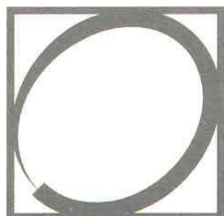


COMMITTENTE:



Seda

SEDA ITALY SPA

Via G. Marconi 36 - 80027 Frattamaggiore (NA)

CONSULENZA:



ARETHUSA SRL

Via G. Rossini, 14 - 80026 Casoria (NA)

Tel. 081.7577738 - Fax 081.7576215

e-mail: arethusa@naturasrl.it




www.arethusasrl.it

- CONSULENZA AMBIENTALE
- GESTIONE PIANI DI MONITORAGGIO E CONTROLLO
- CARATTERIZZAZIONE DI SITI CONTAMINATI, ANALISI DI RISCHIO SITO SPECIFICA E PROGETTI DI MESSA IN SICUREZZA E DI BONIFICA
- CONSULENZA IN MATERIA DI IGIENE E SICUREZZA NEI LUOGHI DI LAVORO
- MONITORAGGIO E VALUTAZIONE DI RISCHI SPECIFICI

TITOLO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
D.D. 156 del 15.06.2012 E D.D. 612 del 13.11.2017
MODIFICA NON SOSTANZIALE**

RELAZIONE TECNICA

Rev.	Data	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
00	06.07.2019	Ing. Alfredo Maselli 	Ing. Alfredo Maselli 	Ing. Ferone Cesare 

ELABORATO: ARE20170001-RT.MNS.01.0

Il Tecnico
dott. ing. Cesare Ferone



1. PREMESSA

Su incarico della Seda Italy Spa, con impianto IPPC sito nel Comune di Frattamaggiore (NA), autorizzato con Decreto Dirigenziale AIA n.169/2012 modificato con D.D. 612 del 13.11.2017, è stata elaborata la presente nota descrittiva delle modifiche non sostanziali previste all'impianto e che nello specifico sono relative a:

- ✓ **Reparto Stampa Rotocalco**, Realizzazione Magazzino Cilindri automatizzato a servizio del reparto, senza emissioni in atmosfera e scarico di reflui in fogna;
- ✓ **Reparto Stampa Rigido**, Dismissione di n.4 Drusule stampa Flexo 800 e di n.1 Drusula Stampa Flexo 1200, con contestuale installazione di una nuova macchina da Stampa Superflexo KBA Flexotecnica mod. EVOXG 10, denominata Superflexo KBA 2. Si precisa che con la nuova Super Flexo, è prevista l'installazione di n. 3 nuovi camini (G35 per impianto ozono e G36/G37 per i forni, ma non sono previsti scarichi di reflui;
- ✓ **Reparto Blankers**, inserimenti di n. 2 nuove macchine da taglio WEYHMULLER mod. Drusula 1200s, i cui rifili andranno ad incrementare il volume di aria da trattare presso l'impianto rifili a servizio del reparto Stampa ma senza la realizzazione di nuovi camini, ma non sono previsti scarichi di reflui;
- ✓ **Dismissione pallettizzatore**, automatico ed installazione di nuovo pallettizzatore, senza emissioni in atmosfera e scarico di reflui in fogna.

Dalle verifiche effettuate è emerso che:

- ✓ L'impianto della Seda Italy spa rientra nelle attività riportate nell'Allegato VIII - Categorie di attività industriali di cui all'art. 6, comma 12 - alla Parte II del Dlgs. 152/06 e smi al p.to:6.7. Impianti 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 all'ora o a 200 tonnellate all'anno;
- ✓ L'introduzione della nuova macchina da stampa Superflexo KBA Flexotecnica mod. EVOXG 10, in sostituzione di n.5 Drusule Stampa, per la tipologia di materie prime utilizzate e per il loro quantitativo, non comporta un incremento della consumo di solventi pari o maggiore al valore di soglia fissato, per il tipo di attività, in 200 ton/anno;

- ✓ Anche le restanti modifiche non hanno impatto sulla suddetta soglia di consumo solventi.

Pertanto, a parere dello scrivente, si ritiene che, ai sensi dell'art. 5 comma 1-bis) del Dlgs. 152/06, la modifica in oggetto può essere definita come modifica non sostanziale all'impianto autorizzato con DD 156 del 15.06.2012 così come modificato dal DD 612 del 13.11.2017.

Si ritiene comunque opportuno fornire il seguente chiarimento in merito all'influenza sul bilancio solventi delle modifiche previste

2. INFULENZA SUL BILANCIO SOLVENTI DELLE NUOVE MACCHINE

L'installazione di n.2 nuove macchine da taglio WEYHMULLER mod. Drusula 1200 s, essendo macchine che effettuando esclusivamente operazioni di taglio, non hanno alcuna influenza sul Piano Gestione Solventi.

Invece, in merito all'influenza sul suddetto Piano della dismissione di n.4 Drusule Stampa Flexo 800 e di n.1 Drusula Stampa Flexo 1200 e della contestuale installazione di una **nuova macchina da stampa KBA EVO XG10**, denominata Superflexo n.2, si ritiene opportuno fare una breve premessa sulla tipologia di processo produttivo di quest'ultima.

