

**ATTIVITÀ ISPETTIVA AI SENSI DEL  
D.LGS 3 APRILE 2006 N.152 E SSMMII**

**STABILIMENTO ITALCOAT SPA  
SEDE OPERATIVA - VIA APPIA, S.N.C. PIGNATARO MAGGIORE (CE)  
SEDE LEGALE VIA CANNOLA AL TRIVIO, N. 28 NAPOLI**

*Classificazione:*

**Attività IPPC**

**6.7 - TRATTAMENTO DI SUPERFICI, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI > 150 KG/H O 200 MG/A**

Autorizzazione D.D. n. 220 del 25.06.2010, D D n. 47 del 01/03/2012 e D.D. n. 146 del 04/10/2013

**Verifica Ispettiva straordinaria**

**RELAZIONE FINALE**

**Data 05.10.2021**

## Sommario

PREMESSA .....	3
1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA .....	4
2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO .....	5
2.1 Descrizione dello stabilimento .....	5
2.2 Descrizione del sito .....	8
2.3 Valutazione delle materie prime e ausiliarie .....	9
2.4 Valutazione delle risorse idriche ed energetiche .....	9
3. ANALISI DEGLI IMPATTI.....	9
3.1 Aria .....	9
3.2 ACQUA .....	10
3.3 RUMORE .....	10
XXXXX.....	10
3.4 SUOLO.....	10
3.5 Rifiuti.....	10
4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI.....	10
4.1 Analisi delle MTD .....	10
5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ.....	10
5.1 Criticità individuate durante la Visita Ispettiva.....	10
6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO.....	10
7. CONCLUSIONI.....	11
ELENCO ALLEGATI .....	12

## PREMESSA

La visita ispettiva straordinaria allo stabilimento della ditta **ITALCOAT SRL**, installazione sita alla **VIA APPIA, S.N.C. PIGNATARO MAGGIORE (CE)**, effettuata ai sensi del **D.Lgs 3 aprile 2006 e ss.mm.ii, art. 29 decies comma 3**, è iniziata in data 13.09.2021

Il Gruppo Ispettivo (G.I.) è composto dai seguenti dirigenti e funzionari tecnici:

- *Coordinatore Verifica Ispettiva: Ing. Giuseppina Merola*      *Dirigente A.I. U.O. ARFI*
- *Gabriella Riccio*      *AT UO ARFI*
- *Roberto Gambuti*      *TPA UO ARFI*
- *Pasquale Luongo*      *AT UO ARFI*

Il G.I. ha effettuato la visita ispettiva richiesta articolata in n.1 giornata, come da verbali allegati.

Per l'Azienda alla visita ispettiva sono stati presenti:

- *Domenica Camerlingo*      *Responsabile AMBIENTE*

## 1. FINALITÀ E MODALITÀ OPERATIVE DELLA VISITA ISPETTIVA

La visita ispettiva è stata condotta con la finalità di:

- verificare la conformità alle prescrizioni dell'AIA;
- realizzazione degli eventuali interventi prescritti;
- rispetto degli standard ambientali;
- rispetto delle prescrizioni relative alla conduzione e gestione del complesso IPPC;
- compilazione dei registri;
- verifica della corretta conduzione dell'autocontrollo;
- verifica a campione delle emissioni più significative;
- sensibilizzare il gestore al raggiungimento della conformità all'AIA ed all'ottimizzazione dell'attività di autocontrollo;
- valutare l'efficacia e l'adeguatezza dell'AIA e del piano di monitoraggio;
- acquisire informazioni che, insieme a quelle derivanti dall'autocontrollo, andranno a comporre la relazione finale;
- alimentare il processo del "miglioramento continuo" dei contenuti ambientali delle autorizzazioni.

A tale scopo, lo svolgimento della visita ispettiva è stato effettuato tenendo conto del **.Lgs 3 aprile 2006 e ssmmii**

Operativamente, la Visita Ispettiva è proceduta secondo le seguenti fasi:

- illustrazione delle finalità della Visita Ispettiva;
- verifiche di tipo documentale-amministrativo;
- rispondenza del complesso con quanto riportato nelle planimetrie agli atti e dall'AIA;
- verifica impiantistica della realizzazione degli interventi prescritti in AIA;
- verifica dell'adempimento delle prescrizioni previste dall'AIA;
- verifica dello stato di applicazione delle BAT principali (stato di applicazione dichiarato dall'azienda e adeguamenti richiesti con l'AIA);
- verifica dell'installazione e del funzionamento degli strumenti di misura (ad es. contatori, misuratori, autocampionatori...);
- effettuazione di misure e di prelievi con riferimento all'AIA, al Piano di monitoraggio e alle Linee Guida di settore.

