

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

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**

Decreto Dirigenziale AIA n. 196 del 07/06/2018 ai sensi della Parte V del D.Lgs. 152/06 e successivo Decreto N. 44 del 23/05/2022 per Riesame e Modifica Sostanziale AIA.

Verifica ispettiva ordinaria semplificata

**RELAZIONE FINALE**

Data 23/10/2023

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

## 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
3.3 RUMORE .....	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

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

## 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 11.09.2023

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*
- *Anna Danisi*      *CTP UO ARFI*
- *Pasquale Luongo*      *AT UO ARFI*
- *Raffaele Belluomo*      *Funzione organizzativa*

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:

- Ing. Tommaso Acconcia    Gestore AIA
- Ing. Francesco Belfiore    RSPP
- Dott.ssa. Domenica Camerlingo    Responsabile Ambiente
- Ing. Raffaele Capolongo    Coordinatore HSEQ

## 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 **D.Lgs 3 aprile 2006 e ssmmii**

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

- A. illustrazione delle finalità della Visita Ispettiva;
- B. verifiche di tipo documentale-amministrativo;
- C. rispondenza del complesso con quanto riportato nelle planimetrie agli atti e dall'AIA;
- D. verifica impiantistica della realizzazione degli interventi prescritti in AIA;
- E. verifica dell'adempimento delle prescrizioni previste dall'AIA;
- F. verifica dello stato di applicazione delle BAT principali (stato di applicazione dichiarato dall'azienda e adeguamenti richiesti con l'AIA);
- G. verifica dell'installazione e del funzionamento degli strumenti di misura (ad es. contatori, misuratori, autocampionatori...);
- H. 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

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

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 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 ton 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 esse derivanti sono convogliati al Combustore Termico Rigenerativo 1 (nel seguito CTR1) e successivamente rilasciati in atmosfera dal camino E1'.

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.

La Italcoat dispone di tre linee di coil coating (denominate LV1, LV2 ed LV3) simili tra loro, tutte 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). E' presente una terza linea di verniciatura, corredata da racla camera (impianto sperimentale) e accoppiatore corona. Le emissioni in atmosfera di tale linea di verniciatura (denominata LV3) sono convogliate ad un combustore termico rigenerativo (denominato CTR3)

## 2.3 VALUTAZIONE DELLE MATERIE PRIME E AUSILIARIE

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

Le materie prime utilizzate da Italcoat 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 Italcoat sono:

- fumi generati dalle linee di verniciatura di LV1, LV2 ed LV3 (cabina di verniciatura e tunnel di essiccazione);
- fumi provenienti dai tunnel di raffreddamento di LV1, LV2 ed LV3;
- fumi derivanti dalla fase di rettifica dei rulli.

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.
- E10 (postcombustore LV3) – Linea Verniciatura LV3
- E11 trattamento corona LV3

All'atto del sopralluogo effettuato in data 11.09.2023, come da verbale 86/LP/23, si è riscontrato che i punti di emissione attivi al momento presso lo stabilimento sono in totale n.6, sono posizionati ad altezza regolamentare ed i relativi bocchelli sono facilmente ispezionabili. Le emissioni più rappresentative provengono dai punti di emissione E1, E7, E10 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 assistevano al campionamento effettuato dalla ditta ECOSYSTEM per controllo interno al camino E 10 per il monitoraggio degli inquinanti emessi a valle del postcombustore

È stato infine visionato il piano gestione solventi relativo all'anno 2021 da cui si evince il rispetto del valore limite per le emissioni diffuse.

### 3.2 Rumore

I sottoscritti CTP Anna Danisi, iscritta nell'elenco della Regione Campania dei tecnici competenti in acustica con D.D. n.510 del 02/03/2018 e nell'elenco nazionale Enteca con n.9963 e CTP Raffaele Belluomo iscritto nell'elenco della Regione Campania dei tecnici competenti in acustica con D.D. n. 1 del 04/04/2018 e nell'elenco nazionale Enteca con n.10367, in qualità di dipendenti ARPAC presso il Dipartimento di Caserta, in data 11/09/2023 hanno effettuato rilievi fonometrici presso l'insediamento **ITALCOAT spA**, sito in Pignataro Maggiore (CE), al fine di verificare il rispetto dei limiti previsti dalle vigenti normative, a seguito della Modifica Sostanziale AIA autorizzata con Decreto n.44 del 23/05/2023, con attivazione della nuova linea di verniciatura.

Secondo il piano di zonizzazione acustica del Comune di Pignataro Maggiore del 2016 la zona d'appartenenza su cui è insediato lo stabilimento di Italcoat ricade in classe "*V - prevalentemente industriale*".

Le misure sono state eseguite in ottemperanza al D.M. del 16/03/1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico".

