

Allegato A

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'art. 269 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, ex art. 3 lettera c) D.P.R. 59/2013:

Contenuti:

La **Società Dott. Ing. Mario Cozzani S.r.l.** svolge, all'interno dello stabilimento sito nel Comune di S. Stefano Magra-Loc. Ghiarettolo Via Vincinella snc, attività di revisione valvole (tornitura, rettifica, sgrassaggio senza solventi, trapanatura, molatura, smerigliatura, sabbiatura), stampaggio per iniezione di materiale plastico (peek) e prove per attività di ricerca e sviluppo su valvole per compressori.

Nel reparto revisione valvole si svolgono le seguenti attività:

- **Tornitura:** tornio parallelo marca EMCO, modello Emcomat 20 D e matricola D4N W29 08 (ID 141). Le lavorazioni possono avvenire ad umido con emulsione oleosa tra 5-10% di olio e consumo annuale stimato di olio per emulsione di 10 Kg. L'attività di tornitura, svolta mediante l'uso di un'unica macchina utensile (tornio) per 2 h/g e 220 g/a con quantitativi ridotti di olio, genera un'emissione diffusa in ambiente di lavoro (**ED₁**) che può essere ritenuta scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico e pertanto può essere autorizzata senza imposizione di specifiche prescrizioni, fermo restando il rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro.
- **Rettifica:** le lavorazioni si svolgono mediante utilizzo di due macchine utensili per 2 h/g e 220 g/a in parte ad umido con emulsione oleosa tra 5-10% di olio e consumo annuale stimato di olio per emulsione di 50 Kg.
 1. Macchina utensile (rettifica) marca Favretto, modello MR75 ELCON, matricola 03589 (ID 27), collegata ad un sistema di aspirazione e filtrazione delle polveri e nebbie oleose contenute nell'emissione che, dopo la filtrazione, viene re-immessa in ambiente di lavoro (**ED₂**), nel rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro. L'aspiratore, marca AR FILATRAZIONI, modello ARNA 1VF, matricola 68306 (ID 116) è dotato di gruppo filtrante statico ad alta efficienza di filtrazione per la depurazione di nebbie e polveri generate dalle lavorazioni ad umido e a secco (portata 1.700 mc/h);
 2. Macchina utensile (rettifica) marca Lodi, modello KM400, matricola 2038 (ID 36), non collegata ad un sistema di aspirazione e filtrazione delle polveri e nebbie oleose contenute nell'emissione. La macchina, prima della messa in esercizio degli impianti, dovrà essere dotata di sistema di aspirazione e filtrazione, avente caratteristiche tecniche analoghe all'aspiratore collegato alla macchina ID 27 e la relativa emissione, dopo la filtrazione, verrà re-immessa in ambiente di lavoro (**ED₃**), nel rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro.
- **Sgrassaggio senza solventi organici in lavatrici industriali:** le lavatrici di seguito indicate utilizzano sapone ed acqua e lavorano a circuito chiuso, utilizzando come fluido di lavaggio un composto costituito da acqua (97% circa) e da un detergente atossico a pH neutro (3-5% circa) senza risciacquo (sistema di lavaggio monofase). Le attività di lavaggio dei componenti/valvole, mediante le lavatrici, variano a seconda dei carichi e della tipologia del lavoro e si svolgono mediamente per 2 h/g e 220 g/a. Il consumo annuo stimato di detergenti è 160 kg. L'attività di sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici genera emissioni diffuse in ambiente di lavoro (**ED₄**, **ED₅**, **ED₆**) che possono essere ritenute scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico e pertanto possono essere autorizzate senza imposizione di specifiche prescrizioni, fermo restando il rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro:
 1. lavatrice marca Ellegelle, modello CR 900 ASC5, matricola 0310610 (ID 185 - **ED₄**);
 2. lavatrice marca SME, modello SME100AP, matricola 3272 (ID 98 - **ED₅**);
 3. lavatrice marca Safety Kleen, modello JETKLEEN SK190 (**ED₆**);
- **Trapanatura:** le attività di trapanatura e maschiatura delle valvole, cioè la realizzazione di piccoli fori per mezzo di maschi, si svolgono mediante utilizzo di due macchine utensili che operano a secco, ma per facilitare la lavorazione della punta questa viene spennellata con emulsione oleosa al 5-10%, con consumo annuale stimato di olio per emulsione di 10 Kg. L'attività di trapanatura, svolta per 1 h/g e 220 g/a con quantitativi ridotti di olio, genera emissioni diffuse in ambiente di lavoro (**ED₇**, **ED₈**) che possono essere ritenute scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico e pertanto

possono essere autorizzate senza imposizione di specifiche prescrizioni, fermo restando il rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro:

