

Spett. le **REGIONE ABRUZZO**
DPC025 – DIPARTIMENTOTERRITORIO E AMBIENTE
Ufficio AIA, Qualità dell'aria, inquinamento acustico ed
elettromagnetico.
C.so Vittorio Emanuele II, 301 - 65122 Pescara.
Responsabile del Procedimento
Ing. salvatore Corroppo
c.a. **Dott. Fabio Pizzica**
dpc025@pec.regione.abruzzo.it

COMUNE DI ATESSA
Piazza Municipio n.1
66041, Atesa (CH).
comunediatessa@pec.it

DITTA HONDA ITALIA INDUSTRIALE S.P.A.:
Via Genova, 9/11 Atesa
hondaitaliaindustrialespa@pec.honda-eu.com

ARTA DIREZIONE CENTRALE
Viale Marconi 178, Pescara
Area Tecnica – IPPC
c.a. **Dott.ssa Giovanna Mancinelli**
Ing. Simonetta Campana
sede.centrale@pec.artaabruzzo.it

OGGETTO Rapporto Finale dell'Ispezione Integrata Ambientale effettuata presso l'impianto della ditta
"HONDA ITALIA INDUSTRIALE S.p.A." sito nel comune di ATESSA (CH). D.lgs. 152/06 parte
II titolo III bis.
Provvedimento AIA n° 159/119 del 19/03/2010 e ss.mm.ii.

Ai sensi dell'art. 29 decies comma 6 del D.lgs. 152/06 si trasmette, in allegato alla presente, **il RAPPORTO FINALE** dell'ispezione integrata ambientale effettuata presso l'impianto in oggetto, ai sensi dell'art. 29-decies comma 3 del sopracitato decreto per l'anno **2022**. Tale ispezione è stata eseguita in osservanza della programmazione triennale dei controlli inviata da Arta all'A.C. con nota prot. 15057 del 29/03/2022 (acquisita dall'A.C. con nota prot. RA 123992/22). Le attività di controllo espletate non hanno evidenziato non conformità e si riscontra positivamente che la ditta ha dato attuazione a quanto richiesto da Arta a valle dell'ispezione 2017 e 2019 – 2020 (trasmesso con nota port. 12030 del 09/03/2020). Nel rapporto che segue sono state formulate proposte di miglioramento finalizzate a ottimizzare ulteriormente la gestione ambientale, nonché alcune richieste di integrazioni documentali di seguito meglio esplicitate.

Il Direttore del Distretto ARTA CHIETI
(Dott. Chimico Roberto COCCO)
Documento sottoscritto con firma digitale
ai sensi dell'art. 21 del D.lgs. 82/2005 e s.m.i.

RAPPORTO CONCLUSIVO DELLE ATTIVITA' DI ISPEZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ORDINARIA 2022

**ATTIVITA' ISPETTIVA AI SENSI
DEL DECRETO LEGISLATIVO 152/2006 parte II e ss.mm.ii. - (art. 29-decies)**



Attività svolta

Produzione scooter e moto, produzione di motori.

Codice IPPC 6.7

Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per appretare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire e impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/ora o a 200 Mg/anno.

Codice IPPC 2.6

Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³

SOMMARIO

PREMESSA	5
Gruppo Ispettivo ARTA Distretto di Chieti	6
Il sito	7
L'attività produttiva – scheda sintetica	7
Conclusioni e richieste di integrazioni	7
I reparti produttivi	8
Attività ispettiva	9
ANALISI DEGLI IMPATTI	10
ACQUE DI SCARICO	11
Descrizione della rete idrica	11
Acque di processo	11
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO 2019	11
-RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020	11
RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020	12
Conclusioni e proposte di miglioramento 2019	12
RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020	12
Conclusioni e proposte di miglioramento 2019	12
RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020	12
Acque meteoriche	12
Attività ispettiva svolta	13
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO 2019	13
RIFIUTI	16
Premessa	16
Attività ispettiva svolta	16
Verifica documentale	16
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO	16
Controllo gestionale	16
Richiesta dell'ispezione 2019	17
Controllo documentale	17
EMISSIONI IN ATMOSFERA	18
Pianificazione dell'attività ispettiva	18
Ricognizione dei punti di emissione – Verifica dei requisiti di campionabilità e accesso in sicurezza	18
Impianto di verniciatura metallo e plastica	18
Descrizione della sorgente emissiva IPPC C27	18
Attività di campionamento	19
Commento dei risultati	20
Verifica degli adempimenti di cui all'art 275 del D.lgs. 152/06 e Piano Gestione Solventi	21
VERIFICA Input (I1)	21
VERIFICA delle emissioni al camino post combustore IPPC C27 (O1)	21
VERIFICA dell'efficienza di abbattimento, camino IPPC C27 (O5)	21
VERIFICA Quantità di COV smaltiti nei rifiuti (O6)	21
VERIFICA Emissione diffuse (F)	22
Conclusioni e proposte di miglioramento dell'ispezione 2018	22
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO DELL'ISPEZIONE 2019	22
ESAME PGS 2021	24
Rapporto di prova allegato	24
ACQUE SOTTERRANEE	24
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	24



PREMESSA

In attuazione a quanto previsto dal D.lgs. 152/06 parte II art 29 decies c.3. i tecnici del Distretto Provinciale ARTA Chieti hanno proceduto ad effettuare l'ispezione programmata relativa **all'annualità 2022**. L'attività ispettiva effettuata ha comportato, in primo luogo, la pianificazione delle azioni da espletare, in maniera coerente col piano di controlli predisposto dall'ARTA e contenuto in AIA.

