

# **CORONET SPA**

**VIA NETTUNO 38  
00049 VELLETRI (RM)**



## **RELAZIONE AUTOCONTROLLO ANNO RIFERIMENTO 2015**

Redatta dal referente IPPC Angelo Baroni



## ***SOMMARIO DELL'OPERA***

1.	Introduzione .....	3
2.	Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC.....	4
2.1	Inquadramento geomorfologico .....	5
2.2	Assetto idrogeologico di dettaglio .....	5
3.	DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO.....	6
3.1	dati anagrafici dell'azienda.....	6
3.2	Caratteristiche dello stabilimento.....	7
3.3	Descrizione dell'attività produttiva.....	7
3.4	Descrizione delle fasi di lavoro .....	8
4.	Produzione finta pelle .....	10
5.	Consumi materie prime .....	10
6.	Consumi energetici .....	14
7.	Emissioni in atmosfera .....	15
8.	Emissioni in acqua.....	16
9.	Emissioni sonore .....	18
10.	Emissioni eccezionali.....	18
11.	Rifiuti .....	19
12.	Gestione impianto .....	19

## 1. Introduzione

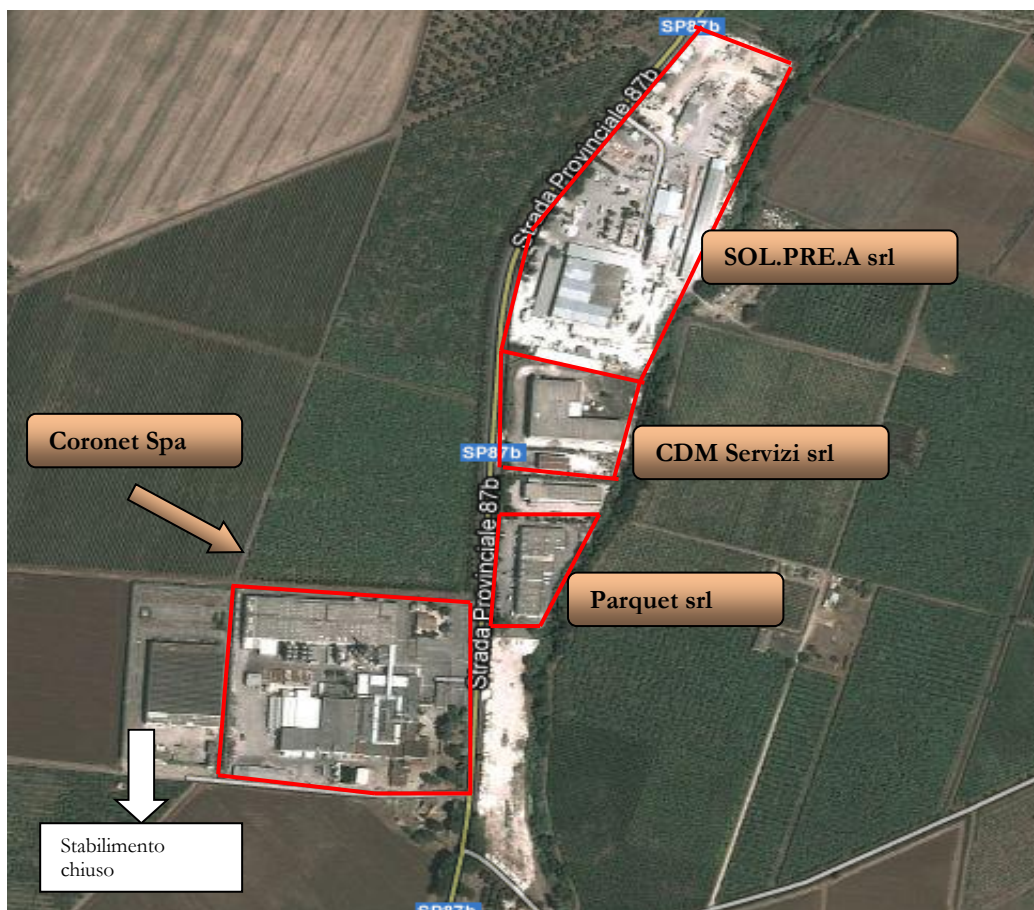
La presente relazione è elaborata ai sensi del punto 4 delle Prescrizioni Generali in Allegato Tecnico della Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determina Dirigenziale RU 206 del 06/02/2015, e in ottemperanza a quanto previsto al comma 3 dell'articolo 11 del Decreto Legislativo 59/2005.

La presente relazione descrive il sistema di controllo adottato dalla Coronet Spa, sito produttivo di Velletri (RM), Via Nettuno 38 CAP 00049. I dati riportati di seguito sono relativi al 2015 e suddivisi per i seguenti comparti, conformemente a quanto riportato in AIA, nel dettaglio:

- ☞ Produzione finta pelle;
- ☞ Consumi materie prime
- ☞ Consumi energetici;
- ☞ emissioni in atmosfera
- ☞ emissioni sonore
- ☞ emissioni eccezionali
- ☞ Rifiuti
- ☞ Gestione impianto.