Il rilievo è stato effettuato, nel periodo diurno, per un tempo di misura che si è ritenuto rappresentativo per la caratterizzazione acustica delle sorgenti. Le misure sono state eseguite in assenza di precipitazioni atmosferiche e con la velocità del vento minore di 5 m/s.

In particolare, i rilievi fonometrici sono stati effettuati al confine dello stabilimento, lato interno, in corrispondenza delle principali fonti di rumore attribuibili alle attività svolte all'interno dell'azienda, nelle vicinanze di punti già monitorati dalla Ditta e denominati P4 (nuova linea di verniciatura), P5 (preparazione mescole) e P7 (stoccaggio solvente recuperato), come si evince dalla Relazione tecnica datata esibita nel corso dell'attività ispettiva 23/01/2021 redatta dal tecnico competente in acustica ambientale Dott. Rocco Abruzzese iscritto nell'elenco nazionale Enteca N.2383.

Le normative che fanno riferimento ai limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi sono il *DPCM 1° marzo 1991* ed il *D.P.C.M. 14 novembre 1997*. Secondo tali leggi ai fini della determinazione dei limiti massimi dei livelli sonori equivalenti, i comuni adottano una classificazione in zone, denominata zonizzazione acustica, con la quale vengono stabiliti i limiti massimi di emissione ed immissione del rumore nelle varie zone del territorio comunale.

Il D.P.C.M. 14 novembre 1997 ha determinato, in attuazione dell'art. 3 comma 1 lettera A della legge del 26 Ottobre 1995 n° 447, i valori limite di emissione, i valori limite di immissione, i valori di attenzione e i valori di qualità, sempre riferiti alle classi di destinazione d'uso del territorio.

Nelle successive tabelle 1 e 2 sono riportati i valori limite di emissione ed immissione:

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

**Tabella 1: valori limite di emissione - Leq in dB (A) (art.2)**

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di Riferimento	
	Diurno	Notturmo
I Aree particolarmente protette	45	35
II Aree prevalentemente residenziali	50	40
III Aree di tipo misto	55	45
IV Aree di intensa attività umana	60	50
<b>V Aree prevalentemente industriali</b>	<b>65</b>	<b>55</b>
VI Aree esclusivamente industriali	65	65

**Tabella 2: valori limite assoluti di immissione - Leq in dB (A) (art. 3)**

Classi di destinazione d'uso del territorio	Tempi di Riferimento	
	Diurno	Notturmo
I Aree particolarmente protette	50	40
II Aree prevalentemente residenziali	55	45
III Aree di tipo misto	60	50
IV Aree di intensa attività umana	65	55
<b>V Aree prevalentemente industriali</b>	<b>70</b>	<b>60</b>
VI Aree esclusivamente industriali	70	70

Si ricorda che il periodo diurno è stabilito essere, quello relativo all'intervallo di tempo compreso tra le ore 6:00 e le ore 22:00, mentre quello notturno tra le ore 22:00 e le ore 6:00.

La strumentazione utilizzata per i rilievi fonometrici era costituita da:

- Fonometro Analizzatore di Classe 1 marca 01dB modello FUSION matr.11552
- Calibratore Acustico marca Brüel & Kjaer modello 4231

Il sistema di misura utilizzato soddisfa le specifiche di cui alla classe 1 delle norme EN 60651/1994 e EN 60804/1994. Le misure di livello equivalente sono state effettuate direttamente con un fonometro conforme alla classe 1 delle norme EN 60651/1994 e EN 60804/1994.

Il microfono utilizzato per le misure è conforme, rispettivamente, alle norme EN 61094-1/1994, EN 61094-1/1994, EN 61094-2/1993, EN 61094-3/1995, EN 61094-4/1995 ed il calibratore è conforme alle norme CEI 29-4.

La strumentazione è stata controllata con un calibratore di classe 1, prima e dopo ogni ciclo di misura secondo la norma IEC 942/1988 dando differenze inferiori a 0.5 dB.

I valori ottenuti dalle misure effettuate in data 11 settembre 2023 sono riportati nella tabella 3 successiva e nei grafici allegati. La successiva elaborazione delle misure non ha evidenziato componenti impulsive o tonali.

**Tabella 3 - valori acustici misurati** n.b.: le misure di LA sono state arrotondate a 0.5 dBA così come da normativa (D.M.A. 18 marzo 1998).

