

## SCHEDA N. 8

### INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

**“Verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g”**

#### **1 - Fasi della lavorazione**

Nelle attività di verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. miscelazione e preparazione vernici
2. applicazione (manuale, con o senza atomizzatore, automatica)
3. appassimento
4. ritocco
5. essiccazione
6. lavaggio attrezzi e recupero solventi
7. sgrassaggio superfici metalliche

#### **2 - Tipologie del prodotto**

Nelle attività di verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro possono essere impiegati i seguenti prodotti:

5. prodotti a base acquosa
6. prodotti a base solvente
7. prodotti a matrice vegetale (oli ed essenze)
8. prodotti in polvere

#### **3 - Sostanze inquinanti**

Nelle attività di Verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

#### **4 - Tecnologie adottabili**

- 4.1** - E' consentito nella verniciatura di oggetti vari in metallo o vetro l'utilizzo di un quantitativo giornaliero di 50 kg di prodotti vernicianti pronti all'uso e, inoltre, un consumo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate.
- 4.2** - Le fasi di applicazione ed appassimento dei prodotti vernicianti a base acquosa o ad alto residuo secco, devono essere svolte in cabine dotate di idonei sistemi per la captazione degli effluenti.
- 4.3** - Per la verniciatura a polvere, l'applicazione e la cottura dei prodotti vernicianti devono essere svolte in cabine, tunnel o forni dotati di idonei sistemi per la captazione degli effluenti
- 4.4** - Nelle fasi di sgrassaggio di oggetti vari in metallo o vetro, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di solventi di 10 kg. E' consentito, inoltre, nello sgrassaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 2 tonnellate/anno
- 4.5** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<b>Sostanza inquinante</b>	<b>Limiti</b>	<b>Tipologia di abbattimento</b>
Polveri	3 mg/Nm <sup>3</sup>	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore a umido o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Combustione catalitica
COV da essiccazione (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm <sup>3</sup>	Abbattitori con tecnologia equivalente a quelli sopra indicati

\* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

- 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.
- 4.7** - Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in modo tale da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero. Le emissioni derivanti dalle fasi di lavaggio attrezzi sono considerate trascurabili.
- 4.8** - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NO<sub>x</sub>; SO<sub>2</sub> e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm<sup>3</sup> .

Ariccia		
<b>Luogo</b>	<b>Data</b>	<b>Il dichiarante</b>