Di seguito si riporta una sintesi delle azioni intraprese:

1. Esame della documentazione presente presso il Distretto

Preliminarmente si è proceduto all'esame della documentazione presente presso l'archivio del Distretto in particolare del REPORT inviato nel 2022(anno di riferimento 2021), acquisito al **ns prot n. 26265, 26279, 26269, 26267, 26282 del 01/06/2022**.

Tale verifica ha evidenziato che il gestore ha effettuato gli autocontrolli con regolarità e seconda la frequenza stabilita dall'autorizzazione.

2. Visita del sito, effettuata in più giorni atti a verificare:

- Il rispetto delle prescrizioni dell'AIA;
- Il rispetto delle norme ambientali vigenti;
- La regolarità dei controlli a carico del gestore;
- Il rispetto dei valori limite autorizzati mediante campionamento delle emissioni da parte di ARTA;

L'adeguatezza delle modalità gestionali dell'impianto.

3. Stesura del Rapporto finale all'Autorità Competente.

Nel rapporto che segue saranno descritte le attività di controllo svolte al fine di evidenziare la conformità alle disposizioni normative/autorizzative e l'adozione delle MTD. In sostanza il rapporto conterrà due livelli di indagine:

Verifica di conformità.

La non conformità alle disposizioni normative prevede la segnalazione della stesse agli organi competenti in relazione alla natura della violazione stessa. **Non sono state rilevate non conformità.**

Individuazione delle opzioni di miglioramento

Al fine di promuovere un progressivo miglioramento delle performance ambientali, nel presente rapporto saranno formulate all'Autorità Competente le proposte di miglioramento tecnico strutturale nonché le precauzioni gestionali che si ritiene opportuno che il gestore adotti. **Le azioni correttive che si ritiene il gestore debba porre in atto tempestivamente sono state evidenziate come proposte di prescrizioni. Sono state tuttavia formulate proposte di miglioramento per le quali si rimanda ai paragrafi specifici.**



Gruppo Ispettivo ARTA Distretto di Chieti.

Il personale coinvolto nella verifica ispettiva è di seguito riportato:

ANGELA DELLI PAOLI	Il Responsabile dell'Ufficio IPPC, fonti energetiche rinnovabili e piani gestione solventi
SARA D'ALESSIO	Gruppo IPPC
ROBERTO MANCINI	Gruppo IPPC
PAOLO D'ONOFRIO	Gruppo IPPC
ROBERTO CIVITAREALE	Gruppo IPPC

Per la Società HONDA ITALIA INDUSTRIALE SPA ATESSA, alla verifica ispettiva hanno presenziato nelle varie giornate:

DOMENICO SAVINO	HSE Manager
DOMENICO D'ETTORRE	RSPP
ANDREA MELIDEO	HSE

Il presente documento è stato redatto dal personale di ARTA ABRUZZO distretto di Chieti di seguito riportato

Angela delli Paoli

Roberto Mancini



Il sito

Lo stabilimento produttivo è ubicato nel Comune di Atessa in Via Genova 9/11 alla, in una Zona Industriale a prevalente destinazione produttiva, non soggetta a vincoli di natura idrogeologica, paesaggistica e sismica. Dall'analisi della carta d'uso dei suoli si evince che i terreni limitrofi sono per la gran parte occupati da altre realtà industriali.

L'attività produttiva – scheda sintetica

Lo stabilimento originariamente svolgeva le seguenti attività:

- ⇒ *Produzione scooter e moto (attività IPPC);*
- ⇒ *Assemblaggio motori*

Di seguito una scheda sintetica dell'impianto.

IMPIANTO	HONDA ITALIA INDUSTRIALE SPA.
SEDE	ATESSA
CODICE IPPC	6.7 e 2.6
ATTIVITA' SVOLTA	Impianto per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/ora o a 200 Mg/anno Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³
POTENZIALITA' AUTORIZZATA	550 ton COV/anno
SCOPO DEL CONTROLLO	CONTROLLO PROGRAMMATO ANNO 2022
IMPIANTO O RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	NO
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE	EMAS

Conclusioni e richieste di integrazioni

- ⇒ In riferimento all'attività IPPC 2.6 si chiede alla ditta di fornire il dato di volumetria totale delle vasche di trattamento installate da riportare in autorizzazioni allo scopo di verificare l'entità delle future modifiche



I reparti produttivi

La produzione avviene attraverso i seguenti impianti:

1. **Reparto Saldatura:** il processo di saldatura telaio moto e telaio scooter non si differenziano molto tra di loro le due linee si compongono da robot di saldatura, essi vengono posizionati manualmente su apposite matrici saldati mediante robot per poi passare alla linea di saldatura manuale delle parti inferiori interne ed esterne dei telai. Per i serbatoi dopo la fase di saldatura manuale e mediante robot vi è la smerigliatura e prova di tenuta del serbatoio. Il processo di saldatura è diviso in tre steps:
 - Telaio moto
 - Telaio scooter
 - Serbatoi
2. **Reparto Pressofusione:** si esegue attraverso l'invio di lingotti di una lega di alluminio per la produzione del Cylinder-Barrell. Le fasi che seguono sono: Forno fusione, forno attesa, caricatore, macchina di pressofusione, robot di estrazione, pressa di tranciatura, robot di pallettizzazione
3. **Reparto lavorazioni meccaniche:** si esegue l'assemblaggio dei vari organi del motore: vengono avviati ed accoppiati il cilindro, il carter, il coperchio carter dx il coperchio ingranaggi, la testata e l'albero motore.
4. **Reparto verniciatura:** si esegue in tre diverse linee:
 - Verniciatura cataforesi ad immersione
 - Verniciatura parti metalliche (SPC)
 - Verniciatura parti in plastica (ABS)