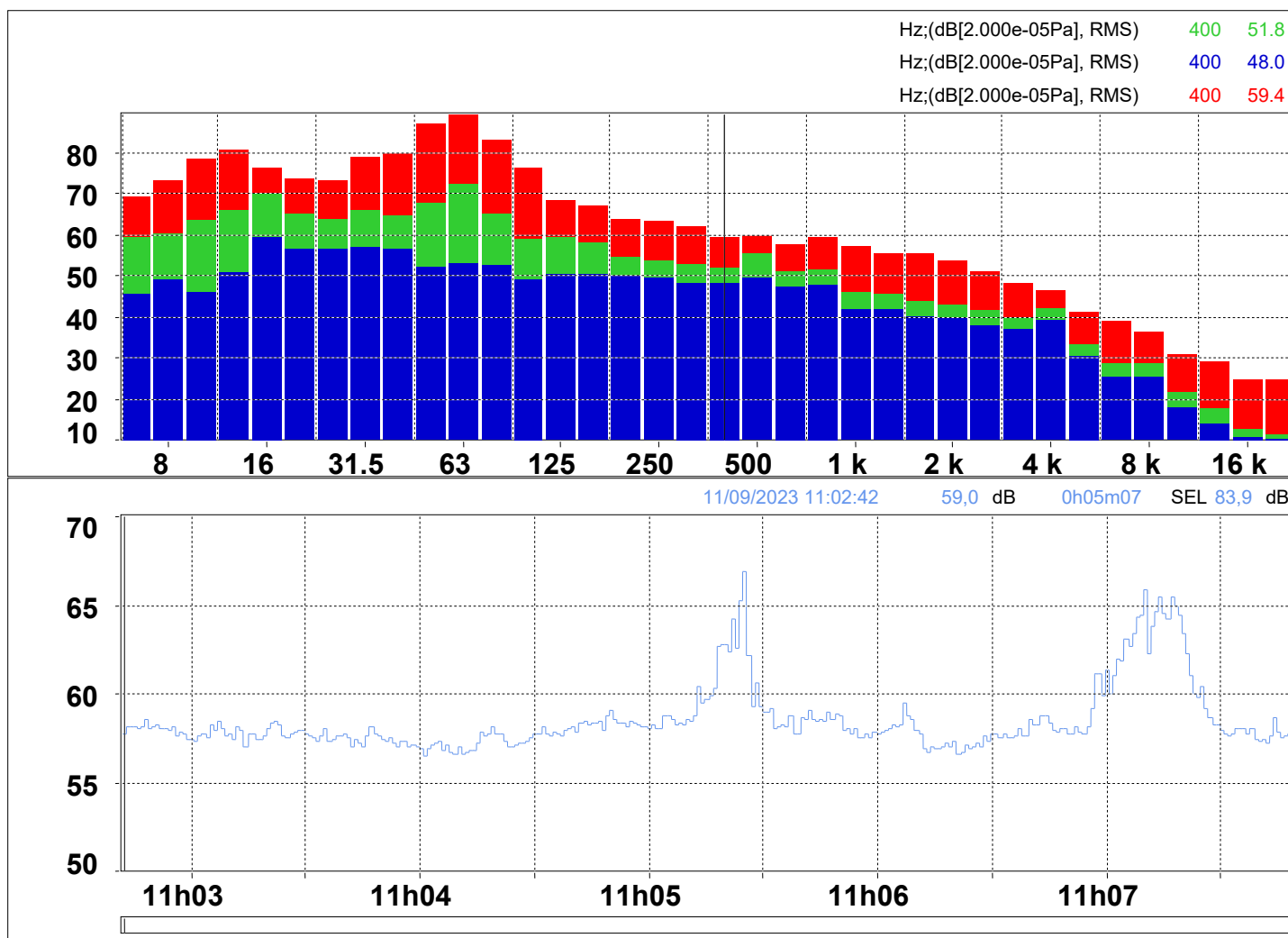
# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

Punto di misura	Condizione Impianto	Data misura	Tempo di misura (TM)	LeqA * (db)	Lmin (db)	Lmax (db)	L (90) (db)
P4	Sorgenti accese	11/09/2023	5'07"	59.0	56.5	66.8	56.9
P5	Sorgenti accese	11/09/2023	5'13"	61.5	60.7	65.9	61.0
P7	Sorgenti accese	11/09/2023	5'20"	67.0	64.4	76.7	64.6



