



CITTA' DI MESSINA
Dipartimento Servizi Ambientali
Servizio Ambiente
Via Argentieri 14

protocollo@pec.comune.messina.it - protocollo generale@comune.messina.it

Hsauto s.r.l.

Strada Statale 114 n. 7

98139 Messina

hsauto@pec.it

Sig. Emanuele Alongi

emanuele.alongi@pec.chimici.it

Città Metropolitana di Messina

V Direzione Ambiente e Pianificazione

protocollo@pec.prov.me.it

Dipartimento Servizi territoriali ed Urbanistici

Oggetto: “Nuova istanza AUA (Autorizzazione Unica Ambientale) ... per lo scarico dei reflui in pubblica fognatura ... (operazioni lavaggio auto), adesione generale emissioni atmosfera (carrozzeria) e comunicazione sui rumori”, da parte dell’impresa Hsauto s.r.l., c.f. e p. iva 03648230831 – attività principale “officina meccanica”, svolta nella Zona Artigianale Irsap, Capannone n. 56, Larderìa, Messina, in area individuata catastalmente al foglio n. 157, particella 1996, sub. 1 - Codice pratica SUAP 03648230831-10032024-2130 - rif. prot. n. 114353, 114360, 114381, 127476, 166271/2024.

Vista

- l’istanza di autorizzazione unica ambientale prot. n. 114381/2024, a cura dell’impresa Hsauto s.r.l, relativa ad attività di “*riparazione meccanica, carrozzeria (verniciatura), lavaggio auto*”, svolte in un impianto sito nella “*Zona Artigianale Irsap, Capannone n. 56, Larderìa, Messina*” ed esteso su di una superficie complessiva di 1450 m², 850 dei quali coperti¹, recante tra l’altro:
 - le schede dati sicurezza dei prodotti utilizzati nell’ambito del ciclo produttivo;
 - la “*convenzione per il servizio di trasporto e smaltimento di rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi*” n. 1064 dell’11/3/2024, sottoscritta tra Hsauto s.r.l. ed impresa iscritta all’Albo Nazionale dei Gestori Ambientali;
- la “*relazione tecnica*”, allegata all’istanza SUAP prot. n. 114360/2024, con particolare riferimento a quanto di seguito riportato:

Generalità

- *All’ingresso principale, lato ovest, del capannone è identificata un’area dedicata all’accettazione dei mezzi in ricovero, a cui segue un’area destinata all’attività di manutenzione meccanica ed elettrica dei mezzi comprensiva anche di aree utili al deposito delle attrezzature necessarie per lo svolgimento di detta attività. Confinante all’area di officina meccanica, separata per mezzo di una chiusura in alluminio e policarbonato, è identificabile la zona adibita ad officina di carrozzeria. Nella predetta zona sono presenti due zone destinate per la preparazione alla verniciatura delle dimensioni complessive di circa 74 mq, identificate da due piani aspiranti confinati mediante sistema a tende scorrevoli. Una cabina di verniciatura delle dimensioni complessive di circa 30,0 mq è installata nell’area esterna ed adiacente al*

¹ Elaborato grafico “*Planimetria scala 1:200*”, allegato all’istanza prot. n. 114381/2024.

capannone lato est sotto apposita struttura a tettoia. Lo stabilimento comporta 3 punti di emissioni convogliate in atmosfera, provenienti dalla cabina di verniciatura e dalle aree adibite alla preparazione. All'interno del capannone è presente un'ulteriore area dedicata ai servizi igienici comprensivi di spogliatoi e doccia, nonché un'area adibita ad uffici. Sempre nell'area esterna al capannone, posta sotto tettoia, è presente la zona dedicata al lavaggio delle auto che sono state oggetto di attività di manutenzione meccanica e/o di carrozzeria, che presenta le dimensioni di circa 35 mq. Detta area si presenta perfettamente pavimentata e con adeguate pendenze verso la zona centrale del locale in cui sono presenti dei sistemi di raccolta del refluo di lavaggio. Di pertinenza al capannone è presente sia nella parte ovest di accesso allo stabilimento sia nella parte sud, un piazzale esterno scoperto del tutto pavimentato adibito a parcheggio delle auto manutenzionate e/o dei clienti.