## 2. DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DEL SITO

### 2.1 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO

La Italcoat Srl opera dal 1991 nel settore del trattamento e rivestimento dei materiali non ferrosi, della verniciatura e della accoppiatura con materiali sussidiari, nonché lo stampaggio di tutti i prodotti sopra indicati. In particolare, le attività principali guardano la produzione di laminati in alluminio verniciati con tecnologia *coil coating*. La lavorazione prevede 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 solventi organici superiore a 150 kg/h o a 200 Mg/anno.

### 2.2 DESCRIZIONE DEL SITO

L'attività svolta presso lo stabilimento di Pignataro Maggiore (CE) consiste nella seconda trasformazione, trattamento e rivestimento di laminati in alluminio attraverso l'operazione di verniciatura e/o accoppiamento con film polimerici.

In particolare, il processo produttivo esercito nello stabilimento (di cui in **Figura 1** è riportato lo schema a blocchi) consiste in:

- **Fase 1:** Approvvigionamento materie prime: rotoli di alluminio e vernici;
- **Fase 2:** Preparazione vernici;
- **Fase 3:** Verniciatura;
- **Fase 4:** Prelubrificazione - Taglio;
- **Fase 5:** Operazioni finali (imballo e spedizione).

Nella Fase 1 vengono ricevuti e stoccati i rotoli di alluminio del peso di circa 7-9 tons che costituiscono la materia prima principale del processo produttivo di Italcoat, le vernici ed i solventi utilizzate per la fase di verniciatura.

Durante la fase 2 vengono preparate le vernici (che hanno un contenuto medio di solidi prossimo al 50%) per la successiva fase di verniciatura, mediante diluizione con solventi puri, al fine di raggiungere una viscosità cinematica tale da permettere la corretta applicazione sulla superficie dell'alluminio e che sia compatibile con la velocità di verniciatura. L'operazione di miscelazione avviene in cinque postazioni mantenute sotto aspirazione. I flussi emissivi da esse derivanti sono convogliati al Combustore Termico Rigenerativo 1 (nel seguito CTR1) e successivamente rilasciati in atmosfera dal camino E1'.

In caso di emergenza, a causa del fermo impianto del CTR1 a servizio della linea di verniciatura 1 (nel seguito LV1), le emissioni provenienti dalle postazioni di preparazione delle vernici sono inviate al camino E6.

Nell'ambito della fase 3, il laminato di alluminio viene verniciato in continuo con tecnologia *coil coating*, mediante gruppi di rulli in gomma e in acciaio cromato, tale attività viene effettuata contemporaneamente su entrambi i lati del laminato. Per alcune applicazioni la fase di verniciatura è seguita da una fase di accoppiamento del laminato in alluminio con un film in materiale plastico.

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2021  
Data 10/10/21

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

La Itacoat dispone di due linee di coil coating (denominate LV1 e LV2) simili tra loro, entrambe dotate di sistemi automatici per il controllo del Peak Metal Temperature – PMT e per il controllo della polimerizzazione della vernice e del Lower Explosive Limit – LEL . Le due linee LV1 e LV2 permettono di verniciare con vernici a base solvente, a singola faccia ovvero a doppia faccia contemporaneamente, rotoli di alluminio di diverse leghe, di spessori variabili da 40 a 400 micron, di larghezze variabili dai 600 ai 1420 mm e fino ad una velocità massima di 250 m/min. L'impianto della linea LV1 è composto da 7 moduli di eguale costruzione (tunnel di essiccazione), che possono essere regolati in modo indipendente, e 2 moduli di raffreddamento (tunnel di raffreddamento). L'impianto della LV2 è composto da 5 moduli di eguale costruzione (tunnel di essiccazione), che possono essere regolati in modo indipendente, e 2 moduli di raffreddamento (tunnel di raffreddamento).

## 2.3 VALUTAZIONE DELLE MATERIE PRIME E AUSILIARIE

### Materie prime e quantità dei solventi utilizzati nel processo produttivo IPPC

Le materie prime utilizzate da Itacoat ai fini della produzione di rotoli di alluminio verniciato, consistono essenzialmente in:

- Alluminio in rotoli (*coils*), utilizzato come materia prima da verniciare;
- Vernici e inchiostri, utilizzati per verniciare i nastri di alluminio;
- Solventi, utilizzati per diluire le vernici e gli inchiostri. Durante la fase di set-up/pulizia della testadi verniciatura viene usato come materia prima il solvente recuperato attraverso l'impianto di rigenerazione presente nel sito.

## 2.4 Valutazione delle risorse idriche ed energetiche

### Fabbisogno idrico

L'approvvigionamento idrico per i fabbisogni dello Stabilimento (potabile, civile, e processo produttivo) avviene mediante emungimento delle acque da un pozzo.