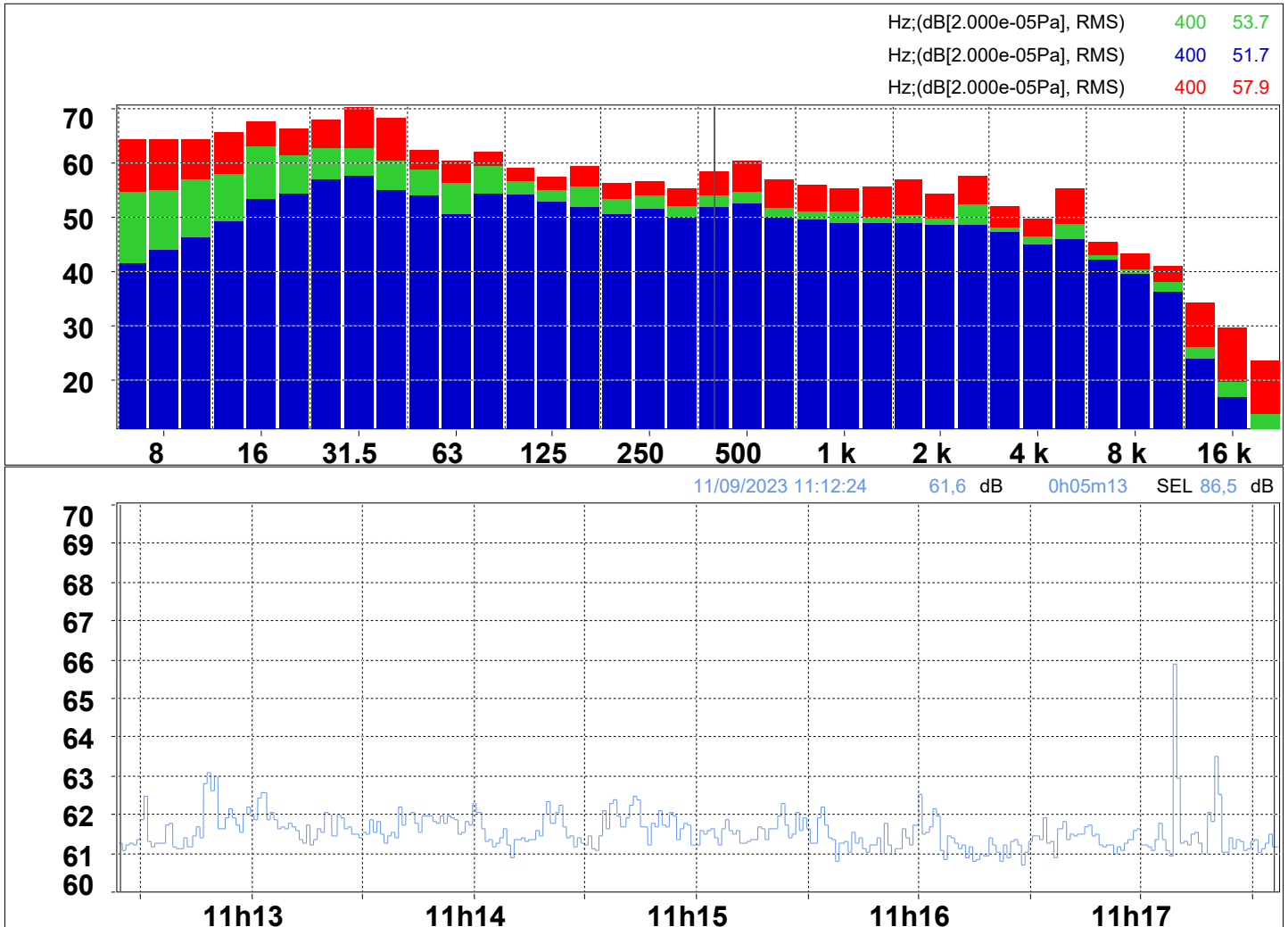
**Time history spettrale relativo al punto di misura P4**  
 (Livelli sonori misurati in corrispondenza della nuova linea di verniciatura)

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6



**Time history spettrale relativo al punto di misura P5**  
(Livelli sonori misurati in corrispondenza della nuova linea di verniciatura)