1. trapano a colonna marca Valmer, modello Valmer TC20, matricola 616 (ID 76 - ED₇);
 2. trapano a colonna marca IMM, modello IMM118, matricola 33480 (ID 83 - ED₈);
- **Molatura - Smerigliatura:** l'attività di molatura è svolta per ristabilire le capacità taglienti degli spigoli di utensili usurati o per lavorazioni poco fini di sgrossatura o sbavatura, mediante utilizzo di una macchina utensile (smeriglio/moletta) marca Stefani, modello SMA/4T e matricola 03772 (ID 322). Durante le lavorazioni, che si svolgono per 1h/g e per 220 g/a, viene impiegata soltanto una piccola quantità d'acqua per bagnare le mole ed evitare un eccessivo rilascio di polvere proveniente dall'utensile e dalla mola abrasiva. La macchina è dotata di un aspiratore (marca Stefani, modello ASPO) per le polveri metalliche provenienti dalle lavorazioni che generano una emissione diffusa in ambiente di lavoro (ED₉). L'aspiratore è fissato direttamente dietro la macchina e mediante tubi di aspirazione capta le polveri, che vengono raccolte in un apposito sacchetto collegato all'aspiratore stesso.
 - **Sabbiatura:** l'impianto di sabbiatura, marca NORBLAST modello SD12 matricola 12M0085 (ID 272), è composto da una cabina di lavorazione, un dispositivo di sparo (lancia di sabbiatura) e di selezione della graniglia e da un sistema di filtrazione dell'aria. Sul lato destro della cabina di pallinatura/sabbiatura è posizionato il filtro per il trattamento delle polveri nel quale è installata la cartuccia filtrante ed il sistema elettronico per la pulizia della stessa in automatico, con un getto d'aria compressa che agisce in senso inverso a quello del fluido trattato. Un apposito bidone di raccolta polveri permette la raccolta e lo svuotamento della graniglia inutilizzabile. Il gruppo filtrante a cartuccia con pulizia automatica con tessuto filtrante garantisce un'efficienza di filtrazione del 99,9%. La lavorazione, che si svolge per 2 h/g per 220 g/h, genera dopo la filtrazione, mediante sistema filtrante integrato, una emissione diffusa in ambiente di lavoro (ED₁₀). Il consumo annuale stimato di materiale abrasivo è di 200 Kg.

Nel reparto stampaggio peek si svolge la seguente attività:

- **Stampaggio per iniezione di materiale plastico:** si tratta di un processo discontinuo per la realizzazione di dischi in materiale termoplastico, mediante l'iniezione di materiale termoplastico allo stato fuso all'interno di uno stampo chiuso; una volta raffreddato lo stampo si apre e vengono prelevati i pezzi. La macchina impiegata è una pressa ad iniezione marca NEGRIBOSI, modello eCANBIO 330 SE V330/2100 EV SE m372, matricola 372-120, che sarà utilizzata per 4 h/g e 220 g/a. I quantitativi stimati annuali di prodotti utilizzati sono i seguenti:
 - Peek caricato vetro: 3000 Kg;
 - Peek caricato carbonio: 3000 Kg;
 - Olio macchina: 400 lt.

Per l'aspirazione dei fumi generati dalle lavorazioni è prevista l'installazione di un impianto costituito da discese aspiranti di diametro adeguato dotate di cappe, posizionate sopra le zone interessate dai fumi di stampaggio allo scopo di prelevare l'inquinante direttamente alla sua fonte di produzione; le discese aspiranti sono collegate ad un collettore principale. Un elettroaspiratore centrifugo crea la necessaria depressione e convoglia l'aeriforme, filtrato mediante unità filtrante elettrostatica, ad un camino di scarico (E1).

Il sistema di aspirazione, marca LOSMA modello ICARUS L, portata 1680 mc/h, è dotato di un sistema di abbattimento dei fumi costituito da:

- sistema di prefiltrazione (deflettore metallico ad alta efficienza per l'ottimizzazione dell'utilizzo delle successive superfici filtranti e n. 2 filtri piani lavabili in paglia metallica);
- sistema di filtrazione (n. 2 celle elettrostatiche dotate di controllo automatico del campo elettrostatico e limitatore dell'energia di scarica);
- filtro finale (filtro a carboni attivi per trattenere odori nocivi e particelle volatili di dimensioni inferiori al decimo di micron).