Si tratta di una macchina per stampa flessografica del tipo a "tamburo centrale" reel to reel (materia prima in bobina/prodotto finito in bobina) a 10 elementi (colori).

La flessografia, più comunemente chiamata flexo, è un metodo di stampa rotativa diretta, che usa lastre matrici a rilievo di gomma o di materiali fotopolimerici, detti cliché.

La macchina in oggetto utilizza anche il trattamento corona che ha lo scopo di ravvivare la stampabilità delle bobine. Da un punto di vista microscopico, i materiali che presentano caratteristiche di poca stampabilità, hanno una tensione superficiale inferiore a quella del liquido da ricevere, in particolare le goccioline di liquido si dispongono come in fig.1

Se si aumenta la tensione superficiale del solido fino a superare quella del liquido le goccioline vengono trattenute dalla superficie e si dispongono come in fig.2 bagnando la stessa. In questo modo si ottiene un buon risultato.

Il Trattamento Corona non scalda, non deforma e non opacizza il prodotto.



fig.1



fig.2

Tecnicamente l'aumento della tensione superficiale si ottiene per mezzo di un trattamento che sfrutta le proprietà particolari della Scarica Corona, caratterizzata da alta tensione, alto voltaggio e isolamento elettrico tra elettrodo e contro elettrodo.

In questo modo si ottiene una scarica senza arco elettrico che genera un flusso di aria fortemente ionizzata, in grado di polarizzare le molecole della superficie in trattamento. Si stabilisce così un'affinità con i gruppi polari presenti negli inchiostri e vernici, che aderiscono alla superficie.

Il sistema utilizzato sulla macchina flessografica è quello ad Alta Frequenza che è il metodo classico molto efficiente e può trattare pezzi che si muovono rapidamente.

Si ritiene opportuno precisare che l'ozono non è compreso tra le sostanze inorganiche per le quali il D.lgs. 152/06 (Allegati alla Parte quinta, Allegato I parte II) prevede una classificazione e quindi relative concentrazioni limite o soglie di rilevanza. In effetti, l'ozono è uno stato allotropico dell'ossigeno molecolare (O₃), ed è un composto assai instabile, che tende a tornare a O₂ + O atomico.

Tale trattamento corona prevede n.1 camino identificato come G35.

L'essiccazione degli inchiostri, del tipo flessografico base acqua, avviene tramite il passaggio del foglio in un forno con lame d'aria riscaldate da bruciatore del tipo a gas.

In particolare l'asciugamento avviene nel tunnel finale "Tunnel di essiccazione" chiuso con cappe di mandata aria con pannelli a fori imbutiti ad altissima efficienza e di facile rimozione per la pulizia. Sono presenti ventilatori di mandata e di aspirazione dedicati con funzione di ricircolo aria per ridurre i consumi di energia termica. Il sistema di ventilazione, con cassette intercolor in acciaio inox e collettore di collegamento ad alta efficienza, è stato realizzato con modello matematico ai volumi finiti. Velocità e turbolenza d'aria sono ottimizzati allo scopo di migliorare l'asciugamento degli inchiostri all'acqua, sui diversi materiali per l'imballo.

Tale sistema di asciugatura prevede n.2 camini identificati come G36 e G37.

La nuova configurazione del reparto Stampa Flexo, completati gli interventi di progetto, sarà:

- ✓ Super flexo KBA n.1
- ✓ Super flexo KBA n.2

Tale nuova configurazione garantirà l'attuale capacità produttiva del reparto con un numero di macchine inferiori ma più performanti e pertanto si ritiene che non ci saranno scostamenti significativi quanto riguarda i consumi annui medi di materie prime.

In particolare, da una stima fatta in fase di progettazione, si sono ipotizzati i seguenti consumi medi

Prodotto	Consumo annuo stima (kg)
Inchiostri e Vernici da stampa	140.000
Vernici taglio e sovrastampa	14.000
Additivi	60.000

Da un'analisi delle schede di sicurezza dei suddetti prodotti, considerando il consumo annuo stimato, è stato possibile rilevare la percentuale media di COV presente negli inchiostri, vernici ed additivi, così come riportato nella tabella che segue:

Prodotto	Consumo annuo stimato (kg)	% COV media da schede di sicurezza	Consumo annuo COV stimato (kg)
Inchiostri e Vernici da stampa	140.000	0,26	364
Vernici taglio e sovrastampa	14.000	0,01	1
Additivi	60.000	9,20	5.520
Totale	214.000		5.885

Dai suddetti valori si evince una percentuale media di COV pari a 2,75% (5.885/214.000).

Tale valore è in linea con quello utilizzato per il calcolo del Piano Gestione Solventi presentato per l'anno 2018 e pari a 2,7%.

Si può pertanto concludere che la modifica tecnologica prevista non avrà alcuna incidenza significativa sul bilancio solventi in quanto non sono stimati aumenti significativi di materie prime utilizzate né utilizzo di prodotti con contenuto di COV differenti da quelli ad oggi utilizzati. Inoltre le circa 5,8 ton di COV relativi ai prodotti flexo immessi nel processo, rappresentano una piccola percentuale rispetto al valore $I_1 = 2.348.03$ relativo al PGS 2018.