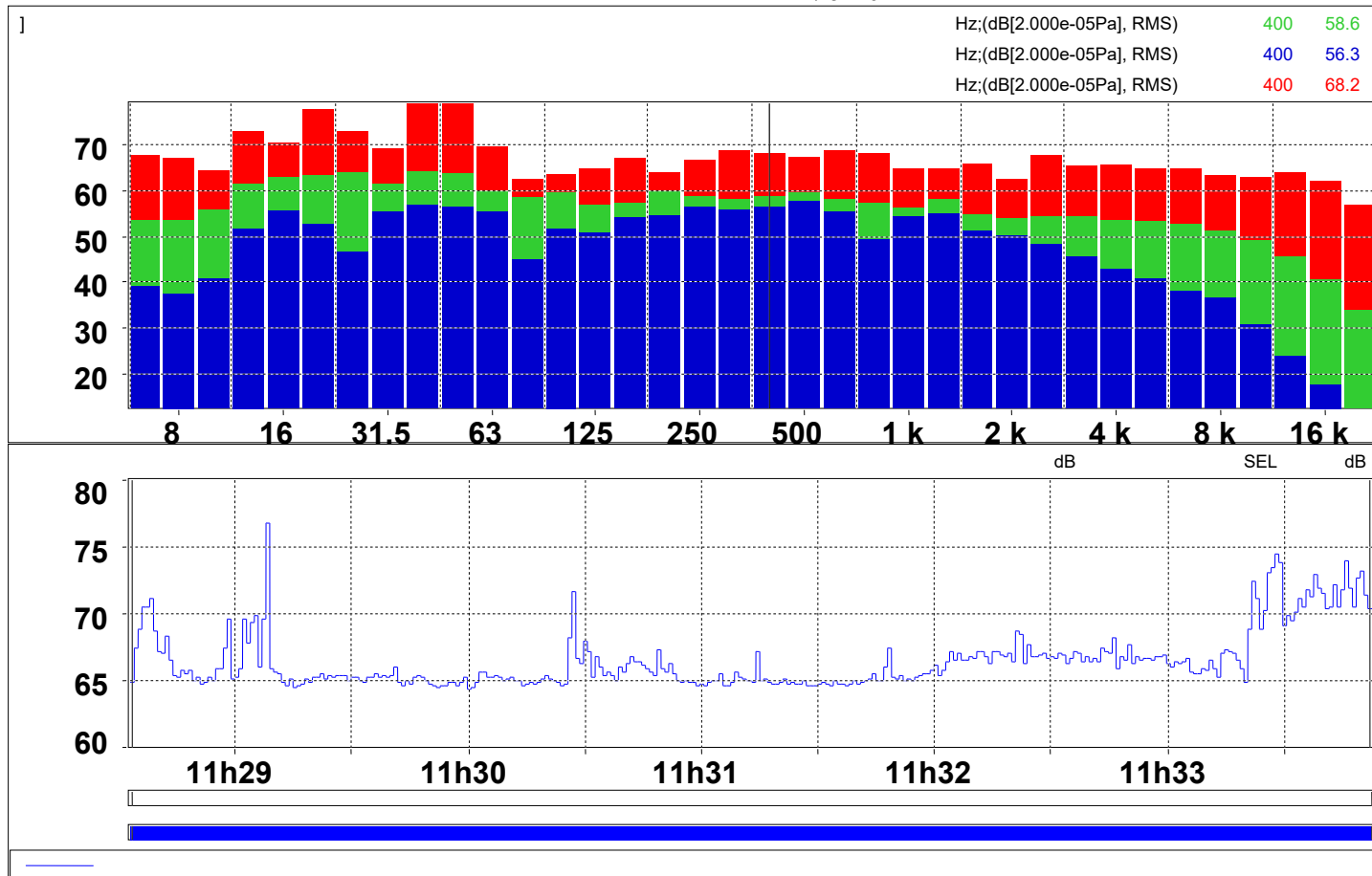


# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6



## Time history spettrale relativo al punto di misura P7

(Livelli sonori misurati in corrispondenza della nuova linea di verniciatura)

### Conclusioni:

Dai rilievi effettuati e dall'elaborazione dei dati si rappresenta che:

- i valori misurati nei punti di misura **P4**, **P5** e **P7** rispettano il valore limite di immissione (70 db) previsti per la classe V, tab B dell'all.1 DPCM 14/11/1997, relativamente al periodo diurno.

## 4. MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

### 4.1 ANALISI DELLE MTD

L'azienda applica i nuovi valori limite di emissione basati sui BAT-AEL previsti dal documento Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020.

## 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**

# Relazione finale - Visita Ispettiva

Doc. n° 5/ATCE/2023

Data 23/10/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

## 6. PROPOSTE DI ADEGUAMENTO

MATRICE	INTERVENTO
ATMOSFERA	Come riscontrato nel verbale di verifica conformità impianto del 11/09/23, la ditta effettuerà in tempi brevi uno studio di fattibilità riguardante la possibilità o di aumentare la portata di aspirazione e/o convogliamento dell'aria ivi aspirata ai forni e successivamente al postcombustore, oppure valutare, se tutto ciò risultasse tecnicamente non possibile, l'attivazione di un nuovo punto di emissione. Si è convenuto, inoltre, durante l'odierno sopralluogo, che l'azienda effettui una verifica sulla correlabilità tra i parametri monitorati e il valore limite al camino del post combustore.

## 7. CONCLUSIONI

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

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

**Giudizio conclusivo:**

Data 23.10.2023

**Il Dirigente Coordinatore del GI**

**Il Dirigente dell'Area Territoriale**

**Ing. Giuseppina Merola**

## ELENCO ALLEGATI

Verbale di verifica ispettiva

Verbale conclusivo

Verbale 86/LP/23



# Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n° 114660 /  
109 ee  
Data 11/9/23

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
**- U.O. Aria ed Agenti Fisici -**  
**-UO Aria-**

**PEC:** [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) **Tel.:** 082335901

**OGGETTO :** Emissioni convogliate in atmosfera da sorgente fissa – Verifica conformità impianti e attività  
Verbale N° \_\_86\_\_ / \_\_LP\_\_ / \_\_23\_\_

Richiesto da: ... Regione Campania per ispezione ordinaria AIA,  
con nota n. .... del ....., per : .....