## 2. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC

L'opificio è posto lungo la Strada Provinciale 87b nel territorio del comune di Velletri ad una distanza di circa 10 Km in linea d'aria dal suo centro abitato, a confine con il territorio del comune di Aprilia ad una distanza dal suo centro abitato di circa 6 Km in linea d'aria, ed in prossimità del territorio del comune di Cisterna di Latina a circa 6 Km in linea d'aria dal suo centro abitato. Nelle vicinanze sono presenti altri siti industriali/artigianali mentre non sono presenti siti o agglomerati con destinazione residenziale di consistenza, come si evince dalla foto area di seguito riportata:



L'area in cui insiste lo stabilimento è classificata come industriale "Zona D – Attività produttive, industriali e commerciali – sottozona D2: aree per attività industriali ed artigianali" ed è distinto in Catasto al foglio 142 particelle nn. 7, 11, 12, 13, 14, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70.

## 2.1 Inquadramento geomorfologico

L'area in esame presenta una morfologia pianeggiante con quote medie di circa 60-62 m.s.l.m. e pendenze dell'ordine massimo di 3-4°.

Il sito è situato all'interno del bacino idrografico della Acque Alte che rappresenta il livello di base di tutti i corsi d'acqua presenti. Le acque di scorrimento superficiale hanno prevalente direzione di scorrimento verso S-SW e confluiscono nel fosso principale "Fosso Formale di Bove" posto immediatamente ad est del sito di indagine.

Nelle immediate vicinanze dell'area, il reticolo idrografico secondario si presenta ben sviluppato con una serie di fossi rettificati e poco incisi, caratterizzati dalla presenza di vegetazione arbustiva. Non sono state riscontrate aree depresse in cui possano verificarsi ristagni idrici. Dal punto di vista geomorfologico non si evidenziano fenomeni di instabilità in atto o potenziali, tutta l'area d'indagine non ricade in zone sottoposte a tutela, sia per pericolo di inondazione che per pericolo di frane. Il sito si presenta da poco a mediamente urbanizzato con la presenza di abitati e terreni ad uso agricolo.

## 2.2 Assetto idrogeologico di dettaglio

Nel settore di interesse, al di sotto dei sedimenti palustri di colmata della depressine Pontina, si individua il complesso della Pozzolane costituito da colate piroclastiche, generalmente massivi e caotici, prevalentemente litoidi. Tale complesso è caratterizzato da una permeabilità variabile da medio a medio alta per porosità e secondariamente per fatturazione. La permeabilità verticale è condizionata dalla presenza di paleo suoli molto estesi. L'infiltrazione efficace varia di 100 ai 300 mm<sup>7</sup>annui e le precipitazioni medie annue si mantengono sull'ordine di grandezza dei 1000 – 1100 mm<sup>7</sup>annui.

Per una valutazione di dettaglio delle condizioni idrogeologiche del sito sono state acquisite misure piezometriche da pozzi già presenti nell'area di indagine; il livello di falda misurato nel Pozzo 1, posto vicino all'ingresso dello stabilimento, è ubicato a quota di -13.70 m da p.c. Nel pozzo 3, situato a SE dello stabilimento, il livello di falda si attesta a circa -13,35 m. da p.c.; ne consegue che il deflusso idrico della falda sotterranea è prevalentemente diretto verso S-SW. Nell'area di indagine non sono presenti rilevanti sorgenti.

### 3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

#### 3.1 dati anagrafici dell'azienda

<b>Denominazione</b>	<b>CORONET SPA</b>
<b>Sede legale della società</b>	Piazza S. Ambrogio, 1 - 20122 Milano (MI)
<b>Sede amministrativa della società</b>	Via L. da Vinci, 40 – 20094 Corsico (MI)
<b>Sede operativa della società</b>	Via Nettuno, 38 – 00049 Velletri (RM)
<b>P.IVA sede di Velletri</b>	01823610157
<b>Amministratore Delegato</b>	<b>Tagliarini Jarno Paolo Corrado</b>
<b>Telefono - Fax</b>	Tel. 06 96.45.011 – Fax 06 96.45.01.60
<b>Attività svolta</b>	Produzione di pelli sintetiche
<b>Settore produttivo</b>	Gomma, plastica
<b>Codice ISTAT</b>	22.29.09
<b>Asl competente</b>	A.S.L. Roma H S.Pre.S.A.L. Via San Biagio 5 CAP 00049 Velletri (RM)
<b>Ispettorato del lavoro</b>	Ispettorato Provinciale del Lavoro Via Cesare De Lollis, 6 00185 Roma
<b>I.N.P.S</b>	Sede di Milano, Via Melchiorre, 22 Numero di Matricola 4926135220-00
<b>I.N.A.I.L.</b>	Sede Viale Marconi, 34 – 00049 Velletri (RM) Codice ditta: 003376891 Codice attività: 1525240

### 3.2 Caratteristiche dello stabilimento

Codice ISTAT	22.29.09
Classificata industria insalubre ai sensi del DM 05/09/1994	<input checked="" type="checkbox"/> SI - <input type="checkbox"/> NO
Classe di appartenenza	Industrie di Prima classe – Lettera B “Prodotti e materiali” – Attività desunta dal DM 05 Settembre 1994 – Elenco delle attività insalubri di cui all’articolo 216 del Testo Unico delle leggi sanitarie”.
Non classificata industria insalubre	<input type="checkbox"/> SI - <input checked="" type="checkbox"/> NO
<b>Georeferenziazione dello stabilimento</b>	
Numero Carta Tecnica Regionale C.T.R.	40.00.10
Nome della Carta tecnica Regionale	
Coordinate Nord	41°34'46.45 N
Coordinate Est	12°44'43.84 E

### 3.3 Descrizione dell'attività produttiva

La Coronet Spa e' una società specializzata nella produzione di pelle sintetica destinata all'uso nel settore della calzatura, dell'abbigliamento, della pelletteria nonché ad applicazioni tecniche. La tecnologia di produzione e' basata sull'uso di resine poliuretatiche (PUR) disciolte in DMF per la finitura di supporti tessuti, non tessuti e tessuti coagulati.