Nell'impianto di cataforesi si esegue una verniciatura ad immersione il cui trasporto delle particelle di vernice avviene per effetto elettrico in quanto il pezzo da verniciare fa da catodo ed attira a se la vernice prima dell'immersione nella vasca di cataforesi si prepara il telaio in varie fasi: presgrassaggio, sgrassaggio attivazione fosfatazione cataforesi. Le operazioni che vengono eseguite nei due impianti di verniciatura rimanenti sono simili, fatta eccezione per il materiale avviato alla fase (metallo o plastica) e sono: pretrattamento, asciugatura, verniciatura e cottura.



Attività ispettiva

L'attività ispettiva è stata pianificata ed espletata coerentemente al piano di controllo autorizzato. In particolare sono state pianificate sia le ispezioni ai diversi reparti produttivi, al fine di verificare le modalità gestionali, che le date dei prelievi delle diverse matrici ambientali.

Il dettaglio delle azioni effettuate è riportato nei verbali di ispezione, consegnati al gestore in originale e disponibili anche presso gli uffici del Distretto. Di seguito si riporta la cronologia dei sopralluoghi con una sommaria descrizione delle attività espletate e l'indicazione dei tecnici di riferimento.

8

DATA	PRESENTI	ATTIVITÀ ISPETTIVA
05/05/2022	DELLI PAOLI ANGELA MANCINI ROBERTO, D'ONOFRIO PAOLO, CIVITAREALE ROBERTO, D'ALESSIO SARA	APERTURA ISPEZIONE ORDINARIA, CONTROLLO GESTIONALE DELL'IMPIANTO, CAMPIONAMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE AFFERENTI AL CAMINO IPPC C27 CONTROLLO DOCUMENTALE DEI RIFIUTI A CAMPIONE RIGUARDANTI IL PGS 2022
10/05/2022	MANCINI ROBERTO, D'ONOFRIO PAOLO,	ISPEZIONE AREA DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI ISPEZIONE REPARTO FONDERIA ISOLA 1 VERIFICA INSTALLAZIONE SENSORE OLII RETE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA AUTOMAZIONE SVUOTAMENTO VASCHE DI PRIMA PIOGGIA.
14/07/2022	DELLI PAOLI ANGELA MANCINI ROBERTO PAOLO D'ONOFRIO	CHIUSURA ISPEZIONE



ANALISI DEGLI IMPATTI



ACQUE DI SCARICO

Descrizione della rete idrica

Acque di processo

La ditta non effettua scarichi di acque di processo. **Non è presente un collegamento di tipo fisico** fra lo scarico S1 e la rete fognante, pertanto il suo utilizzo comporterebbe una modalità operativa non condivisibile mediante il travaso dei reflui in un serbatoio di accumulo e l'invio a scarico in maniera discontinua e non tramite condotta.

10

Durante l'ispezione si è potuto constatare che in realtà esiste una linea acque di processo che termina con un evaporatore asservito al trattamento dei veli d'acqua delle cabine ABS ed SPC

Di seguito le richieste di chiarimenti formulate nell'ispezione 2019 e quanto riscontrato dalla ditta e successivamente verificato in sito.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO 2019

Si chiede alla ditta di:

Descrivere dettagliatamente mediante schema di flusso il percorso e i trattamenti cui sono sottoposti i reflui di verniciatura e di cataforesi.

-RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020

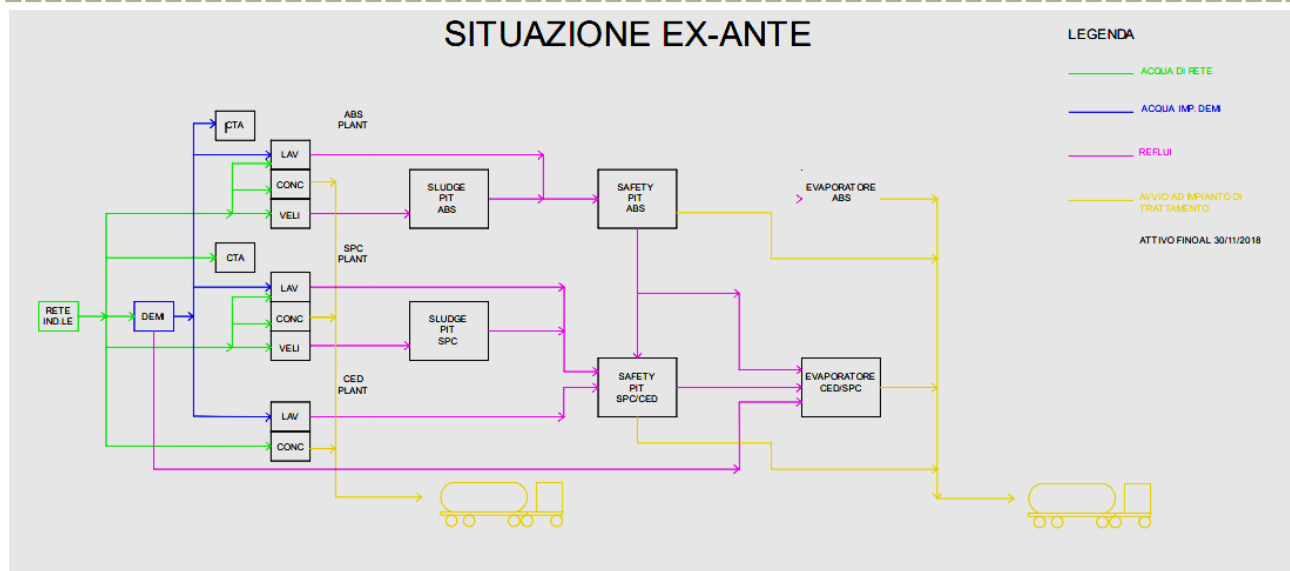


Figura 1: schema di flusso allegato alla nota prot 20502.

RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020

⇒ Lo schema fornito è esaustivo e descrive adeguatamente la situazione rilevata in sito

Conclusioni e proposte di miglioramento 2019

Fornire le caratteristiche dell'evaporatore e delle vasche di accumulo del velo d'acqua verniciatura e lavaggi cataforesi, nonché il dettaglio dei rifiuti prodotti da tali attività

RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020

⇒ La ditta ha inviato la documentazione tecnica richiesta.

Conclusioni e proposte di miglioramento 2019

Prevedere la copertura delle vasche di accumulo in quanto sorgenti di emissioni diffuse, anche mediante teloni.

RISCONTRO DITTA CON NOTA PROT 20502/2020

Sono state coperte con teloni le seguenti vasche:

- safety pit ABS
- safety pit SPC/CED

Le altre vasche, per come realizzate e posizionate, non sono ad oggi strutturalmente idonee ad essere coperte, a meno di un revamping tecnicamente complicato ed economicamente rilevante, a fronte di un beneficio ambientale a livello di odori ed emissioni diffuse non risolutivo, non potendosi comunque realizzare coperture a tenuta.

⇒ Durante il sopralluogo del 14/07/2022 si è constatato che i teli non erano posizionati correttamente e soprattutto la soluzione proposta dalla ditta non assolveva alla finalità richieste da Arta (ovvero contenere le emissioni diffuse).

- Si ribadisce la richiesta precedentemente formulata ovvero di mettere a punto una soluzione tecnica finalizzata al contenimento delle emissioni diffuse generate da tali vasche.

Acque meteoriche

Il progetto realizzato della rete di captazione delle acque meteoriche, differente da quello autorizzato in AIA, ha comportato la realizzazione di due sole aree ritenute a rischio dilavamento sostanze pericolose la n.2 e la 3 in luogo delle 4 previste, in quanto, in base ai criteri della LR 31/2010. Tali aree infatti sono quelle interessate



da operazioni di movimentazione di materie prime e rifiuti e sono prospicienti i reparti produttivi. Di seguito la tabella riepilogativa scarichi

Tabella 1: Tabella degli scarichi

SCARICHI				
Sigla scarico parziale	Impianto di provenienza	Tipologia	Sistema di trattamento	Sigla scarico finale
PCR2	RETE ACQUE METEORICHE N° 2		DISOLEATORE	S8
PCR3	RETE ACQUE METEORICHE N° 3		DISOLEATORE	S9
	(Condizione differente dal normale esercizio)			S1
	ACQUE METEORICHE NON SOGGETTE A RACCOLTA PRIMA PIOGGIA AREA 1			S2
	ACQUE METEORICHE NON SOGGETTE A RACCOLTA PRIMA PIOGGIA AREA 4			S7

12

Le acque meteoriche ritenute a rischio dilavamento sostanze pericolose sono quelle del piazzale di carico e scarico rifiuti e carico e scarico materie prime. Le acque trattate confluiscono in PCR2 (rete 2) ed PCR3 (rete 3) e da lì alla fogna consortile.

Attività ispettiva svolta

L'attività ispettiva svolta è consistita nella verifica dell'adeguamento alle prescrizioni del controllo 2019.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO 2019

Allestire in maniera più adeguata la postazione anti sversamento in prossimità dello stoccaggio materie prime. Si precisa che preliminarmente allo svolgimento delle operazioni di carico e scarico materie prime devono essere occluse le caditoie.

⇒ Durante il sopralluogo del 14/07/2021 si è verificato che la ditta aveva allestito la postazione richiesta.

Prevedere entro una tempistica congrua il collegamento del sensore di idrocarburi a servizio della vasca PCR2 a una valvola che interdice lo scarico quando lo scarico è in atto (ovvero in caso di azionamento del by pass per evacuazione acque di seconda pioggia).

⇒ Durante il sopralluogo del 10/05/2022 è stato verificato che la ditta ha ottemperato a quanto richiesto come da documentazione fotografica





Foto 1: automazione svuotamento vasca



Foto 2: sensore olii

Prevedere la pulizia ovvero lo svuotamento delle vasche di prima pioggia con cadenza almeno annuale. La manutenzione dovrà essere riportata su un registro e se ne dovrà dare evidenza sul Report annuale, indicando altresì il codice EER e la quantità del rifiuto smaltito.