**Ragione sociale**

**ITALCOAT s.r.l.**  
Sede Legale: Via Cannofa al Trivio, 28  
81041 NAPOLI  
Sede Amm.va e Stabilimento: Via Appia Km 192,358  
81052 Pignataro Maggiore (CE)  
P.Iva 06238000639

**P.I.**

**Rappresentante legale**

Cognome Moschino  
Nome Massimo,

~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~

Qualifica Legale Rappresentante

**Presente all'ispezione**

Cognome Camerlingo  
Nome Domenica

~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~  
~~XXXXXXXXXXXX~~

Qualifica Gestore Responsabile  
ambiente

L'anno 2023, addì 11, del mese di Settembre  
alle ore 9:30, i sottoscritti AT Pasquale Luongo, AT Gabriella Riccio, CTP  
Anna Dansi e CTP Raffaele Belluomo si sono presentati presso  
l'insediamento ITALCOAT SRL  
sito nel Comune di Pignataro Maggiore  
via Strada Statale Appia n. 192,358  
tel. .... fax .....

P.E.C. ....  
gestito dalle persone a fianco indicate e, qualificandosi e dando  
conoscenza del motivo della visita, hanno invitato il titolare dell'impianto a  
presenziare al sopralluogo, rivolgendo tale invito alla persona reperita al  
momento dell'accesso e presente all'ispezione, rendendola edotta della  
facoltà di far verbalizzare qualsiasi osservazione ritenga di esprimere,  
purché ciò non rechi pregiudizio all'immediatezza delle operazioni da  
effettuare .....

L'insediamento è adibito a Trattamento di superfici con consumo di  
solventi superiore a 150 Kg/h.  
Codice ULIA : .....

Coordinate UTM-WGS84 del sito : E..... N.....

L'azienda è in possesso dell'Autorizzazione alle Emissioni in Atmosfera rilasciata dalla Regione Campania  
con Decreto Dirigenziale AIA n. 196 del 07/06/2018 ai sensi della Parte V del D.Lgs. 152/06 e successivo  
Decreto N. 44 del 23/05/2022 per Riesame e Modifica Sostanziale AIA.

Si da atto che:

- è in possesso dei verbalizzanti la seguente documentazione tecnica presentata dal titolare dell'impianto  
Decreto N. 44 del 23/05/2022 per Riesame e Modifica Sostanziale AIA
- a richiesta, viene consegnata ai verbalizzanti la seguente documentazione tecnica:
- Relazione fonometrica aggiornata al 2021.

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	1 di 1



# Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n° 1/10000/1

DPEE

Data 11/9/13

Procedura di riferimento PT 7.5 A5

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
**- U.O. Aria ed Agenti Fisici -**  
**-UO Aria-**

**PEC: [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) Tel.: 082335901**

Situazione riscontrata all'atto del sopralluogo: (Descrittiva e/o sinottica): L'azienda risulta in normale attività. Essa opera nel settore di produzione di laminati di leghe di alluminio verniciati mediante il processo di coil coating, successivamente stampati con macchine rotocalco e, quindi tagliati in formati diversi in funzione delle esigenze dei clienti.

Le principali fasi lavorative sono le seguenti:

1. Accettazione di rotoli di alluminio e vernici (materie prime), scarico e immagazzinamento;
2. Preparazione vernici vengono prelevate dal magazzino e vengono additate con solventi per poter essere applicate a viscosità ben definita. In tale fase vengono usati mixer automatici per la preparazione delle vernici;
3. Verniciatura con tecnologia coating il laminato di alluminio viene verniciato in continuo, prevalentemente su entrambe le facce contemporaneamente;
4. Prelubrificazione e taglio;
5. Operazioni finali (imballo e spedizione);

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono: vernici, inchiostri, solventi ed alluminio.

L'azienda è ubicata nella zona industriale di Pignataro Maggiore e non vi sono civili abitazioni nelle immediate vicinanze.

I punti di emissione sono 7 autorizzati e 6 in esercizio, sono posizionati ad altezza regolamentare e facilmente ispezionabili. Sono stati visionati i registri relativi agli autocontrolli ed alle manutenzioni dei sistemi di abbattimento, entrambi correttamente compilati. Lo stabilimento rispetta quanto riportato nella relazione tecnica allegata al decreto autorizzativo.

Si è assistito al campionamento effettuato dalla ditta ECOSISTEM per controllo interno al camino E 10 per il monitoraggio degli inquinanti emessi a valle del postcombustore.

Al fine di migliorare l'aspirazione nel locale preparazione vernici si conviene con il gestore di presentare uno studio di fattibilità riguardante la possibilità o di aumentare la portata di aspirazione, e/o convogliamento dell'aria ivi aspirata ai forni e successivamente al postcombustore, oppure valutare se tutto ciò risultasse tecnicamente possibile, l'attivazione di un nuovo punto di emissione.

Si è convenuto durante l'odierno sopralluogo, che l'azienda effettui una verifica sulla correlabilità tra i parametri monitorati e i valore limite al camino.