L'insediamento in cui l'azienda svolge la propria attività insite su un'area complessiva di mq 16.000, con accesso principale su Via Nettuno Km 38 – CAP: 00049 Velletri (RM)

Tale area complessiva è così suddivisa:

- Mq 5.200 di superficie coperta;
- Mq 7.800 di superficie scoperta destinata a magazzino, viabilità, parcheggio e giardini;
- Mq 3.000 parco serbatoi ed impianti.

La suddivisione di quanto su descritto è stata evidenziata nella planimetria in allegato alla presente relazione.

L'insediamento produttivo risulta chiuso da una recinzione realizzata con paletti in ferro e rete metallica, l'accesso allo stabilimento è regolamentato da un cancello automatico, di fianco al suddetto ingresso si trova l'accesso pedonale per il personale dipendente dell'azienda e terzo; entrambi i cancelli sono muniti di apertura elettrica.

### 3.4 Descrizione delle fasi di lavoro

Si riporta nel seguito una breve descrizione delle fasi di lavoro svolte all'interno dello stabilimento:

Fase di lavoro	Descrizione della fase di lavoro
<b>Fase n.1: Preparazione dei colori</b>	<i>In tale reparto vengono preparati i colori utilizzati successivamente per la tinteggiatura delle finte pelli; i coloranti necessari alla realizzazione della colorazione desiderata sono preventivamente pesati e dosati.</i>
<b>Fase n. 2: Preparazione della miscela poliuretanica</b>	<i>Le resine poliuretaniche predisciolti in DMF (Dimetilformammide), sono additivate di ausiliari e coloranti; tale operazione avviene in appositi contenitori muniti di agitatori a pale sotto costante aspirazione.</i>
<b>Fase n. 3: Prima Spalmatura</b>	<i>La resina poliuretanica viene dosata su un nastro di carta, che funge da supporto, il quale viene trascinato da un cilindro, con applicata una lama fissa di regolazione spessore (il tutto chiamato prima testa di spalmatura). Il film, in uscita dalla prima testa di spalmatura, è denominato "spalmato di prima testa". L'impianto impiegato nella lavorazione è costituito dalle seguenti apparecchiature: pompa volumetrica ad aria, ventilatore per ricambio aria del punto di spalmatura.</i>
<b>Fase n. 4: Prima asciugatura in forno</b>	<i>Lo spalmato di prima testa viene asciugato, passato all'interno di un forno a circolazione di aria calda. L'aria viene fatta circolare mediante ventilatori e riscaldata da batterie alimentate a olio diatermico. Parte dell'aria, contenente anche il solvente evaporato, viene espulsa dal forno mediante ventilatori di estrazione e viene convogliata all'impianto di abbattimento. Il film, in uscita dal primo forno, è denominato "asciugato di primo forno". L'impianto impiegato nella lavorazione è costituito dalle seguenti apparecchiature: batterie di riscaldamento, ventilatori di circolazione, ventilatori di estrazione.</i>
<b>Fase n. 5: Seconda spalmatura</b>	<i>La resina (acrilica o polivinilica) viene dosata sull'asciugato di primo forno che viene trascinato da un cilindro con applicata una lama fissa di regolazione spessore (il tutto chiamato "seconda testa di spalmatura"). Il film, in uscita dalla seconda testa di spalmatura, è denominato "spalmato di seconda testa". In corrispondenza alla seconda testa di spalmatura si effettua l'accoppiamento di un supporto tessile con il film di resina. L'impianto impiegato nella lavorazione è costituito dalle seguenti apparecchiature: pompa volumetrica ad aria, ventilatore per ricambio aria del punto di spalmatura.</i>
<b>Fase n. 6: Seconda asciugatura in forno</b>	<i>Lo spalmato di seconda testa viene asciugato, passato all'interno di un forno a circolazione di aria calda. L'aria viene fatta circolare mediante ventilatori e riscaldata da batterie alimentate a olio diatermico. Parte dell'aria, contenente anche il solvente evaporato, viene espulsa dal forno mediante ventilatori di estrazione e viene convogliata all'impianto di abbattimento. Il film, in uscita dal secondo forno, è denominato "asciugato di secondo forno". L'impianto impiegato nella lavorazione è costituito dalle seguenti apparecchiature: batterie di riscaldamento, ventilatori di circolazione, ventilatori di estrazione.</i>
<b>Fase n. 7: Accoppiatura</b>	<i>Questo ciclo produttivo può essere di due tipi:</i> <ol style="list-style-type: none"> <li><i>a) A secco, cioè il supporto tessile è un coagulato che viene preriscaldato ed accoppiato direttamente all'uscita del secondo forno di spalmatura, sul film poliuretanico;</i></li> <li><i>b) Con adesivo e può essere accoppiato sia su un tessuto coagulato che su un tessuto normale.</i></li> </ol> <i>Entrambe gli accoppiamenti sono eseguiti mediante la terza testa di spalmatura.</i>
<b>Fase n. 8: Asciugatura in forno</b>	<i>Il film poliuretanico ottenuto viene essiccato attraverso un forno a circolazione d'aria calda, l'aria, riscaldata da scambiatori ad olio</i>