Ciclo produttivo

- *“Il ciclo produttivo del lavaggio prevede un primo lavaggio con acqua ad alta pressione a mezzo di idro pulitrice; applicazione soluzione detergente; pulizia manuale con appositi panni umidi; secondo lavaggio con acqua ad alta pressione; asciugatura manuale con appositi panni. Quello dell'autofficina, svolto esclusivamente all'interno del capannone, prevede la manutenzione e riparazione di auto, furgoni, mezzi veicolari leggeri, raddrizzatura di telai e manutenzione delle parti meccaniche ed elettriche. Il ciclo produttivo dell'autocarrozzeria prevede lavori di riparazione ed eventuale verniciatura di parti danneggiate di autoveicoli, come sportelli, paraurti, cofani, etc. La parte interessata subisce trattamenti meccanici adoperando comuni utensili al fine di far giungere alla parte interessata la sagomatura desiderata. Alla fase di riparazione del pezzo segue la pulitura con panni dello stesso, in modo da facilitare l'applicazione dello stucco. La fase di stuccatura è intervallata dalla fase di carteggiatura eseguita sia a mano che per mezzo di un aspiratore collegato a delle roto orbitali. Gli inquinanti emessi durante questa tipologia di operazione sono polveri diffuse che vengono contenute grazie all'impiego di appropriati macchinari che provvedono alla contemporanea aspirazione delle polveri. La fase di carteggiatura è svolta in uno dei due piani aspiranti dedicati alla preparazione, in quanto dotato di un sistema di raccolta delle polveri in appropriati contenitori. La fase di verniciatura - essiccazione avviene in un'apposita cabina serie SMX 41/7 prodotta dalla ditta “Saico S.p.A.” delle dimensioni interne di 7,08 x 3,98 metri e 2,75 m di altezza e consiste nell'applicazione a spruzzo di prodotti vernicianti sulla superficie interessata. Ultimata la fase di verniciatura, segue il montaggio dei pezzi con finitura e lucidatura della parte oggetto di intervento.*

Trattamento delle acque reflue di auto lavaggio.

- *Il refluo prodotto durante il processo di lavaggio viene raccolto, grazie alle opportune pendenze presenti sulla pavimentazione, da un pozzetto di raccolta posto al centro dell'area di lavaggio. Il processo depurativo viene effettuato complessivamente in cinque vasche, totalmente interrate e coperte nella parte superiore”, aventi tutte capacità di 1 m³. “Il refluo convogliato nella vasca (1), subisce un processo di dissabbiatura in cui le particelle di sabbia, ghiaia, cenere, polvere si depositano sul fondo formando del fango che successivamente viene raccolto ed inviato a ditte autorizzate. Le acque di lavaggio tracimano attraverso una tubazione posta a sfioro in una seconda vasca (2) avente la funzione di disoleatore-degrassatore idrostatico. Qui gli oli ed i grassi di natura minerale vengono separati sfruttando la differenza di peso specifico con l'acqua (flottazione). Il recupero della componente oleosa, tendente a galleggiare, viene garantito da un apposito pozzetto di raccolta oli (3) attraverso una conduttura posta a sfioro e munita di apposito rubinetto. mentre il refluo, continua il suo percorso depurativo e raggiunge, mediante una tubazione pescante a circa 20 cm dalla base del pozzetto (2), una quarta vasca (4) avente la funzione di sedimentatore aggiuntivo. Le particelle che sedimentano sul fondo, per differenza di peso specifico, formano del fango che successivamente viene raccolto ed inviato a ditte autorizzate, come la normativa vigente impone. Il refluo attraversa quindi un quinto pozzetto (SC1) avente la funzione di pozzetto d'ispezione per la raccolta di campioni di refluo*

soggetti ad eventuali verifiche analitiche per poi essere scaricato nella fognatura interna delle acque nere dello stabilimento”. In riferimento “ad una quantità di autovetture media trattate di circa 10 auto al giorno ed un consumo idrico di circa 15 l/min per un impiego di circa 5 minuti, per ogni singola autovettura, si stima di un consumo giornaliero di 750 l/g. Si può ritenere l’impianto dimensionato in modo da rispettare ampiamente i tempi di sedimentazione e di flottazione richiesti.

