

RELAZIONE TIPO DA ALLEGARE ALLA RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA PER L'ATTIVITÀ DI CARROZZERIA.

La presente relazione tipo è stata predisposta ai sensi di quanto previsto alla lettera a) dell'Allegato I al DPR 13 marzo 2013, n. 59:

“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 complessivo non superiore a 20 kg”

1. Scheda informativa generale

Le informazioni generali relative all'attività devono essere indicate nell'allegata “Scheda 1 - Scheda informativa generale”.

2. Fasi lavorative

<i>FASE LAVORATIVA</i>	<i>EFFETTUATA (SI/NO)</i>	
A. Saldatura	SI	NO
B. Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura e assimilabili)	SI	NO
C. Preparazione dei prodotti vernicianti	SI	NO
D. Applicazione dei prodotti vernicianti	SI	NO
E. Appassimento/essiccazione	SI	NO
F. Pulizia delle attrezzature	SI	NO

3. Materie prime

3.1. Calcolo della quantità totale annua di prodotti vernicianti pronti all'uso

<i>MATERIA PRIMA</i>	<i>UTILIZZATA (SI/NO)</i>		<i>QUANTITÀ UTILIZZATA (in kg/anno)</i>
Prodotti vernicianti pronti all'uso: prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori	SI	NO	P1



3.2. Calcolo della quantità totale annua di solvente

La quantità totale annua di solvente (in kg/anno) deve essere calcolata sulla base del contenuto di solvente dei prodotti utilizzati, compilando l'allegata "Scheda 2 - prodotti vernicianti utilizzati".

La Scheda 2 deve essere aggiornata con cadenza annuale e tenuta presso la sede dell'attività per la visione alle autorità preposte al controllo.

<i>MATERIA PRIMA</i>	<i>UTILIZZATA (SI/NO)</i>	<i>QUANTITÀ DI PRODOTTO (kg/anno)</i>	<i>QUANTITÀ DI SOLVENTE (kg/anno)</i>
Prodotti vernicianti pronti all'uso: prodotti vernicianti, diluenti, catalizzatori	SI NO	P1	S1

<i>MATERIA PRIMA</i>	<i>UTILIZZATA (SI/NO)</i>	<i>QUANTITÀ DI PRODOTTO (kg/anno)</i>	<i>QUANTITÀ DI SOLVENTE (kg/anno)</i>
Stucchi	SI NO	P2	S2

<i>MATERIA PRIMA</i>	<i>MODALITÀ DI UTILIZZO</i>	<i>QUANTITÀ DI PRODOTTO (kg/anno)</i>	<i>QUANTITÀ DI SOLVENTE (kg/anno)</i>
Materiale per la pulizia delle attrezzature	senza utilizzo di specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse	P3	S3

NOTA

In questo caso $S3 = P3$, ovvero la quantità di solvente in kg/anno è assunta pari al 100% del materiale utilizzato

<i>MATERIA PRIMA</i>	<i>MODALITÀ DI UTILIZZO</i>	<i>QUANTITÀ DI PRODOTTO (kg/anno)</i>	<i>QUANTITÀ DI SOLVENTE (kg/anno)</i>
Materiale per la pulizia delle attrezzature	con utilizzo di specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse, eventualmente dotate di sistemi di recupero/distillazione del solvente	P3L	S3L

NOTA

In questo caso $S3L = 0,2 \times P3L$, ovvero la quantità di solvente in kg/anno è assunta pari al 20% del materiale utilizzato

QUANTITATIVO TOTALE ANNUO DI SOLVENTE (S1+S2+S3+S3L)	TS
--	----



QUANTITATIVO TOTALE ANNUO DI SOLVENTE UTILIZZATO NELLE FASI DI APPLICAZIONE, APPASSIMENTO ED ESSICCAZIONE (S1+S2)	TSA
---	-----