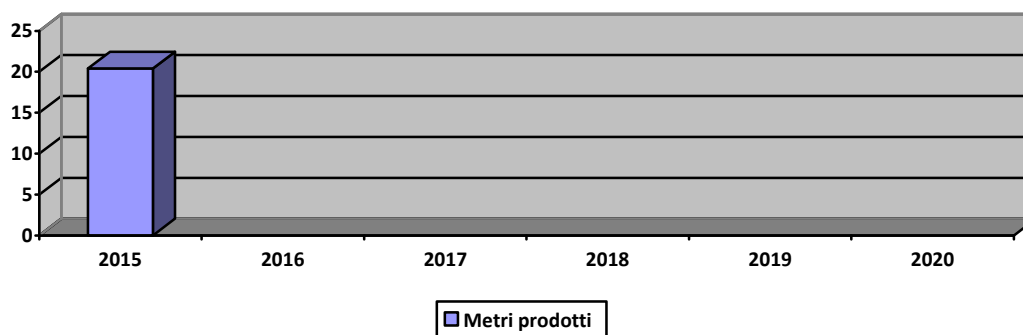
	<p>diatermico, permette alla DMF di evaporare, quest'ultima viene aspirata e recuperata in appositi scrubber.</p>
<p>Fase n. 9: <b>Bobinatura</b></p>	<p>Il film composto dal materiale poliuretano viene staccato dal nastro di carta usato come supporto; entrambi i materiali vengono arrotolati in bobine.</p>
<p>Fase n. 10: <b>Finissaggio - stampa</b></p>	<p>Su alcune produzioni viene eseguita una stampa di tipo rotocalografico a uno o due colori. Le fasi di lavoro sono le stesse indipendentemente dal numero di colori. I cicli di lavorazione sono i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>preparazione inchiostro:</b> i coloranti vengono sciolti in solventi organici o acqua e omogeneizzati con agitatori meccanici nel locale preparazione inchiostri dotato di aspirazione. I cicli di lavoro non sono di durata costante. I tempi per la preparazione degli inchiostri dipendono dalla frequenza con cui cambiano le lavorazioni e quindi i colori.</li> <li>➤ <b>stampa della pelle sintetica:</b> la pelle sintetica viene personalizzata nei colori e nel motivo nella faccia a vista. Il tipo di stampa è quello rotocalco diretto, cioè il disegno è impresso mediante il rilascio dell'inchiostro direttamente dal cilindro di stampa sul supporto (pelle sintetica). Gli inchiostri impiegati possono essere indistintamente a base solvente o acqua. L'aria di asciugatura del forno viene convogliata in un abbattitore del tipo a recupero rigenerativo. Il processo continua in un ciclo che può variare da 0 a 8 ore al giorno.</li> <li>➤ <b>arrotolatura del prodotto:</b> si ripete quanto descritto al punto 9) limitatamente al prodotto stampato.</li> </ul>
<p>Fase n. 11: <b>Finissaggio -goffratura</b></p>	<p>E' l'operazione di impressione della pelle sintetica (es. imitazione in rilievo o impressione di una particolare pelle di animale tipo lucertola, serpente, ecc.). L'effetto è ottenuto mediante la pressatura a caldo della pelle sintetica su cilindri appositamente incisi o film appositi.</p>
<p>Fase n. 12: <b>Finissaggio - smerigliatura</b></p>	<p>Al fine di ottenere un determinato effetto tecnologico viene lavorato il retro del tessuto per mezzo di un cilindro avvolto in carta smeriglio secondo le seguenti fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>smerigliatura vera e propria:</b> è la lavorazione in cui la pelle sintetica è posta a contatto diretto con il cilindro smerigliatore. L'operazione viene condotta mediante un impianto produttivo denominato "Smerigliatrice con impianti accessori" e una sbobinatrice. Il ciclo è continuo e variabile da 0 a 8 ore al giorno.</li> <li>➤ <b>spazzolatura:</b> al termine della smerigliatura, la pelle sintetica viene spazzolata mediante due cilindri spazzolatrici azionati da motori elettrici. La lavorazione continua con un ciclo variabile da 0 a 8 ore al giorno.</li> <li>➤ <b>arrotolatura in bobine:</b> il processo è analogo a quanto descritto al punto 9) limitatamente alla pelle sintetica.</li> <li>➤ <b>rimozione polveri:</b> la polvere staccata dalla smerigliatrice, durante la fase di smerigliatura e spazzolatura, viene estratta mediante un ventilatore. La polvere, per essere estratta, è staccata dal tessuto mediante due lame d'aria. La polvere aspirata è convogliata in un filtro a maniche e raccolta in sacchi. La lavorazione avviene con l'impiego di un impianto costituito da un ventilatore di estrazione, un compressore d'aria e un filtro a maniche.</li> </ul>

#### 4. Produzione finta pelle

Nella seguente tabella 1 sono riportati i metri lineari di finta pelle prodotti nell'anno 2015, nel dettaglio:

Anno di riferimento	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Metri finta pelle prodotti	859.000					

Tabella 1



NOTA: dal valore riportato nella tabella 1 si evince chiaramente che lo stabilimento non sta lavorando alla massima capacità produttiva, si ricorda che i metri lineari che lo stabilimento potenzialmente può produrre sono nell'ordine dei 2.400.000 metri/anno come riportato nella scheda A allegata all'istruttoria per il rilascio dell'AIA.