Acque meteoriche di dilavamento dei piazzali

- *L’acqua dei piazzali è raccolta attraverso una serie di pozzetti, canalette e tubazioni e fatta confluire nella rete fognatura consortile acque bianche del polo artigianale di Larderia. Tutte le attività lavorative sono svolte all’interno dello stabilimento e nell’area coperta posta sotto tettoia e quindi non sono soggette a contatto diretto con l’ambiente esterno ovvero con le superfici scolanti pertinenti allo stabilimento. I piazzali esterni scoperti sono esclusivamente utilizzati come area di parcheggio per le auto sottoposte a manutenzione e/o dei clienti. A tal proposito giova rammentare che ad oggi le acque meteoriche di dilavamento e le acque di prima pioggia non sono in via generale ne’ disciplinate né sottoposte a specifiche prescrizioni dalla Regione Sicilia, così come richiesto ai sensi del comma 1 e comma 3 dell’art. 113 del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., ivi compresa l’eventuale autorizzazione. Lo stesso articolo riporta al comma 2 che (cfr.) “Le acque meteoriche non disciplinate ai sensi del comma 1 non sono soggette a vincoli o prescrizioni derivanti dalla parte terza del presente decreto”.*

Descrizione dei fronti aspiranti

- *Le zone di preparazione hanno dimensioni complessive di circa 10 X 7,4 metri lineari e sono suddivise in due distinte stazioni operative che portano a due sistemi separati di aspirazione degli inquinanti emessi durante le operazioni svolte (estrattori d’aria). L’aria, prelevata dall’esterno per mezzo di un ventilatore centrifugo, viene pre-filtrata dalle polveri per mezzo di giusti filtri sistemati sulla superficie superiore della struttura (plenum diffusore), ed immessa nella zona di preparazione. All’interno di tale zona avviene, quindi, la circolazione di aria che è estratta dall’ambiente di lavoro per allontanare le sostanze indesiderabili che si generano durante la fase di applicazione del fondo. L’aria inquinata attraversa pertanto il piano grigliato, posto sulla superficie inferiore, per essere in seguito filtrata per mezzo di celle in fibre di vetro e convogliata all’esterno attraverso il condotto di scarico in cui è presente un ulteriore sistema di abbattimento degli inquinanti costituito da una serie filtri a calza. L’impianto così installato è stato progettato dalla CMC impianti di verniciatura. La zona di preparazione comporta quindi due distinti punti di emissione in atmosfera identificati con la sigla E2 e E3. I componenti principali della cabina di verniciatura sono:*
 - *il gruppo ventilante di aria avente portata di immissione di 24000 m³h;*
 - *la cabina di lavoro, dalle dimensioni sopra citate, corredata da un piano grigliato che funge da superficie di calpestio e da filtri cielo;*
 - *il gruppo estrattore d’aria con portate massime di progetto di 12000 m³h regolabile mediante una serranda di taratura, con associato il sistema di abbattimento degli inquinanti.*

Per mezzo del gruppo ventilante l’aria è immessa nella cabina dall’alto, cioè da una zona detta plenum (zona di calma); qui sono posti i “filtri cielo” della cabina, realizzati da materiale altamente filtrante. Detta zona di calma è espressamente progettata per raccogliere l’aria spinta dal gruppo termo ventilante, distribuirli uniformemente su tutta l’estensione della cabina e rallentarne la velocità in modo da aumentare la pressione dell’aria all’interno del sistema. All’interno della cabina avviene, così, una circolazione forzata di aria dall’alto verso il basso. L’aria è successivamente estratta dall’ambiente di lavoro per allontanarne le sostanze indesiderabili che si generano dall’overspray durante la lavorazione (aerosol di vernice, vapori di solventi, polveri). L’aria inquinata attraversa pertanto il piano grigliato, posto sulla superficie inferiore della cabina, per essere in seguito filtrata per mezzo di materassini in fibre di vetro collocati su appositi telai metallici di