% MEDIA DI SOLVENTE DEI PRODOTTI VERNICIANTI UTILIZZATI 100 • (S1/P1)	MS
--	----

4. Punti di emissione in atmosfera

<i>Punto di emissione (E1, E2, ecc)</i>	<i>Fasi lavorative</i>	<i>Sistema di abbattimento*</i>	<i>Portata (Nm³/h)</i>	<i>Altezza sbocco (m)</i>	<i>Diametro o lati sezione camino (m)</i>
	<input type="checkbox"/> Saldatura <input type="checkbox"/> Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura ed assimilabili) <input type="checkbox"/> Applicazione delle vernici <input type="checkbox"/> Appassimento/essiccazione <input type="checkbox"/> Pulizia delle attrezzature				
	<input type="checkbox"/> Saldatura <input type="checkbox"/> Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura ed assimilabili) <input type="checkbox"/> Applicazione delle vernici <input type="checkbox"/> Appassimento/essiccazione <input type="checkbox"/> Pulizia delle attrezzature				
	<input type="checkbox"/> Saldatura <input type="checkbox"/> Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura ed assimilabili) <input type="checkbox"/> Applicazione delle vernici <input type="checkbox"/> Appassimento/essiccazione <input type="checkbox"/> Pulizia delle attrezzature				

* Indicare il tipo di sistema di abbattimento: ciclone, filtro a tessuto, filtro a cartucce, filtro a pannelli, sistema a umido/velo d'acqua, carboni attivi, altro (specificare)

5. Sistemi di abbattimento delle emissioni

5.1. Documentazione tecnica da presentare

Per ogni sistema di abbattimento delle emissioni presente deve essere fornita idonea documentazione tecnica del costruttore/fornitore/installatore attestante le caratteristiche tecniche dell'impianto indicate nello schema seguente.

<i>Tipologia di impianto</i>	<i>Documentazione tecnica da presentare</i>
Filtro a tessuto	Documentazione tecnica attestante: <input type="checkbox"/> portata di aspirazione (Nm ³ /h) <input type="checkbox"/> grammatura del tessuto filtrante (g/m ²) <input type="checkbox"/> superficie filtrante totale (m ²) <input type="checkbox"/> velocità di attraversamento del filtro (m/s)*
Filtro a cartucce	Documentazione tecnica attestante: <input type="checkbox"/> portata di aspirazione (Nm ³ /h) <input type="checkbox"/> superficie filtrante totale (m ²) <input type="checkbox"/> velocità di attraversamento del filtro (m/s)*
Filtro a pannelli	Documentazione tecnica attestante: <input type="checkbox"/> portata di aspirazione (Nm ³ /h) <input type="checkbox"/> superficie filtrante totale (m ²) <input type="checkbox"/> velocità di attraversamento del filtro (m/s)* <input type="checkbox"/> efficienza di filtrazione
Sistema a carboni attivi	Documentazione tecnica attestante: <input type="checkbox"/> portata di aspirazione (Nm ³ /h) <input type="checkbox"/> quantità di carbone attivo installato (kg)
Altro – specificare:	Documentazione tecnica attestante: <input type="checkbox"/> portata di aspirazione (Nm ³ /h) <input type="checkbox"/> scheda tecnica dell'impianto

* La velocità di attraversamento del filtro (in m/s) è data da: [portata in m³/h] / [superficie filtrante in m²] / 3600

5.2. Parametri di riferimento dei sistemi di abbattimento delle emissioni di polveri

Nella tabella seguente vengono riportati i parametri prestazionali di riferimento dei sistemi di abbattimento delle emissioni, atti a garantire il rispetto dei limiti di emissione di polveri previsti.

<i>Tipologia di impianto</i>	<i>Parametro</i>	<i>Requisito di riferimento</i>
Filtro a tessuto	Velocità di attraversamento (m/s)	≤ 0,03 m/s
	Grammatura tessuto (g/m ²)	≥ 450 g/m ²

Filtro a cartucce	Velocità di attraversamento (m/s)	$\leq 0,017$ m/s
Filtro a pannelli	Velocità di attraversamento (m/s)	$\leq 0,5$ m/s
	Efficienza di filtrazione (%)	$\geq E_{\min} = 100 - \left(\frac{3 \times portata}{360 \times RS} \right)$ Dove: portata = portata di aspirazione (m ³ /h) RS = valore massimo di residuo secco dei prodotti utilizzati pronti per l'applicazione (valore espresso in % in peso)

5.3. Caratteristiche effettive dei sistemi di abbattimento delle emissioni di polveri installati

Per ognuno dei sistemi di abbattimento delle polveri presenti deve essere verificata la conformità rispetto ai parametri di riferimento riportati nel paragrafo precedente, provvedendo a compilare gli schemi di seguito riportati.