⇒ Con nota prot 436440 del 28/09/2020 la ditta ha dato evidenza delle manutenzioni richieste.

- Si ribadisce che la vasca deve essere svuotata e pulita con frequenza almeno annuale e che la manutenzione deve essere annotata su un registro. Evidentemente anche il registro di carico e scarico sarà elemento di verifica degli smaltimenti eseguiti.

Produrre una proposta tecnica circa il possibile collettamento dello scarico S1 alla rete idrica. In alternativa, in considerazione del non utilizzo di tale scarico, si propone la sua chiusura definitiva. L'utilizzo di tale scarico secondo le modalità descritte dalla ditta configurerebbe uno smaltimento non autorizzato: deve essere presente un sistema di collettamento stabile fra lo scarico S1 e la rete fognante eventualmente equipaggiato con flangia cieca in uscita in caso di non utilizzo di S1. Al contrario, qualora la ditta decida di realizzare il collegamento alla rete fognaria, dovrà attrezzare lo scarico S1 con un misuratore di portata e un autocampionatore.

⇒ La ditta con nota acquisita al prot Arta 9711/2021 ha inviato documentazione esplicativa e fotografica attestante l'apposizione della flangia a S1,

Rif. Punto 2 Installazione flangia cieca in S1



Foto 3: Documentazione fotografica fornita dalla ditta.

RIFIUTI

15

Premessa

L'Azienda si avvale delle disposizioni del deposito temporaneo, riportate all'art 183 lett bb) del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii, criterio volumetrico. La superficie totale dell'area adibita a deposito temporaneo è pari a mq 2.950 ca, la superficie coperta è pari a 650 mq ca di cui 70 mq destinati allo stoccaggio di rifiuti non pericolosi e mq 110 destinati allo stoccaggio di rifiuti pericolosi, la superficie scoperta invece occupa circa 2.300 mq di cui 150 destinati ai rifiuti non pericolosi e 2.150 mq ca destinati alla movimentazione dei mezzi e materiali.

Attività ispettiva svolta

Durante l'ispezione, eseguita in data 05/05/2022, si è constatata la rispondenza con la planimetria aggiornata del " Deposito temporaneo rifiuti". I rifiuti sono avviati a smaltimento con periodicità dipendente dai volumi prodotti.

I tecnici hanno eseguito una ricognizione generale delle aree e delle modalità di deposito temporaneo dei rifiuti.

Verifica documentale

La verifica documentale è stata effettuata **a campione, sui rifiuti prodotti nel 2021**.

Si è optato per la verifica del corretto smaltimento de rifiuti di seguito elencati in quanto pericolosi e contenenti solventi, quindi esitati dalle attività di verniciatura, attività prevalente svolta nel sito e considerata a maggior impatto ambientale.

Sono stati acquisiti e controllati i registri di carico e scarico e FIR per l'anno 2021 dei seguenti rifiuti:

- **EER 080111*(pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose),**
- **EER 080118* (morchie di verniciatura),**
- **EER 150110* (imballaggi vari contaminati da vernici).**
- **EER 080120 (sospensioni acquose contenenti pitture e vernici)**
- **EER 161002 (rifiuti liquidi acquosi)**
- **EER 080111*(pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici e altre sostanze pericolose)**

La ditta ha consegnato un prospetto riassuntivo delle movimentazioni dei rifiuti di cui sopra.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO

Controllo gestionale

Durante le ispezioni le aree sono apparse pulite, gli stoccaggi di materie prime e rifiuti effettuati separatamente e secondo norme di buona tecnica: i rifiuti erano separati per tipologie omogenee e distinti fra pericolosi e non pericolosi.

Si rileva che:



- ⇒ Ha realizzato il deposito del rifiuto avente codice EER 120109* fuori terra con vasca di contenimento dedicata.
- ⇒ Ha adeguato la cartellonistica in ingresso all'area di deposito rifiuti



Foto 4: deposito temporaneo del rifiuto codice EER 120109*

Richiesta dell'ispezione 2019

Dotare di adeguata cartellonistica anche l'area di deposito scorie a ridosso del reparto fonderia, deposito intermedio (realizzato al solo scopo di consentire il raffreddamento delle scorie) eseguito prima che il rifiuto sia posto in deposito temporaneo in area dedicata.

- ⇒ L'area di deposito è apparsa opportunamente identificata anche se si richiede una maggiore organizzazione e pulizia di tale area.
- ⇒ Si chiede alla ditta di individuare un'area di deposito temporaneo del rifiuto avente codice EER 080120 generato dall'evaporatore. Si richiama altresì quanto stabilito dalla normativa vigente in tema di compilazione del registro di carico e scarico dei rifiuti: il rifiuto deve essere caricato sul registro entro 10 gg dalla produzione, vedasi art 258 del d.lgs. 152/06.