#### 5. Consumi materie prime

Nella seguente tabella 2 sono riportati i nomi commerciali dei prodotti chimici e miscele chimiche utilizzate nell'anno 2015 per la produzione dei metri di pelle sopra riportati, nel dettaglio:

N	Articolo	Nome commerciale	Quantità annua utilizzata tn/anno
1	ADD048	CAOLINO TEC OF	
2	ADT038	NORESIL S/900	0,025
3	ADT068	ADITEX WP60	
4	ADT075	FINCOLL AZ 32/N	0,01
5	FIN119	IRSEFIX BC/3	0,04
6	FIN510	IRSEPUR 7939 VL	0,36
7	FIN541	ROWANIL 101918	0,32
8	PIG010	KRONOS CL 2220	0,1500
9	PIG025	FLEXITINT ZW ARGENTO (EX POLIPLAST	0,0500
10	PIG030	FLEXITINT ZW ORO (EX POLIPLAST - AL	0,0500
11	PIG033	MEARLIN ANTIQ. BRONZE 9240 AB	0,0250
12	PIG034	MEARLIN ANTIQUE GOLD 9212GB	0,0500
13	PIG035	MEARLIN ANTIQUE SILVER 9110AB	0,0250
14	PIG036	MEARLIN BRILLANT GOLD 9212G	0,0500

15	PIG037	MEARLIN PEARL WHITE 9110A	0,0250
16	PIG039	MEARLIN SUPERSILK 9120T	0,0250
17	PIG040	MEARLIN INCA GOLD	0,0250
18	PIG043	MEARLIN CARD SILVER	0,0250
19	PIG068	IRIODIN 153 PERLA	0,0250
20	PIG082	FLEXITINT LA BIANCO 101 (EX POLIPLA	3,4250
21	PIG127	MEARLIN MAGNA PEARL 2000	0,2250
22	PIG129	MEARLIN SUPER BRONZE 9250Z	0,0250
23	PIG142	FLEXITINT LA NERO 888 (EX POLIPLAST	0,2000
24	PIG150	MEARLIN SUPER GOLD 9230Z	0,0250
25	PIG152	MEARLIN SUPER RED RUSSED 9550Z	0,0500
26	PIG155	MEARLIN HI LITE SUPER RED 9430Z	0,0250
27	PIG156	MEARLIN SUPER BLU 9630Z	0,0250
28	PIG163	FLEXITINT ZW ARGENTO 1816	0,0250
29	PIG164	NERO 140 V(CARBON BLACK)	0,0250
30	PIG191	FLEXITINT LA ROSSO 0303 (EX POLIPLA	0,0100
31	PIG199	FLEXITINT ZW ARGENTO 1802 (EX POLIP	0,0750
32	PIG201	POLICOLOR BLEU 501 MB (ALT.CLL009-P	0,0500
33	PIG216	POLICOLOR BRUNO 612 MB (ALT.PIG134)	0,3500
34	PIG304	POLICOLOR VIOLETTO 5800 MB (ALT.PIG	0,1500
35	PIG321	NERO GP 16 249	0,0500
36	PIG325	POLICOLOR BLEU 502 MB (ALT.PIG102)	0,0250
37	PIG330	POLICOLOR VERDE 701 MB (ALT.PIG059)	0,1500
38	PIG335	POLICOLOR NERO 5702 MB	0,0500
39	PIG345	POLICOLOR ROSA 5801 MB (ALT.PIG103)	1,4000
40	PIG370	POLICOLOR ORO MB (ALT.PIG030)	0,1000
41	PIG386	POLICOLOR BIANCO 2220 (ALT.PIG207)	0,0500
42	PIG391	HYDROSOLE PU 98801/SPO NERO	0,1500
43	PIG392	HYDROSOLE PU 98/SP OPACO	0,1000
44	PIG416	FINLAC NERO 800 MM	0,1000
45	PIG420	BORDO' NF 3647/MC (ALT.A PIG340)	0,0200
46	PIG421	GIALLO NF 1130/MC (ALT.PIG320)	0,3000
47	PIG422	ROSSO NF 1171/MC (ALT.PIG244)	0,0450
48	PIG423	NERO 1819/MC (ALT.A PIG029)	0,6500
49	PIG424	BRUNO NF 1358/MC (ALT.PIG211)	4,9930

50	PIG425	GIALLO NF 1101/MC (ALT.PIG226)	0,0500
51	PIG426	GIALLO NF 2101/MC (ALT.PIG315)	0,6300
52	PIG428	BLU NF 2253 (ALT.PIG050)	0,4680
53	PIG429	BIANCO NF 1039/MC (ALT.PIG082)	0,0300
54	POL135	PARIPUR 065/85 25%	54,100
55	PUR001	PERMUTHANE SU-10-011	3,600
56	PUR013	VITHANE C2	0,160
57	PUR021	LARITHANE AL/233 (800/10104)	0,340
58	PUR023	LARITHANE AL/204	0,340
59	PUR029	ICAFLEX ADM 535 (ALT.AL PUR027)	8,170
60	PUR033	VITHANE 520 (VEDI PUR233)	3,200
61	PUR053	NORESIL T 285 (EX UCECOAT)	0,020
62	PUR066	ER/10	0,200
63	PUR067	ES/7033 AL 20%	0,040
64	PUR124	IMACAT 76/B	0,025
65	PUR133	EM/970	0,180
66	PUR135	EL/40	3,230
67	PUR136	EA/17 (ALT.A POL205)	4,000
68	PUR154	IMAPUR 2400 HT	0,200
69	PUR155	IMAPUR VR 175/MO	0,180
70	PUR167	VITHANE A/6	0,080
71	PUR177	LARITHANE AL 216	0,190
72	PUR182	ICAFLEX NE 116-(SECCO 25%) (ALT.PUR	20,700
73	PUR201	LARITHANE T 202 B (EX UCECOAT)	0,025
74	PUR202	LARITHANE T 376 B (EX UCECOAT)	0,100
75	PUR203	NORESIL STM (EX UCECOAT)	0,020
76	PUR204	LARITHANE AB 7198(EX UCECOAT XA-R19	0,900
77	PUR207	NORETHANE NPU 511 (EX LARITHANE EX	0,540
78	PUR211	LARITHANE TD 9229 (EX UCECOAT)	0,180
79	PUR214	LARITHANE CRL	0,060
80	PUR216	LARITHANE BTH 224	0,180
81	PUR218	LARITHANE MA 66	0,190
82	PUR219	LARITHANE HS 1771	0,380
83	PUR220	LARITHANE HS 075	0,050
84	PUR305	ADOXENE EL/7043 (ALT. A PUR075)	6,080