È facoltà del gestore adottare sistemi di abbattimento aventi caratteristiche non conformi ai parametri di riferimento previsti, oppure non prevedere l'installazione di sistemi di abbattimento delle emissioni, a condizione che venga dimostrato il rispetto dei limiti di emissione mediante opportune misurazioni di autocontrollo condotte con frequenza annuale.

Impianto di abbattimento	Punto di emissione (E1, E2, ecc)	Parametro	Valore effettivo dell'impianto	Requisito di riferimento	Conformità dell'impianto
Filtro a tessuto		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,03$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
		Grammatura tessuto (g/m ²)		≥ 450 g/m ²	
Filtro a tessuto		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,03$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
		Grammatura tessuto (g/m ²)		≥ 450 g/m ²	
Filtro a tessuto		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,03$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
		Grammatura tessuto (g/m ²)		≥ 450 g/m ²	



<i>Impianto di abbattimento</i>	<i>Punto di emissione (E1, E2, ecc)</i>	<i>Parametro</i>	<i>Valore effettivo dell'impianto</i>	<i>Requisito di conformità</i>	<i>Conformità dell'impianto</i>
Filtro a cartucce		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,017$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Filtro a cartucce		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,017$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Filtro a cartucce		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,017$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

<i>Impianto di abbattimento</i>	<i>Punto di emissione (E1, E2, ecc)</i>	<i>Parametro</i>	<i>Valore effettivo dell'impianto</i>	<i>Requisito di conformità</i>	<i>Conformità dell'impianto</i>
Filtro a pannelli		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,5$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
		Efficienza di filtrazione (%)		$\geq E_{\min}$ $E_{\min}^* =$ _____	
Filtro a pannelli		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,5$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
		Efficienza di filtrazione (%)		$\geq E_{\min}$ $E_{\min}^* =$ _____	
Filtro a pannelli		Velocità di attraversamento (m/s)		$\leq 0,5$ m/s	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
		Efficienza di filtrazione (%)		$\geq E_{\min}$ $E_{\min}^* =$ _____	

* Deve essere riportato il valore dell'efficienza minima di filtrazione calcolato rispetto alla portata di aspirazione dell'impianto e al residuo secco dei prodotti vernicianti utilizzati secondo la formula seguente:

$$E_{\min} = 100 - \left(\frac{3 \times portata}{360 \times RS} \right)$$

Dove:

portata = portata di aspirazione (m³/h)

RS = valore massimo di residuo secco dei prodotti utilizzati pronti per l'applicazione (valore espresso in % in peso)

6. Prescrizioni

6.1. Limiti alle emissioni di polveri

L'attività è soggetta al rispetto dei limiti di emissione di polveri riportati nelle tabelle seguenti.

È necessario indicare le sigle dei punti di emissione (E1, E2, ecc.) collegati alle fasi lavorative indicate.

<i>Punti di emissione (E1, E2, ecc)</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Inquinante</i>	<i>Valore limite (mg/Nm³)*</i>
	<input type="checkbox"/> Saldatura	Polveri	10

* I valori limite di emissione sono riferiti alle condizioni standard di 273 K e 101325 Pa

<i>Punti di emissione (E1, E2, ecc)</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Inquinante</i>	<i>Valore limite (mg/Nm³)*</i>
	<input type="checkbox"/> Preparazione/pulizia meccanica (carteggiatura, smerigliatura ed assimilabili)	Polveri	3
	<input type="checkbox"/> Applicazione delle vernici		

* I valori limite di emissione sono riferiti alle condizioni standard di 273 K e 101325 Pa