Il fabbisogno idrico attuale è pari a circa 30.000 m<sup>3</sup>/anno, per un consumo medio giornaliero di circa 80 m<sup>3</sup>.

### Consumi energetici

L'energia elettrica e il gas combustibile per l'impianto IPPC sono utilizzati per la laccatrice e per il post-combustore.

Il gas è utilizzato per le caldaie dei forni di laccatura, dal bruciatore ausiliare del post-combustore e dalle stufe di stoccaggio del film.

## 3. ANALISI DEGLI IMPATTI

### 3.1 Aria

Le principali emissioni in atmosfera dello stabilimento di Itacoat sono:

- fumi generati dalle linee di verniciatura di LV1 e LV2 (cabina di verniciatura e tunnel di essiccazione);
- fumi provenienti dai tunnel di raffreddamento di LV1 e LV2;
- fumi provenienti dal reparto di preparazione vernici;
- fumi derivanti dalla fase di rettifica dei rulli.

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2021  
Data 10/10/21

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Questi fumi sono, attualmente, convogliati in n.6 punti di emissione originati dalle seguenti lavorazioni:

- E1 (postcombustore LV1) – Linea Verniciatura LV1 e reparto preparazione vernici;
- E4 (raffreddamento LV1) – Linea Verniciatura LV1;
- E6 (emergenza) – Reparto preparazione vernici, in caso di fermo impianto CTR1;
- E7 (postcombustore LV2) – Linea Verniciatura LV2;
- E8 (raffreddamento LV2) – Linea Verniciatura LV2;
- E9 (ciclone) – Rettifica rulli in gomma.

All'atto del sopralluogo effettuato in data 13.09.2021, come da verbale 88/LP/21, si è riscontrato che i punti di emissione asserviti alla linea di filatura denominata Linea di seguito riportati, sono al momento non in utilizzo per scelte aziendali, come comunicato dallo stesso gestore alla scrivente Agenzia:

E1,E4,E5,E6,E7,E9.

Pertanto, i punti di emissione attivi al momento presso lo stabilimento sono in totale n.6. posizionati ad altezza regolamentare ed i relativi bocchelli sono facilmente ispezionabili. Le emissioni più rappresentative provengono dal punto di emissione E1/E7, a servizio come detto in precedenza delle linee di verniciatura, dotati di un sistema di abbattimento costituito ciascuno da un postcombustore che garantisce il rispetto dei valori limite di emissione come risulta dalla visione degli autocontrolli prodotti dalla Ditta. All'uopo i tecnici della scrivente Agenzia, procedevano ad un campionamento dal camino E1 per la ricerca di COV, le cui risultanze riportate nel rapporto di prova n°20210017583 C01CE-E-AIA A1 allegato 1 alla presente relazione, confermano il rispetto dei limiti previsti dal decreto autorizzativo. Si rileva, altresì, che le misure fluidodinamiche propedeutiche a detto campionamento, evidenziano valori di portata inferiori ai limiti autorizzati.

In pari data, sono state eseguite misurazioni di COV mediante rilevatore multi gas in prossimità delle due linee di verniciatura, rilevando valori trascurabili, dovute verosimilmente alle operazioni di confinamento mediante cabine, in prossimità sia della testa di laccatura che in posizione intermedia lungo la stessa linea, dotate di impianto di aspirazione che capta e convoglia le emissioni al camino E1, in particolare le emissioni provenienti dal tunnel di essiccamento sono convogliate al E1 mentre quelle provenienti dal tunnel di raffreddamento sono convogliate al camino E4.

Sono stati visionati i registri di manutenzione dei sistemi di abbattimento e quello relativo agli autocontrolli dei punti di emissione, entrambi regolarmente compilati.

È stato infine visionato il piano gestione solventi relativo all'anno 2020 da cui si evince il rispetto del valore limite per le emissioni diffuse.

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n°  
1/ATCE/2021  
Data 10/10/21

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

## 4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

### 4.1 Analisi delle MTD

Si segnala sia all'azienda sia all'Autorità Competente, che entro quattro anni dalla pubblicazione sulla G.U. dell'UE delle Conclusioni sulle BAT per il trattamento di superficie con solventi organici di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020, l'AIA dovrà essere sottoposta a riesame con valenza di rinnovo. Tale riesame comporterà, tra l'altro, l'applicazione di nuovi valori limite di emissione basati sui BAT-AEL previsti dal documento richiamato.