Controllo documentale

Il controllo documentale, eseguito a campione, ha dato esito positivo e non sono state rilevate criticità di sorta.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Pianificazione dell'attività ispettiva

Sono state pianificate tre diverse fasi dell'attività ispettiva per le emissioni in atmosfera:

1. Ispezione dei reparti con particolare riferimento alle fonti di emissioni diffuse
2. Ispezione dei tetti per verificare la sussistenza di requisiti a norma UNI e di sicurezza dei camini
3. Attività di campionamento e analisi

La pianificazione dell'attività di campionamento ha comportato la necessità di individuare puntualmente i camini da campionare e l'adozione di un criterio che consentisse l'individuazione delle sorgenti emissive maggiormente significative. Di seguito i criteri di individuazione adottati:

1. Tipologia degli inquinanti autorizzati
2. Flusso di massa autorizzato (kg/h)
3. Concentrazione autorizzata (mg/Nmc)
4. Concentrazioni attese in base all'esame degli autocontrolli prodotti con il Report annuale (anno 2018).

In base a questi criteri è stato individuato il seguente punto di emissione:

- **CAMINO IPPC C27** – *asservito alla fase di verniciatura metallo e plastica provenienza impianto cabina verniciatura metallo (SPC) e plastica (ABS) dotato di Post Combustore Termico*

Ricognizione dei punti di emissione – Verifica dei requisiti di campionabilità e accesso in sicurezza.

In data 05/05/2022 i tecnici hanno effettuato una preliminare ricognizione dei punti di emissione con particolare riferimento alla sussistenza delle condizioni di campionabilità a norma UNI nonché la presenza di accesso in sicurezza alle postazioni di campionamento asservite ai camini. E' stato effettuato una ricognizione visiva dei reparti di verniciatura e assemblaggio. Si è proceduto ad effettuare la ricognizione puntuale di tutti i punti di emissione riconducendoli ai reparti produttivi

Impianto di verniciatura metallo e plastica

Descrizione della sorgente emissiva IPPC C27

Gli effluenti gassosi derivanti dalle attività di verniciatura metallo e plastica vengono inviati ad un impianto di abbattimento tipo post combustore termico rigenerativo dotato di rotoconcentratore tipo zeoliti.

Sono inviate a tale dispositivo sia le emissioni generate durante la fase di applicazione che quelle generate durante le fasi di asciugatura e cottura in forno.

I componenti salienti del dispositivo di abbattimento sono:

1. Filtro a tessuto
2. Deumidificatore
3. Rotoconcentratore zeolitico (N. 2)
4. Preriscaldatore corrente in ingresso (scambiatore di calore)



5. Combustore termico

L'aria da depurare, proveniente dalle due linee di verniciatura, viene riunita in unico collettore, attraversa un sistema di filtrazione per trattenere il particolato ed infine è inviata ai due rotoconcentratori.

Prima dell'ingresso ai rotoconcentratori circa il 10% della corrente gassosa è inviata a un riscaldatore, il restante 90% entra nelle ruote di zeoliti. Le zeoliti adsorbono i COV presenti nella corrente gassosa e li immagazzinano, in questo modo dalle zeoliti uscirà una corrente depurata. Successivamente il 10 % della portata precedentemente separata e riscaldata è inviato alle zeoliti per desorbire le sostanze organiche. Solo questa corrente concentrata è inviata in post combustione. Entrambe le correnti si riuniscono a valle del

Attività di campionamento

Prima di dare inizio alle operazioni di campionamento è stato visionato il quadro sinottico per verificare lo stato dell'impianto. Tutti gli indicatori evidenziavano la marcia regolare.



Foto 5 : punto di campionamento a monte del PC



Foto 6: camino IPPC C27

In data 05/05/2022 è stato effettuato il campionamento delle emissioni, coerentemente con il QRE autorizzato sono stati determinati i seguenti parametri:

- **TVOC, NOx e CO.**

La determinazione di TVOC **monte/valle** ha avuto la finalità di verificare l'efficienza di abbattimento del post combustore nonché la congruenza del PIANO GESTIONE SOLVENTI che richiede espressamente la stima dei COV abbattuti e il loro conseguente inserimento alla voce O5 (solventi abbattuti per reazione chimica). Il periodo di osservazione a monte del PC (limitatamente al COT) è stato di 30 min. circa. Il periodo dell'andamento delle emissioni **a valle** del PC è stato di circa tre ore.