85	PUR307	ADOXENE EG30	17,600
86	PUR331	IMAPUR 5134	0,400
87	PUR334	OLD_IMAPUR 5086	0,050
88	PUR347	IMAPUR G 73	7,200
89	PUR466	IMACAT 08	0,020
90	PUR480	IMASI 20 (ALT.FIN052)	2,780
91	PUR481	IMASIL S 100	0,025
92	PUR483	IMAPUR 5130	6,400
93	PUR484	IMAPUR 1800/25	1,380
94	PUR485	IMAPUR HS 03	0,200
95	PUR488	IMACOAT PHT 12	0,720
96	PUR503	PERMUTEX XR-5551	0,010
97	PUR508	PERMUTEX RM-4456	0,025
98	PUR516	PERMUTEX RU 43-004	0,085
99	PUR517	PERMUTEX EVO EX RC 92-205	0,270
100	PUR518	PERMUTEX RU 43-016	2,210
101	PUR519	PERMUTEX EVO EX RC 2102	1,880
102	PUR521	PERMUTEX XR 22-419	0,100
103	PUR522	PERMUTEX XR 5588	0,320
104	PUR525	PERMUTHANE HM 4917	0,023
105	PUR528	PERMUTHANE SU 22-520 (ALT.9562)	0,180
106	PUR533	PERMUTHANE SU-5089	1,440
107	PUR542	PERMUTHANE SU 22535	3,780
108	PUR543	PERMUTHANE SU 9508	4,560
109	PUR544	PERMUTHANE SU 5045	3,250
110	PUR545	PERMUTHANE XR 9116	0,075
111	PUR546	PERMUTHANE XR 40-102	0,230
112	PUR547	PERMUTHANE MA 2491	0,050
113	PUR548	PERMUTHANE MA 2495	0,700
114	PUR552	PERMUTHANE SU 6241	0,180
115	PUR564	PERMUTHANE SU 13-565	0,900
116	PUR566	PERMUTEX RU 4049	0,220
117	PUR567	PERMUTHANE SU 9202	2,700
118	PUR573	FINPUR BR 140 PS (ALT. A PUR216)	0,180
119	PUR574	LARITHANE AL 213(ALT.AL PUR182)	0,190

120	PUR575	LARITHANE MA 95 (ALT.PUR029)	0,190
121	PUR579	TEXAFLEX CD 260	0,410
122	PUR600	OLEODIS FLP	0,025
123	PUR607	PERMAQUIRE HS-2798-AM	0,500
124	PUR608	XR-2703-AH	0,055
125	PUR612	PERMUTEX PP 39611 NERO	0,120
126	PUR613	DF-13-617-AM	0,025
127	PUR614	LARITHANE MS 185(ALT PUR033)	0,190
128	PUR615	MA 2738	0,025
129	SLV001	DMF	0,173
<b>TOTALI</b>			<b>185,03</b>

Tabella 2

NOTA: alcune delle materie prime utilizzate nel 2015 non sono riportate nella scheda B allegata all'istruttoria di richiesta dell'AIA, va precisato in ogni caso che se anche diverse per denominazione, le materie prime, intese come preparati o miscele, elencate nella tabella 2 della presente relazione sono equivalenti per composizione chimica e scopo di utilizzo a quelle riportate nella scheda B prima citata.

## 6. Consumi energetici

Nella seguente tabella 3, si riporta la sintesi dei dati annui e medi mensili delle risorse energetiche consumante nell'anno 2015, nel dettaglio:

	Unità di misura	Totale annuo	Media mensile
Acqua da pozzo	mc	300.000	25.0000
Energia elettrica	kWh	1.631.000	135.917
BTZ	Ton	877	73

Tabella 3

## 7. Emissioni in atmosfera

Nella seguente tabella 4, si riporta la sintesi dei valori di concentrazione degli inquinanti misurati all'uscita dei punti di emissione, le analisi, eseguita da un laboratorio esterno accreditato con ACCREDIA si riferiscono all'anno 2015, nel dettaglio:

