **Attività di sabbiatura:**

I rifiuti derivanti da tale attività sono catalogabili con il codice CER 12.01.17 (residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12.01.16) e rappresentano le polveri prodotte dall'abrasione del materiale lavorato; tali particelle possono essere inalate date le modeste dimensioni e conseguentemente causare problemi respiratori. Per tale motivo ed in ottemperanza alle normative ambientali vigenti, si precisa che tali operazioni verranno effettuate con apposito macchinario costituito da ciclone filtrante (agente mediante separazione gravimetrica) e camera di filtrazione con filtro a sacco.

- **Attività di verniciatura a spruzzo:**

Per tale attività gli aspetti ambientali maggiormente rilevanti riguardano l'impiego delle vernici a base solvente per il rivestimento dei materiali plastici. La fase di verniciatura è una fase delicata in quanto all'interno della cabina si liberano aerosol, vapori contenenti particelle solide (o semisolide) in sospensione qualificabili come residuo secco della vernice, e solventi eventualmente evaporati durante lo stendimento degli strati.

Da tali considerazioni si evincono tre aspetti evidenziabili che riguardano:

- i filtri esausti della cabina, usati per la cattura delle polveri e catalogati come codice CER 15.02.03* e 15.02.02
- le pitture e le vernici di scarto catalogabili con codice CER 08.01.11*;
- le acque di rifiuto smaltite periodicamente poiché, a ciclo chiuso, destinate a diventare acqua di rifiuto per le sostanze in essa contenute (solventi, pigmenti, ossidi di metalli, ecc.) e classificate con codice CER 08.01.19* (sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose).

Nel dettaglio, oltre al pre-trattamento dell'aria in uscita mediante filtro sottogriglia per il contenimento dell'overspray delle vernici, è prevista una filtrazione a carboni attivi a valle del "sottogriglia" per la cattura della parte volatile delle vernici, prima che si immettano in atmosfera; i carboni attivi esausti verranno smaltiti con codice CER 06.13.02*.

Per quanto riguarda il rilascio di solventi in atmosfera, la ditta Chetta s.r.l. si impegna a ridurre al minimo l'inquinamento da VOC limitando per quanto più possibile la fase di verniciatura.



INDICE

PREMESSA.....	2
EMISSIONI IN ATMOSFERA	3
Prodotti vernicianti impiegati.....	5
Cabina di verniciatura a velo d'acqua.....	6
Sabbiatrice a depressione	7
ASPETTI AMBIENTALI.....	7