contenimento. L'aria filtrata dalle polveri viene convogliata all'esterno attraverso il condotto di scarico per mezzo dell'estrattore d'aria dotato di filtri a sacco a doppio strato per l'abbattimento delle polveri e di filtri a carboni attivi per l'abbattimento dei composti organici volatili. L'utilizzo di quest'ultimi è strettamente correlato alla tipologia di vernice adoperata dalla ditta. Il condotto di scarico è identificato con la sigla EI.

Considerato che

- l'impresa Hsauto s.r.l. risulta attualmente iscritta all'Ufficio Camerale per "attività di traino e soccorso stradale", codice Ateco 52216;
- le acque reflue del pozzetto SCI, unitamente a quelle assimilabili alle domestiche, confluiscono nella "rete di raccolta acque nere consortile (S1)";²
- il "nulla osta allo scarico nella rete comunale acque nere", rilasciato daall'A.M.A.M. S.p.A., "a condizione che i valori siano conformi ai valori limite previsti dalla tab. 3 all. 5 del D.Lgs. 152/06" ed "inoltre venga controllata permanentemente l'efficienza dell'impianto di depurazione ed, in caso di anomalia, sia sospeso lo scarico fino al ripristino della normalità".

Ritenuto che

- le attività di gestione di rifiuti prodotti nell'ambito delle attività in oggetto debbano essere svolte secondo quanto previsto dall'art. 185 bis del D.Lgs. 152/2006 ("Deposito temporaneo prima della raccolta");
- "il raggruppamento dei rifiuti ai fini del trasporto degli stessi in un impianto di recupero e/o smaltimento, effettuato, prima della raccolta" deve essere svolto utilizzando contenitori idonei, riportanti il codice C.E.R. di riferimento, posti su pavimento impermeabilizzato, prevedendo un bacino di contenimento di opportuno volume;
- in via generale, attualmente le migliori tecniche disponibili a costi ragionevoli per il "trattamento delle acque reflue di auto lavaggio", prevedano l'utilizzo di:
 - un filtro a coalescenza, attraverso il quale le sostanze leggere (oli minerali ed idrocarburi) che si accumulano nella zona superficiale della vasca si uniscano spontaneamente in gocce più grandi, per poi essere convogliate in una apposito volume di raccolta;
 - un filtro percolatore aerobico, per sottoporre le acque reflue ad un trattamento secondario di tipo biologico a biomassa adesa;
- il rispetto, da parte dell'impianto precedentemente descritto³, dei valori limite per emissione in fognatura riportati nella tabella 3, allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/2006, vada pertanto attestato mediante analisi di laboratorio;
- lo svolgimento dell'attività imprenditoriale in oggetto presupponga il rispetto delle norme vigenti in materia di sicurezza, salubrità ed igiene dei luoghi di lavoro, risparmio energetico degli edifici e degli impianti.

Esprime

parere favorevole per quanto di competenza, nell'ambito del procedimento di richiesta dell'autorizzazione unica ambientale istruito presso l'autorità competente, Città Metropolitana di Messina, a favore dell'impresa Hsauto s.r.l., c.f. e p. iva 03648230831, per le attività di riparazione meccanica, carrozzeria (verniciatura), lavaggio auto, svolte nella Zona Artigianale Irsap, Capannone n. 56, Lardereria, Messina.

Il direttore di sez. tecnica
(Ing. Salvatore Arena)

IL DIRIGENTE

(ing. Antonio Gardia)



² Elaborato grafico "Planimetria scala 1:200", allegato all'istanza prot. n. 114381.

³ "Relazione tecnica" allegata all'istanza SUAP prot. n. 114360.