Commento dei risultati

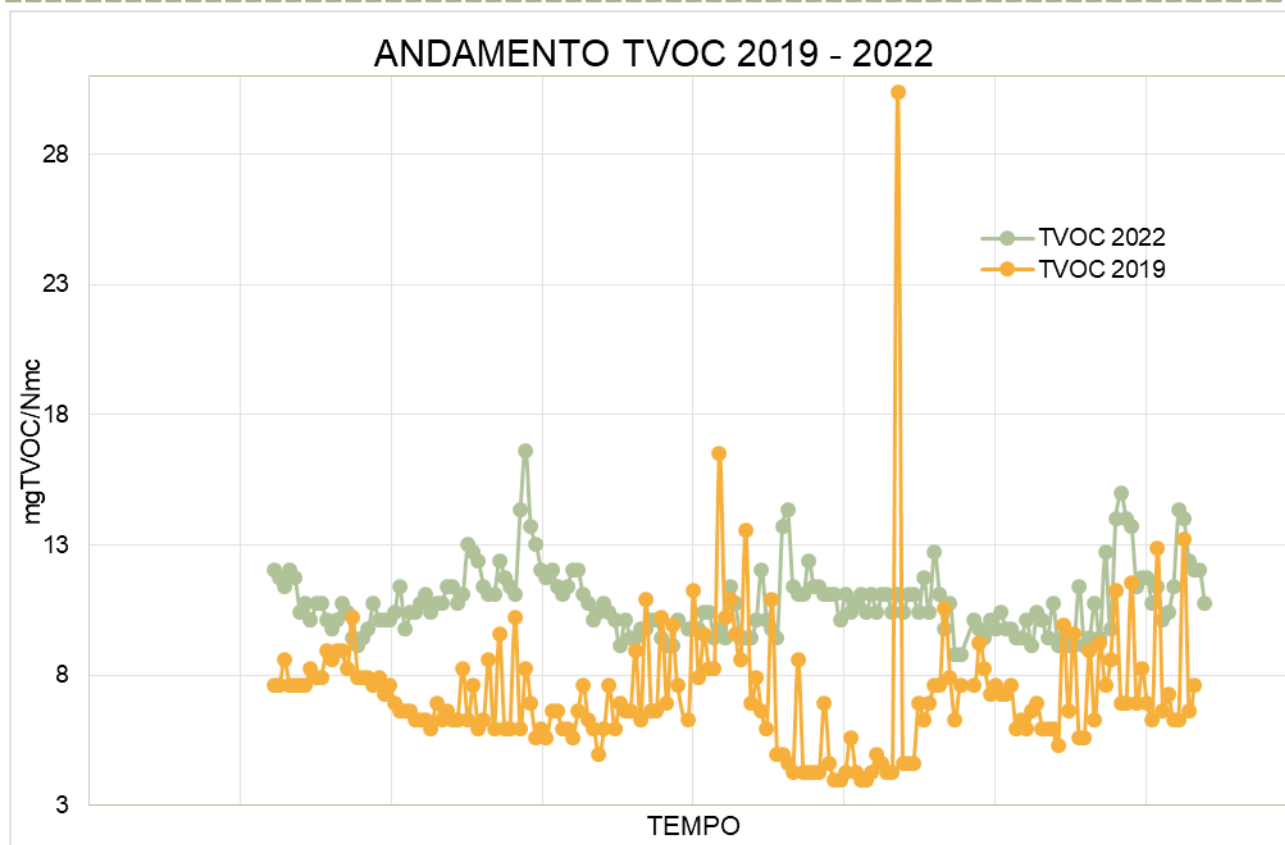


Grafico 1: ANDAMENTO DEL TVOC DURANTE LE OPERAZIONI DI CAMPIONAMENTO, CONFRONTO 2019-2022

Le determinazioni eseguite hanno evidenziato la conformità ai valori limite autorizzati relativamente agli inquinati campionati. Rispetto al monitoraggio eseguito nel 2019 si rileva una minore dispersione dei livelli di concentrazione. L'efficienza di abbattimento rilevata è stata superiore al 90%.

⇒ Durante l'ispezione del 14/07/2020 è stato nuovamente rilevato che la ditta mantiene la temperatura della camera di combustione a 800°C, mediante utilizzo di metano, anche durante il fine settimana ovvero quando la produzione è ferma.

- Si ritiene che tale pratica sia ambientalmente scorretta in quanto mantenere il post combustore a 800 °C anche durante il fermo impianto comporta un'inutile dispendio di energia (metano combusto) ed emissioni gassose di CO ed NOx non necessarie al processo. Tutto ciò nella considerazione ulteriore che la rampa di riscaldamento ha durata pari a 100 minuti e pertanto l'accensione del post combustore può essere programmata poche ore prima il riavvio della produzione.
- Si chiede alla ditta di formulare una proposta in tal senso.

Verifica degli adempimenti di cui all'art 275 del D.lgs. 152/06 e Piano Gestione Solventi

La ditta è assoggettata alle disposizioni di cui all'art 275 "Emissioni di COV" in quanto l'attività ricade fra quelle di cui all'allegato III alla parte V parte II attività n. 2.c del D.lgs 152/06.

Il gestore, come previsto dal comma 2 art 275, si è conformato ai valori limite di emissione per l'attività da lui svolta riportati in allegato III alla parte V parte III punto 8, ovvero la ditta deve conformarsi a valori limite espressi in concentrazione e flusso di massa al camino e di emissione diffusa espressa come % INPUT.

Durante l'ispezione oltre al campionamento delle emissioni del camino IPPC C27, è stata eseguita una verifica documentale per dare riscontro a quanto riportato sul PGS 2020 e constatare la conformità legislativa alle disposizioni di cui all'art 275 e dell'autorizzazione.

In particolare:

VERIFICA Input (I1)

Verifica degli acquisti di alcune materie prime anno 2020:

COD. MATERIALE	TIPO PRODOTTO
• DN0350	DILUENTE NITRO.
• 51A23708 FONDO 2K NERO	PRODOTTO VERNICIANTE

Per tutte queste materie prime è stata trovata una sostanziale riscontro con quanto dichiarato sul PGS 2020

VERIFICA delle emissioni al camino post combustore IPPC C27 (O1)

Come riportato nel paragrafo precedente è stato rilevato un valore di emissione nettamente inferiore al VLE di 20 mgTVOC /Nmc, fissato in autorizzazione.

VERIFICA dell'efficienza di abbattimento, camino IPPC C27 (O5)

E' stato eseguito un campionamento monte valle del camino IPPC C27 ed è stata rilevata un'efficienza di abbattimento superiore al 90%, pari al 92 %, in linea con quanto stabilito in sede autorizzativa.