## 5. ELEMENTI CRITICI E DIFFORMITÀ

### 5.1 Criticità individuate durante la Visita Ispettiva

PER LA MATRICE ATMOSFERA è emerso quanto segue: NON sono emersi elementi di criticità o difformità rispetto a quanto autorizzato

## 6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO

MATRICE	INTERVENTO
ATMOSFERA	Come riscontrato nel verbale di verifica conformità impianto del 13/09/21 al punto 4 dello stesso si riporta che la ditta effettuerà in tempi brevi uno studio circa il convogliamento ,o soluzione alternativa,delle emissioni diffuse provenienti dalla cabina lavaggio carter, quantificate dai tecnici ARPAC in alcune decine di ppm mediante l'utilizzo di un rilevatore multi gas.

## 7. CONCLUSIONI

**Proposte per l'Autorità Competente:** Nessuna segnalazione

**Eventuali segnalazioni all'A.G.:** Nessuna segnalazione

**Giudizio conclusivo:**

Data 17.11.2021

**Il Dirigente Coordinatore del GI**

**Il Dirigente dell'Area Territoriale**

**Ing. Giuseppina Merola**

## ELENCO ALLEGATI

- 1) Rapporto di prova n°20210017583 C01CE-E-AIA A1



RAPPORTO DI PROVA N° 20210017583 C01CE - E - AIA A1

Accettazione n°: 20210017583 del: 14/09/2021 Laboratorio Multisito  
Matrice: ATMOSFERA Tipo Analisi: EMISSIONI Inquinamento Atmosferico (AV -  
CONVOGLIATE BN) - BN

Località di prelievo: PIGNATARO MAGGIORE Sito/Punto di prelievo: ITALCOAR S.R.L.  
CAMINO E1

Comune: PIGNATARO MAGGIORE Indirizzo: VIA APPIA KM 192,358

Ente Prelevatore: Area Territoriale di Caserta Modalità di campionamento: A CURA DEL  
COMMITTENTE

Verbale di campionamento n°: 96/LP/21 Data del verbale: 13/09/2021 Data di campionamento: 13/09/2021

Committente e Indirizzo: AREA TERRITORIALE Temperatura all'accettazione (°C): 5

Note:

Data Inizio Prove: 16/09/2021 Data Fine Prove: 28/10/2021 Data emissione Rapporto di Prova: 05/11/2021

RISULTATO DELLA PROVA

Parametro	Metodo	Unità di Misura	Risultato	Incertezza	Limite di Rivelabilità	Valore Limite	Controllo Valore Limite
ACETATO DI ETILE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,460				
TOLUENE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,570				
BENZENE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,006				
1,2 DICLOROPROPANO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,005				
ETILBENZENE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,240				
XILENI	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,400				
STIRENE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,002				
TRIMETILBENZENE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,040				
DICLOROMETANO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,008				

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 5.10 P Procedura di riferimento: PG 5.10 A	2	2	10/05/2019	1 di 2





RAPPORTO DI PROVA N° 20210017583 C01CE - E - AIA A1

Parametro	Metodo	Unità di Misura	Risultato	Incertezza	Limite di Rivelabilità	Valore Limite	Controllo Valore Limite
ALTRE SOV (come n-esano)	METODO INTERNO	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,100				
TRICLOROMETANO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,004				
TETRACLORURO DI CARBONIO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,006				
ESACLOROBUTADIE NE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,002				
N-ESANO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,100				
BROMODICLOROMETANO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,018				
TRICLOROETILENE	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,002				
SOMMA SOSTANZE TAB.D CLASSE I,II,III,IV E V	Sommatoria	mg/Nm <sup>3</sup>	1,816				
N-BUTILACETATO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	0,030				
ISOBUTILACETATO	UNI EN 13649	mg/Nm <sup>3</sup>	<0,004				

Giudizio: Limitatamente ai parametri analizzati, i risultati ottenuti rientrano nei valori limite di emissione fissati dalla parte II (tab.A1, classe III e tab.D, classi da I a V) dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.lgs 152/06 e s.m.i. ed in quelli fissati dalla parte 3 dell'Allegato alla D.G.R. n. 4102 del 5 agosto 1992 .  
Si rimanda all'Organo Prelevatore per la valutazione dei risultati.

Il Dirigente  
Dott.ssa

I risultati del presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente al campione consegnato dal committente e/o prelevatore e sottoposto a prova.  
Il presente rapporto di prova non può essere riprodotto parzialmente nè usato per scopi pubblicitari senza esplicita autorizzazione della Direzione.

L'Area Analitica non è responsabile del campionamento.

I risultati del presente rapporto di prova non sono corretti per il fattore di recupero salvo espressa indicazione legata a ogni singolo parametro.

L'incertezza di misura è riportata nel rapporto di prova quando influisce sulla validità o sull'applicazione dei risultati di prova, quando ha influenza sulla conformità a un limite specificato o quando espressamente richiesta dal cliente

..... Fine Rapporto di Prova .....

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 5.10 P Procedura di riferimento: PG 5.10 A	2	2	10/05/2019	2 di 2