Prescrizioni:

1. alla Società è rilasciata autorizzazione alle **emissioni diffuse** derivanti dalle lavorazioni meccaniche dei metalli e trattamenti superficiali, come descritte in premessa e di seguito indicate:

Emissione diffusa	Attività
ED₁	tornitura
ED₂, ED₃	rettifica
ED₄, ED₅, ED₆	sgrassaggio senza utilizzo di solventi organici
ED₇, ED₈	trapanatura
ED₉	molatura/smerigliatura
ED₁₀	sabbiatura

2. la Società, prima della messa in esercizio degli impianti, dovrà dotare la macchina utensile (ID 36) impiegata per l'attività di rettifica di idoneo sistema di aspirazione e filtrazione dell'emissione prodotta dalla lavorazione (**ED₃**) che, successivamente alla filtrazione, verrà re-immessa in ambiente di lavoro, nel rispetto delle norme in materia di tutela della salute e sicurezza dei luoghi di lavoro;
3. la Società dovrà contenere le emissioni entro i seguenti limiti:
E1:
POLVERI: 10 mg/Nmc
COT: 20mgC/Nmc
4. la Società dovrà comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia della Spezia ed all'ARPAL la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio di tutti gli impianti originanti le emissioni diffuse da **ED₁** ad **ED₁₀** e dell'emissione convogliata **E1**;
5. i suddetti impianti dovranno essere a regime entro 45 giorni dalla messa in esercizio e per gli impianti in cui la messa in esercizio e la messa a regime coincidono, questo dovrà essere esplicitato nella comunicazione.

Nei 15 giorni successivi alla messa a regime dovrà essere effettuato il collaudo dell'emissione **E1** nelle seguenti modalità:

- misura della concentrazione delle polveri espressa in mg/Nmc;
- misura della concentrazione COT espressa in mgC/Nmc;
- misura della portata volumetrica espressa in Nmc/h;
- gli esiti del collaudo dovranno essere inviati alla Provincia della Spezia e all'ARPAL entro 15 giorni dallo svolgimento delle analisi;

6. la Società dovrà provvedere ad indicare il punto di emissione **E1** con apposita etichetta ben visibile. Il condotto per lo scarico in atmosfera dell'effluente deve essere provvisto di idonea presa dotata di opportuna chiusura per la misura ed il campionamento dell'effluente. Per la definizione del posizionamento della presa si deve far riferimento alle disposizioni della norma UNI EN 16911-1:2013 e successive, eventuali, integrazioni e/o modifiche. L'accesso al punto di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo la legislazione vigente e garantito in qualsiasi momento. Le suddette prescrizioni si

applicano agli impianti ed attività con punti di emissione convogliata per i quali sono previsti valori limite in concentrazione;

7. la Società dovrà effettuare, con cadenza annuale, **il controllo analitico dell'emissione E1** nel rispetto dei metodi di campionamento ed analisi di seguito indicati:

polveri: UNI EN 13284 -1: 2003

COT: UNI EN 12619: 2013

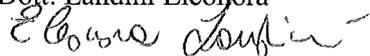
Per quanto riguarda il campionamento devono essere prese a riferimento la Norma UNI EN ISO 16911-1/2013 per la determinazione della velocità e della portata ed il Manuale UNICHIM 158/1988 per le strategie di campionamento ed i criteri di valutazione dei risultati.

I certificati di analisi annuali dovranno essere conservati nello stabilimento, a disposizione degli organi preposti al controllo, per almeno cinque anni;

8. l'impianto di aspirazione ed abbattimento a servizio dell'emissione **E1** deve essere sottoposto a controllo per verificarne lo stato di efficienza con frequenza stabilita dalla casa produttrice;
9. per le emissioni diffuse **ED₂**, **ED₃**, **ED₉**, **ED₁₀** generate da macchine utensili collegate a sistemi di aspirazione e/o filtrazione devono essere adottate le seguenti prescrizioni:
- la bocca di aspirazione dovrà essere posizionata in prossimità della fonte emissiva;
 - dovranno essere effettuate le manutenzioni degli impianti filtranti come da manuale del costruttore, annotando tali interventi sul registro di cui al successivo punto 12;
10. qualunque anomalia di funzionamento od interruzione di esercizio di tutti gli impianti di aspirazione ed abbattimento comporta la sospensione delle relative fasi lavorative per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti stessi;
11. con cadenza annuale la Società dovrà effettuare **autocontrolli delle emissioni in ambiente di lavoro** ed i relativi risultati dovranno essere trasmessi alla Provincia della Spezia unitamente alla dichiarazione annuale di cui al successivo punto 13;
12. la Società dovrà provvedere all'annotazione su un apposito registro, vidimato dalla Provincia, dei seguenti dati: interruzione del normale funzionamento degli impianti di aspirazione ed abbattimento, durata della fermata, descrizione intervento di manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, data di sostituzione dei filtri; gli eventi di interruzione del funzionamento degli impianti devono essere annotati entro sette giorni dall'accadimento;
13. la Società dovrà presentare annualmente alla Provincia della Spezia, entro il 30 aprile, relativamente all'anno solare precedente:
- dichiarazione relativa al consumo delle materie prime ed ausiliarie utilizzate;
 - le risultanze degli autocontrolli delle emissioni in ambiente di lavoro;
14. la Società dovrà conservare, presso lo stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto delle materie prime ed ausiliarie utilizzate nello stabilimento stesso.

Il tecnico istruttore

Dott. Landini Eleonora



Il funzionario

Arch. Garbini Mimma

