

“Riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 20 kg”

1 - Fasi della lavorazione che danno luogo ad emissioni inquinanti

Nell'attività di carrozzeria si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. pulitura del materiale tessile e/o del pellame;
2. Riparazione (battitura)
3. Sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo o a caldo e saldatura
4. Seppiatura e pulizia della lamiera
5. Applicazione stucchi a spatola e a spruzzo
6. Carteggiatura
7. Applicazione sigillanti
8. Preparazione vernici (tintometro)
9. Applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti
10. Applicazione cere protettive
11. Applicazione di prodotti plastici e antipiombo
12. Finitura e lucidatura
13. Lavaggio attrezzi e recupero solventi

2 - Tipologie dei prodotti utilizzati

Nelle attività di carrozzeria possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Vernici
2. Diluenti
3. Stucchi
4. Materiale di saldatura

3 - Sostanze inquinanti

Nelle attività di carrozzeria si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

- 4.1** - E' consentito un uso di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 20 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento, nonché un quantitativo di solvente utilizzato inferiore a 0,5 tonnellate.
- 4.2** - Le operazioni di taglio a caldo o di saldatura, effettuate per un massimo di 5 ore settimanali, devono essere svolte in ambiente chiuso e le emissioni inquinanti possono essere captate e depurate adottando un sistema a riciclo, interno al locale, dell'aria (allegare schema del sistema adottato).
- 4.3** - Le emissioni pulverulente, prodotte dall'attività di carteggiatura, devono essere:
 - trattate adottando un sistema, di captazione e depurazione delle emissioni inquinanti, a riciclo interno al locale dell'aria
 - qualora l'attività sia svolta all'interno di una apposita cabina, esse devono essere captate e convogliate ad un idoneo sistema di abbattimento ed inviate in atmosfera attraverso un punto di evacuazione ed il limite della concentrazione, da rispettare, è fissato per le "polveri totali" in 10 mg/Nmc; tali emissioni devono essere soggette al controllo analitico, a carico del gestore, con la stessa cadenza annuale di quelle provenienti dalla cabina di verniciatura; **è fatto divieto di utilizzare la cabina di carteggiatura per l'attività di verniciatura degli autoveicoli o parti di essi**

- 4.4** - Le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti, compresi i fondi e gli stucchi a spruzzo, anche se riferite a ritocchi, devono essere svolte in cabine dotate di idonei sistemi di captazione e depurazione degli effluenti.
- 4.5** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione, che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati ad un idoneo sistema di abbattimento corrispondente alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito indicati:

Sostanza inquinante	Limiti (mg/Nm³)	Tipologia di abbattimento
Polveri totali	3 mg/Nm ³ (in essiccazione)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
	10 mg/Nm ³ (verniciatura piana)	Depolveratore a secco (ciclone o multiciclone) Altra tecnologia equivalente
COV (esprese come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³ (in essiccazione)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Altra tecnologia equivalente
COV (verniciatura piana)	120 mg/Nm ³ (vernici a due strati)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna
	60 mg/Nm ³ (altre vernici)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Altra tecnologia equivalente
Polveri totali da attività carteggiatura	10 mg/Nm ³ (vernici a due strati)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (filtri a tessuto, filtri a cartucce, filtri a pannelli)
		Depolveratore a secco (ciclone o multiciclone)
		Altra tecnologia equivalente

- 4.6** - Ogni carica di carbone attivo deve essere sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti vernicianti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.
- 4.6** - Per le operazioni di verniciatura in cabina non sono previsti valori limite di emissione di COV (Allegato I, Parte II, paragrafo 4, Classi III-IV-V della Tabella D degli Allegati alla Parte V del D.Lgs. 152/06), ma devono essere adottate modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche, tipologia dei prodotti utilizzati e sistemi di sicurezza corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili.
- 4.7** - E' escluso dalla procedura di adesione all'autorizzazione di carattere generale un "medio impianto di combustione (come definito dall'art. 268, comma 1, lettera gg-bis "impianto di combustione della potenzialità termica nominale superiore a 1 MW ed inferiore a 50 MW. La potenza termica nominale intesa anche come somma delle potenzialità termiche nominali di più impianti di combustione) presente nello stabilimento che deve, pertanto, essere autorizzato ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/06 secondo la procedura dettata dal DPR 13/03/2013, n. 59 in materia di "autorizzazione unica ambientale (AUA)".

Labico		
Luogo	Data	Il dichiarante