VERIFICA Quantità di COV smaltiti nei rifiuti (O6)

E' stato verificato il quantitativo smaltito e quindi prodotto di alcuni rifiuti contenenti solventi di seguito riportati e sono state rilevate alcune incongruenze nel calcolo della voce O5:

- EER 080111*
 - Verificare la percentuale di COV di tale rifiuto (dai rapporti di prova si desume una percentuale del 32,5%)
- EER 080118 –
 - Verificare la percentuale di COV di tale rifiuto (dai rapporti di prova si desume una percentuale del 2,15 e non di 1,08 come riportato dalla ditta)
- EER 150110*



- *Il riscontro numerico è positivo*
- EER 080120
 - *Tale rifiuto non risulta inserito nel bilancio dei solventi. Si chiede alla ditta di motivare tale esclusione.*

VERIFICA Emissione diffuse (F)

Si rileva che una sorgente significative di emissioni diffuse è costituita anche dalle vasche di stoccaggio del velo d'acqua.

- *In conclusione il valore percentuale di emissione diffusa è conforme al valore limite.*

21

Conclusioni e proposte di miglioramento dell'ispezione 2018

Integrare sul QRE relativamente ai camini IPPC C8 e IPPC C29 per il parametro CO proponendo un VLE non superiore a 100 mg/Nmc.

- *Il camino IPPC C8 è stato dismesso, il QRE dell'IPPC C 29 è stato aggiornato.*

Monitorare il parametro CO con la stessa frequenza degli altri parametri di combustione e aggiornare il PMeC in tal senso.

- *Il QRE dell'IPPC C 29 è stato aggiornato.*

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO DELL'ISPEZIONE 2019

1. POST COMBUSTORE IPPC C27

Si chiede **nuovamente** alla ditta di equipaggiare il dispositivo di abbattimento di cui al camino IPPC C27 con:

- a. Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi
- b. Misurazione e registrazione in continuo della temperatura in camera di combustione per rilevamento temperatura media in camera
- c. Misuratore della temperatura al camino
- d. Controllo dell'apertura e chiusura by pass.

⇒ Si chiede inoltre al gestore di indicare la durata della rampa di riscaldamento del post combustore termico e la motivazione per cui il dispositivo è esercito a temperature così elevate pur in assenza di composti clorurati nelle emissioni. Infatti, l'esercizio a temperature più contenute consente di limitare le emissioni di NOx oltre al consumo di metano, pur nel rispetto dei VLE. Si chiede di eseguire una valutazione tecnica in tal senso.

⇒ *La ditta ha ottemperato a quanto richiesto da arta come dichiarato e verificato da Arta il 14/07/2022.*





22

Foto 7: inserimento delle temperature sul display



Foto 8: set point fissato ad 800°C come richiesto.

2. EVAPORATORE SOTTO VUOTO

In merito all'evaporatore sotto vuoto – reparto pressofusione, si chiede alla ditta di fornire tutte le caratteristiche di tale apparecchiatura nonché le dimensioni della vasca interrata in cui si raccolgono le emulsioni.



- ⇒ La ditta dovrà inoltre prevedere un programma di manutenzione periodica della vasca ovvero il suo svuotamento, la verifica dell'integrità strutturale e la previsione eventuale di una copertura per limitare le emissioni diffuse.
- ⇒ Tutte le manutenzioni dovranno essere annotate su un registro e messe a disposizione degli organi di controllo.
- ⇒ *La ditta ha fornito la descrizione richiesta. Si precisa che le manutenzioni eseguite devono costituire elemento di reporting ed essere annotate sul registro delle manutenzioni e rese disponibili alla consultazione degli organi di controllo.*

ESAME PGS 2021

L'esame del PGS ha evidenziato la conformità ai VLE autorizzati. Si rileva positivamente un valore contenuto di emissioni diffuse e di fattore di emissione tal da non giustificare la richiesta di incremento formulata.

- ⇒ *Si chiede alla ditta di verificare e validare l'idoneità della procedura di compilazione del PGS allo scopo di individuare l'entità delle voci in esso contenute. Infatti le ampie fluttuazioni delle emissioni diffuse e del fattore di emissione non sono giustificabili in costanza di tipologia di lavorazione invariata e soprattutto in presenza di invariate materie prime e dispositivi di abbattimento*

Rapporto di prova allegato

CH/AIA/04/2022

ACQUE SOTTERRANEE

La ditta ha attivato le procedure di cui all'art. 245 del D.lgs. 152/06. Non risulta essere stata posta in atto una MISE. Le procedure di cui all'art. 245 esulano dalle valutazioni di cui al presente documento

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

La ditta ha trasmesso il piano di monitoraggio e controllo nei modi e nei tempi previsti dall'autorizzazione. Tale elaborato è stato esaminato dal personale tecnico preposto che lo ha ritenuto aderente alle richieste dell'autorizzazione.

Il presente documento è stato elaborato da

Assistente Tecnico
P.I. Roberto Mancini

Il responsabile U.O.
IPPC, Piani Gestione Solventi e fonti energetiche rinnovabili
Ing. Angela Delli Paoli

Il Direttore del Distretto ARTA CHIETI
Dott. Chimico Roberto COCCO

Documento sottoscritto con firma digitale ai sensi dell'art. 21 del D.lgs. 82/2005 e s.m.i.