6.2. Limiti alle emissioni di COV per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti

1. Se l'attività comporta un consumo di solventi per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione (valore TSA calcolato al paragrafo 3) inferiore a 250 kg/anno, non è necessaria l'installazione di un sistema di abbattimento dei solventi organici e non è prescritto alcun limite di emissione di COV provenienti da tali fasi;
2. Se l'attività comporta un consumo di solventi per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione (valore TSA calcolato al paragrafo 3) pari o superiore a 250 kg/anno ed il contenuto medio di solventi nei prodotti utilizzati (valore MS calcolato al paragrafo 3) è inferiore al 10%, non è necessaria l'installazione di un sistema di abbattimento dei solventi organici e non è prescritto alcun limite di emissione di COV per le emissioni provenienti da tali fasi;
3. Se l'attività comporta un consumo di solventi per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione (valore TSA calcolato al paragrafo 3) pari o superiore a 250 kg/anno e il contenuto

medio di solventi nei prodotti utilizzati (valore MS calcolato al paragrafo 3) è pari o superiore al 10%, l'attività è soggetta alle prescrizioni indicate nel presente paragrafo.

6.2.1. Verifica dell'obbligo del rispetto dei limiti di emissione dei COV per le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti

Per la verifica di assoggettabilità alle prescrizioni del presente paragrafo, il consumo annuo di solventi ed il contenuto medio di solvente nei prodotti utilizzati devono essere dedotti dall'allegata "Scheda 2 - prodotti vernicianti utilizzati".

	VALORE EFFETTIVO	VALORE SOGLIA	VALORE SUPERIORE ALLA SOGLIA		OBBLIGO DI EFFETTUAZIONE MISURE DI AUTOCONTROLLO	
QUANTITATIVO TOTALE ANNUO DI SOLVENTE UTILIZZATO NELLE FASI DI APPLICAZIONE, APPASSIMENTO ED ESSICCAZIONE (kg/anno) (valore TSA calcolato secondo quanto indicato al paragrafo 3)		250	SI	NO	SI	NO
% MEDIA DI SOLVENTE NEI PRODOTTI VERNICIANTI UTILIZZATI (%) (valore MS calcolato secondo quanto indicato al paragrafo 3)		10%	SI	NO		

6.2.2. Limiti e prescrizioni per il contenimento delle emissioni di COV

L'attività è soggetta al rispetto dei limiti di emissione di COV riportati nella tabella seguente.

Punti di emissione (E1, E2, ecc)	Provenienza	Inquinante	Valore limite (mg/Nm ³)*
	<input type="checkbox"/> Applicazione dei prodotti vernicianti	COV (espressi come COT)	50
	<input type="checkbox"/> Appassimento/essiccazione		

Installazione di un sistema di abbattimento dei COV	Gli effluenti gassosi convogliati provenienti dalle fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione devono essere trattati mediante un sistema di abbattimento dei solventi organici
Manutenzione sistemi di abbattimento a carbone attivo	Nel caso di adozione di sistemi di abbattimento dei COV a carbone attivo, la carica di carbone attivo deve essere sostituita o rigenerata con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi

	utilizzati e tenendo conto che la capacità massima di adsorbimento non può essere superiore a 25 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato
	Per ogni sistema di abbattimento dei solventi organici a carbone attivo, deve essere tenuta una scheda delle manutenzioni redatta secondo il modello riportato nell'allegata "Scheda 5 – Sostituzione carboni attivi", riportando la data di sostituzione/rigenerazione della carica di carbone attivo e la quantità di carbone sostituita/rigenerata. La scheda deve essere tenuta presso la sede dell'impianto e resa sempre disponibile per la visione da parte degli enti preposti al controllo
	Le fatture relative alle sostituzioni delle cariche di carbone attivo devono essere conservate per almeno due anni e tenute a disposizione degli enti preposti al controllo, e devono riportare la data di sostituzione e la quantità di carbone attivo sostituita