Punto di emissione	Attività	Sostanze inquinanti	Portata	Concentrazione	concentrazione		Flusso di massa	flusso di massa		Operatività	Emissione convogliata	
			(Nmc/h)	mg/Nmc	mg /Nmc	mg COV /Nmc	g/h	g /ora	g COV /ora		(tC/anno)	(tCOV/anno)
E2	Forno stampa Linea 6	Vapor d'acqua	4500	< 1			4,5			1760		
		isopropanolo	4500		0,06	0,1		0,27	0,45	1760	0,0005	0,0008
		toluene	4500		0,0913	0,1		0,41085	0,45	1760	0,0007	0,0008
		SOV	4500		0,1	0,1		0,45	0,45	1760	0,0008	0,0008
E6	Forno stampa Colombo	Vapor d'acqua	5000	< 1			5			1760		
		isopropanolo	5000		0,06	0,1		0,3	0,5	1760	0,0005	0,0009
		toluene	5000		1,2782	1,4		6,391	7	1760	0,0112	0,0123
		SOV	5000		4,4	4,4		22	22	1760	0,0387	0,0387
E7	Forno stampa Gemata	Vapor d'acqua	5700	< 1			5,7			1760		
		isopropanolo	5700		0,06	0,1		0,342	0,57	1760	0,0006	0,0010
		toluene	5700		0,0913	0,1		0,52041	0,57	1760	0,0009	0,0010
		SOV	5700		3,3	3,3		18,81	18,81	1760	0,0331	0,0331
E10	Smerigliatrice linea 1	Polveri	25500	28			714			1760		
E11	Preparazione dei colori con polveri e miscele poliuretatiche	DMF	12000		0,0493	0,1		0,5916	1,2	1760	0,0010	0,0021
		Polveri	12000	10		0	0	120		1760		
		Toluene	12000		0,1826	0,2		2,1912	2,4	1760	0,0039	0,0042
		SOV	12000		6,3	6,3		75,6	75,6	1760	0,1331	0,1331
E14	Caldia alimentata a BTZ, potenza 5.000.000 kcal/h	CO	3000	85				255			1760	
		Polveri	3000	36				108			1760	
		Nox	3000	125				375			1760	
		Sox	3000	464				1392			1760	
E15	Caldia alimentata a BTZ, potenza 3.000.000 kcal/h	CO	3600	80				288			1760	
		Polveri	3600	15				54			1760	
		Nox	3600	100				360			1760	
		Sox	3600	368				1324,8			1760	
E16	Caldia alimentata a BTZ, potenza 3.000.000 kcal/h	CO	3600	80				288			1760	
		Polveri	3600	15				54			1760	
		Nox	3600	100				360			1760	
		Sox	3600	368				1324,8			1760	
E17	Forno stampa Matros	Vapor d'acqua	6000	< 1			6			1760		
		isopropanolo	6000		0,06	0,1		0,27	0,45	1760	0,0005	0,0008
		toluene	6000		0,0913	0,1		0,41085	0,45	1760	0,0007	0,0008
		SOV	6000		0,1	0,1		0,45	0,45	1760	0,0008	0,0008
E21	Smerigliatrice linea 2	Polveri	52000		31			1612				

E22	Processo di spalmatura con utilizzo di solventi (DMF)	DMF	25000	8	8	200	1760	0,0141	0,0141
		Alcol isopropilico	25000	assente					
		Toluene	25000	assente					
		Metiletilchetone	25000	assente					
E23	Processo di spalmatura con utilizzo di solventi (DMF)	DMF	40000	9,8	9,8	392	1760	0,0172	0,0172
		Alcol isopropilico	40000	assente					
		Toluene	40000	assente					
		Metiletilchetone	40000	assente					
E32	Bottalatura	Vapor d'acqua	12000	<1		12			

Tabella 4

### 8. Emissioni in acqua

Dalle analisi chimiche ordinarie secondo la Tabella 5, per la misurazione delle concentrazioni dei parametri inquinanti, non si rilevano superamenti per nessun inquinante, questa affermazione è valida sia per lo scarico finale SF1 che per gli scarichi parziali di seguito elencati:

- ✦ Scarichi idrici finali (SF1)
- ✦ Scarichi parziali
  - ↻ scarichi costituiti da acque di raffreddamento (AR, AR2, AR3, AR4, AR5, AR5, AR7)
  - ↻ scarichi costituiti da acque reflue domestiche (AD1)
  - ↻ Scarichi acque meteoriche (AM1, AM2, AM3)

Punto emissione	Parametro	Metodica campionamento e conservazione	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione controlli
SF1	pH	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 2060 Man 29 2003	Semestrale	Registrazione su modello Scarico Idrico 01
	Temperatura	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 2100	Semestrale	
	Solidi sospesi totali	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 2090 B	Semestrale	
	BOD5	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5120	Semestrale	
	COD	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5130 Man 29 2003	Semestrale	
	Fosforo totale	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 4110 A2	Semestrale	
	Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 4030 C	Semestrale	
	Azoto nitroso (come N)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 4020	Semestrale	
	Azoto nitrico (come N)	APAT IRSA-CNR 1030	EPA 9056 A APAT IRSA CNR 4020	Semestrale	
	Tensioattivi	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5170	Semestrale	
	COT (Carbonio organico totale)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5040	Semestrale	
	Alluminio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3060A	Semestrale	
	Arsenico	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3080	Semestrale	
	Bario	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3090B	Semestrale	
	Boro	APAT IRSA-CNR 1030	UNI EN ISO 17294- 2:2005	Semestrale	
Cadmio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3120B	Semestrale		