Nel corso dell'ispezione sono stati effettuati rilievi fonometrici in prossimità del perimetro dello stabilimento, in particolare nei punti denominati P4 (nuova linea di verniciatura), P5 (preparazione mescole) e P7 (stoccaggio solvente recuperato), di cui si darà atto con separata relazione.

Codice Documento

**MD 7.5 C3**

Edizione

1

Revisione

1

Emissione

04/04/2019

Pagina

2 di 2



# Verbale di verifica conformità impianto

Doc. n° *A/110010/*  
*DDCB*  
Data *11/9/23*

Procedura di riferimento: PT 7.5 A5

**DIPARTIMENTO DI CASERTA**  
**AREA TERRITORIALE**  
*- U.O. Aria ed Agenti Fisici -*  
*-UO Aria-*

PEC: [arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentocaserta@pec.arpacampania.it) Tel.: 082335901

Il presente verbale è redatto in n° 2 copie di cui una viene rilasciata alla Dott.ssa Domenica Camerlingo, che ha firmato previa integrale lettura e chiede di inserire le seguenti dichiarazioni:

*AVV22A*

L.c.s. alle ore..... del 11/09/2023

**ITALCOAT S.R.L.**  
IL PRESENTE AL C/O DIREZIONE  
81041 NAPOLI  
Sede Amministrativa e Stabilimento: Via Agrippa Kim 192, 358  
81052 Pietrataro Maggiore (CE)  
P.IVA 06238040639

I VERBALIZZANTI

*[Three handwritten signatures]*

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina
MD 7.5 C3	1	1	04/04/2019	3 di 3

	<b>Verbale di Verifica Ispettiva</b> <b>n. 11/AIA/Ditta ITALCOAT SRL</b> <b>Prima giornata della Verifica Ispettiva</b>	Doc. n°4/ATCE/23
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 11/09/2023

Il giorno 11/09/2023 alle ore 9:40 il Gruppo Ispettivo, costituito ai sensi dell'articolo 29-*decies* del D.Lgs 3 aprile n.152/2006, si è recato presso lo Stabilimento ditta Ditta ITALCOAT SRL ubicata Comune di Pignataro Maggiore (CE) alla Strada Statale Appia Km 192,358.

Coordinatore della Verifica Ispettiva: Ing. Giuseppina Merola Dirigente AT Dipartimento di Caserta

Sono Presenti:

Ing. Tommaso Acconcia	Gestore AIA
Ing. Francesco Belfiore	RSPP
Dott.ssa. Domenica Camerlinga	Responsabile IPCC
Ing. Raffaele Capolongo	Coordinatore HSEQ

Dott.ssa Gabriella Riccio	AT UO ARFI
Dott.ssa Anna Danisi	CTP UO ARFI
P.Ch. Pasquale Luongo	AT UO ARFI
Arch. Raffaele Belluomo	Funzione Organizzativa Multimatrice

Per la Società sono presenti:

Ing. Tommaso Acconcia	Gestore AIA
Ing. Francesco Belfiore	RSPP
Ing. Domenica Camerlinga	Responsabile Ambiente
Ing. Raffaele Capolongo	Coordinatore HSEQ

Il Gruppo Ispettivo ha iniziato l'attività raccogliendo gli elementi informativi preliminari relativi alle attività dello stabilimento in ispezione e ha concordato l'organizzazione e la procedura per l'esecuzione della verifica ispettiva, in accordo con le linee guida emanate da ARPA Campania.

In conformità con il mandato ricevuto, il Gruppo Ispettivo, sulla scorta dei contenuti e in accordo con le suddette linee guida ha:

- illustrato al Gestore, o suo delegato, le finalità della Visita Ispettiva, facendo esplicito riferimento alla Normativa Comunitaria, Nazionale e al decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciato all'Azienda;
- presentato il Gruppo Ispettivo;
- comunicato al Gestore dello Stabilimento le modalità di conduzione della Visita Ispettiva;
- presentato il programma dell'ispezione;
- concordato l'organizzazione delle fasi di controllo, sulla base del programma dell'ispezione e del personale messo a disposizione per seguire una o più fasi della verifica;
- richiesto all'Azienda l'elenco dei nominativi del personale che seguirà la verifica;

Successivamente alla riunione è stata avviata la verifica della matrice ambientale Emissioni in Atmosfera, eseguita per ARPAC da:

Dott.ssa Gabriella Riccio	AT UO ARFI
Dott.ssa Anna Danisi	CTP UO ARFI
P.Ch. Pasquale Luongo	AT UO ARFI
Arch. Raffaele Belluomo	Funzione Organizzativa Multimatrice

Per l'Azienda da:

Ing. Tommaso Acconcia	Gestore AIA
Ing. Francesco Belfiore	RSPP
Dott.ssa. Domenica Camerlinga	Responsabile Ambiente
Ing. Raffaele Capolongo	Coordinatore HSEQ

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina 1 di 2
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	

	<b>Verbale di Verifica Ispettiva</b> <b>n. 11/AIA/Ditta ITALCOAT SRL</b> <b>Prima giornata della Verifica Ispettiva</b>	Doc. n°4/ATCE/23
	Procedura di riferimento: PT 7.5 A6	Data 11/09/2023

Nel corso della giornata odierna sono state svolte le seguenti verifiche:

Tipo di verifica	Matrice	Conclusa/Non conclusa	Note
Sopralluogo, verifica documentale misure rumore	Emissioni in Atmosfera e rumore	Conclusa	

Il Gruppo Ispettivo ha acquisito la seguente documentazione:

Documento	Riferimento	Formato	Note
Carta d'Identità n. AV3433544 Sig. Tommaso Acconcia		Cartaceo	nessuna
Relazione fonometrica		Allegato a Mail	nessuna

L'odierna attività di verifica è iniziata alle ore 9,40e si è conclusa alle ore 15,15 per quanto riguarda la stesura del verbale di apertura.

L'Azienda presenta le seguenti osservazioni: Si riserva di inviare osservazioni scritte

L'Azienda dichiara che le seguenti informazioni e dati non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, ovvero di tutela della proprietà intellettuale, di pubblica sicurezza o di difesa nazionale: conferma

Marcianise, il 11/09/2023

Per il Gruppo Ispettivo

Per l'Azienda



Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione	Pagina 2 di 2
MD 7.5 D4	1	0	30/07/2019	



# Verbale di Verifica Ispettiva

Doc. n°

**Riunione conclusiva**  
Procedura di riferimento: PT 7.5 A6

**4/ATCE/2022**  
Data 18/10/2023

## VERBALE DI RIUNIONE CONCLUSIVA

Il giorno 18/10/2023 alle ore 9.30, il Gruppo Ispettivo in modalità "a distanza", si è riunito con il gestore, allo scopo di concludere l'attività ispettiva IPPC condotta presso la Società **ITALCOAT spa**

Per ARPAC presente:

Ing. Giuseppina Merola  
Arch. Raffaele Belluomo

Dirigente Coordinatore GI  
Funzione Organizzativa Multimatrice

Per la Società sono presenti:

Dott.ssa Domenica Camerlingo  
Ing. Tommaso Acconcia  
Ing. Raffaele Capolongo

Responsabile Ambiente  
Direttore Stabilimento e gestore IPPC  
Responsabile Sicurezza, Ambiente e Qualità

Il Gruppo Ispettivo espone gli elementi raccolti durante il sopralluogo effettuato presso l'insediamento e discute le conclusioni dell'indagine. A tale fine si comunica quanto segue:

PER LA MATRICE ATMOSFERA è emerso quanto segue:

All'atto del sopralluogo effettuato in data 11.09.2023, come da verbale 86/LP/23, si è riscontrato che i punti di emissione attivi al momento presso lo stabilimento sono in totale n. 6, sono posizionati ad altezza regolamentare ed i relativi bocchelli sono facilmente ispezionabili. Le emissioni più rappresentative provengono dai punti di emissione E1, E7, E10, a servizio 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 assistevano al campionamento effettuato dalla ditta ECOSYSTEM per un controllo interno al camino E 10 per il monitoraggio degli inquinanti emessi a valle del postcombustore

È stato infine visionato il piano gestione solventi relativo all'anno 2021, da cui si evince il rispetto del valore limite per le emissioni diffuse.

Come riscontrato nel verbale di verifica conformità impianto dell'11/09/23, si riporta che la ditta effettuerà in tempi brevi uno studio di fattibilità riguardante la possibilità o di aumentare la portata di aspirazione e/o convogliamento dell'aria ivi aspirata ai forni e successivamente al postcombustore, oppure valutare, se tutto ciò risultasse tecnicamente non possibile, l'attivazione di un nuovo punto di emissione.

Si è convenuto, inoltre, durante il sopralluogo, che l'azienda effettui una verifica sulla possibilità di correlare i parametri monitorati e i valori limite al camino del post - combustore.

**RUMORE**

Dai rilievi effettuati e dall'elaborazione dei dati si rappresenta che:

- i valori misurati nei punti di misura P4, P5 e P7 rispettano il valore limite di immissione (70 db) previsti per la classe V, tab B dell'all.1 DPCM 14/11/1997, relativamente al periodo diurno.

**L'Azienda presenta le seguenti osservazioni:**

Nulla da dichiarare

La riunione in modalità telematica è iniziata alle ore 09,30 e si è conclusa alle ore 10:00

Caserta, il 18/10/2023

Per il Gruppo Ispettivo

Per l'Azienda

Codice Documento	Edizione	Revisione	Emissione
MD 7.5 D7	1	0	30/07/2019