	Cromo totale	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Cromo VI	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3150 MET.C	Semestrale	
	Ferro	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Manganese	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Mercurio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3200 MET.A	Semestrale	
	Nichel	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Piombio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Rame	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Selenio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Stagno	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Zinco	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
<b>ADI</b>	pH	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 2060 Man 29 2003	Semestrale	Registrazione su modello Scarico Idrico 01
	COT (Carbonio organico totale)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 2100	Semestrale	
	Solidi sospesi totali	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 2090 B	Semestrale	
	BOD5	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5120	Semestrale	
	COD	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5130 Man 29 2003	Semestrale	
	Fosforo totale	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 4110 A2	Semestrale	
	Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 4030 C	Semestrale	
	Azoto nitroso (come N)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 4020	Semestrale	
	Azoto nitrico (come N)	APAT IRSA-CNR 1030	EPA 9056 A APAT IRSA CNR 4020	Semestrale	
	Tensioattivi	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5170	Semestrale	
COT (Carbonio organico totale)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5040	Semestrale		
<b>AR1; AR2; AR3; AR4; AR5; AR5; AR7</b>	Alluminio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3060A	Semestrale	Registrazione su modello Scarico Idrico 01
	Arsenico	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3080	Semestrale	
	Bario	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3090B	Semestrale	
	Boro	APAT IRSA-CNR 1030	UNI EN ISO 17294-2:2005	Semestrale	
	Cadmio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3120B	Semestrale	
	Cromo totale	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Cromo VI	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3150 MET.C	Semestrale	
	Ferro	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Manganese	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Mercurio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3200 MET.A	Semestrale	
	Nichel	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Piombio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	

	Rame	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Selenio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Stagno	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Zinco	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	pH	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 2060	Semestrale	
	COT (Carbonio organico totale)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5040	Semestrale	
<b>AM1; AM2; AM3</b>	Alluminio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3060A	Semestrale	Registrazione su modello Scarico Idrico 01
	Arsenico	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3080	Semestrale	
	Bario	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3090B	Semestrale	
	Boro	APAT IRSA-CNR 1030	UNI EN ISO 17294-2:2005	Semestrale	
	Cadmio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3120B	Semestrale	
	Cromo totale	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Cromo VI	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3150 MET.C	Semestrale	
	Ferro	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Manganese	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Mercurio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3200 MET.A	Semestrale	
	Nichel	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Piombio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Rame	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Selenio	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Stagno	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	Zinco	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 3010B+3020	Semestrale	
	pH	APAT IRSA-CNR 1030	APAT CNR IRSA 2060	Semestrale	
	COT (Carbonio organico totale)	APAT IRSA-CNR 1030	APAT IRSA CNR 5040	Semestrale	

Tabella 5

#### 9. Emissioni sonore

Il gestore non ha effettuato rilevazioni sonore esterne in quanto sono prescritte per l'anno 2017; resta al momento valida la valutazione di zonizzazione acustica quella presentata in fase di rilascio dell'AIA.

#### 10. Emissioni eccezionali

Al momento non si conoscono eventi imprevedibili tale da pregiudicare il superamento del limite di emissione degli inquinanti prodotti dai cicli di lavoro della Coronet Spa.

## 11. Rifiuti

Le tipologie di rifiuto speciali pericolosi e non pericolosi prodotti dalla Coronet Spa nel sito di Velletri sono riportati nella seguente tabella 6, nel dettaglio:

N	Codice CER	Descrizione del codice CER	Quantità prodotta anno 2015 (kg)
01	04.02.15	Rifiuti da operazioni di finitura diversi da quelli di cui alla voce 04.02.14	2.570
02	07.02.13	Rifiuti plastici	43.880
03	07.02.08*	Altri fondi di reazione	101.724
04	10.01.04*	Ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia	620
05	12.03.01*	Soluzioni acquose di lavaggio	16.660
06	13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazioni	220
07	15.01.03	Imballaggi in legno	10.010
08	15.01.06	Imballaggi in materiali misti	86.558
09	15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	600
10	15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	34.532
11	16.06.01*	Batterie al piombo	320
12	16.07.08*	Rifiuti contenenti olio	140
13	17.02.01	Legno	1.950
14	17.02.03	Plastica	450
15	17.04.01	Rame, bronzo, ottone	1.020
16	17.04.05	Ferro e acciaio	21.620
17	17.04.11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	1.100
18	20.01.21	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	60

## 12. Gestione impianto

Si riporta di seguito l'elenco dei registri utilizzati dal Gestore del complesso IPPC menzionati all'interno del Piano di Monitoraggio e controllo, nel dettaglio:

1. Energia 01: Sono registrati i consumi di energia elettrica per fasi di utilizzo;
2. Combustibili 01: Sono registrati i consumi di combustibili impiegati per gli impianti presenti nel ciclo di lavoro;
3. Approvv. Acqua 01: Sono registrati i consumi idrici per fasi di utilizzo;
4. Emissioni 01: Sono registrati i valori di emissione in atmosfera;
5. MAN 01: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sui filtri a maniche;
6. MAN 02: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sugli scrubbers ad umico;
7. MAN 03: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sul post combustore;
8. MAN 04: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sull'impianto di climatizzazione;
9. MAN 05: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sulle linee di spalmatura;
10. MAN 06: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sul reparto preparazione mescole;;
11. MAN 07: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sulle linee di stampa;
12. MAN 08: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sulle linee di goffratura;
13. MAN 09: sono registrati gli interventi di manutenzione e controllo sull'impianto di distillazione
14. EMISS.SONORE 01: sono registrati i valori di emissione sonora;
15. STOCCAGGIO 01: sono registrati i controlli effettuati sulle zone di stoccaggio dei rifiuti e delle materie prime.