6.3. Caratteristiche dei prodotti vernicianti utilizzati

<input type="checkbox"/>	Non vengono utilizzati prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV classificati con le seguenti frasi di rischio: H350, H350i, H340, H360D, H360FD.																						
<input type="checkbox"/>	Non vengono utilizzati prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti impurità in quantità superiore complessivamente al 0,1% in peso.																						
<input type="checkbox"/>	Non vengono utilizzati prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solventi contenenti COV in misura superiore a quanto indicato nella seguente tabella: <table border="1" data-bbox="225 1240 1409 1447"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Sostanza</th> <th colspan="2">Quantità ammessa</th> </tr> <tr> <th>Prodotti a base COV</th> <th>Prodotti a base acqua [*]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ftalati</td> <td>< al 3% in peso nel P.V.</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Ammine alifatiche</td> <td>< al 0,5% in peso nel P.V.</td> <td>< al 1,5% in peso nel P.V.</td> </tr> <tr> <td>TDI (toluendiisocianato)</td> <td>< al 0,5% in peso nel catalizzatore</td> <td>< al 0,5% in peso nel catalizzatore</td> </tr> <tr> <td>MDI (difenilmetandiisocianato)</td> <td>< al 2% in peso nel catalizzatore</td> <td>< al 2% in peso nel catalizzatore</td> </tr> </tbody> </table> <p>[*] sono da considerarsi a "base acqua" tutti i prodotti idrosolubili contenenti all'applicazione cosolvente organico volatile in misura < 10% in peso</p>	Sostanza	Quantità ammessa		Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua [*]	Ftalati	< al 3% in peso nel P.V.	-	Ammine alifatiche	< al 0,5% in peso nel P.V.	< al 1,5% in peso nel P.V.	TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	MDI (difenilmetandiisocianato)	< al 2% in peso nel catalizzatore	< al 2% in peso nel catalizzatore					
Sostanza	Quantità ammessa																						
	Prodotti a base COV	Prodotti a base acqua [*]																					
Ftalati	< al 3% in peso nel P.V.	-																					
Ammine alifatiche	< al 0,5% in peso nel P.V.	< al 1,5% in peso nel P.V.																					
TDI (toluendiisocianato)	< al 0,5% in peso nel catalizzatore	< al 0,5% in peso nel catalizzatore																					
MDI (difenilmetandiisocianato)	< al 2% in peso nel catalizzatore	< al 2% in peso nel catalizzatore																					
<input type="checkbox"/>	Non vengono utilizzati prodotti vernicianti contenenti composti di Cr, Pb, Cd nella pigmentazione.																						
<input type="checkbox"/>	Non vengono utilizzati prodotti vernicianti che contengono COV in misura superiore ai valori (espressi in g/l) della seguente tabella (D.Lgs. 161/2006 e s.m.i.): <table border="1" data-bbox="225 1621 1409 1877"> <thead> <tr> <th>PRODOTTO</th> <th>FUNZIONE</th> <th>Valore limite espresso in g/l di prodotto pronto all'uso [*]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">Prodotti preparatori e di pulizia</td> <td>Prodotti preparatori</td> <td>850</td> </tr> <tr> <td>Predetergenti</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>Stucchi/mastici</td> <td>Tutte</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Primer</td> <td>Surface filler e primer universali per metalli</td> <td>540</td> </tr> <tr> <td>Wash primer</td> <td>780</td> </tr> <tr> <td>Finiture</td> <td>Tutte</td> <td>420</td> </tr> <tr> <td>Finiture speciali</td> <td>Tutte</td> <td>840</td> </tr> </tbody> </table> <p>[*] Ai fini della valutazione della conformità del prodotto ai valori limite, il volume è determinato previa detrazione del contenuto di acqua nel prodotto. Tale detrazione non si applica ai prodotti preparatori e di pulizia</p>	PRODOTTO	FUNZIONE	Valore limite espresso in g/l di prodotto pronto all'uso [*]	Prodotti preparatori e di pulizia	Prodotti preparatori	850	Predetergenti	200	Stucchi/mastici	Tutte	250	Primer	Surface filler e primer universali per metalli	540	Wash primer	780	Finiture	Tutte	420	Finiture speciali	Tutte	840
PRODOTTO	FUNZIONE	Valore limite espresso in g/l di prodotto pronto all'uso [*]																					
Prodotti preparatori e di pulizia	Prodotti preparatori	850																					
	Predetergenti	200																					
Stucchi/mastici	Tutte	250																					
Primer	Surface filler e primer universali per metalli	540																					
	Wash primer	780																					
Finiture	Tutte	420																					
Finiture speciali	Tutte	840																					

Qualora non fosse possibile rispettare anche una sola delle condizioni relative alla qualità dei prodotti vernicianti, non è possibile aderire alla procedura di autorizzazione in via generale prevista dall'art. 272 comma 2 del D.lgs. 152/2006, ma deve essere richiesta autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del medesimo decreto legislativo.

<i>CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI VERNICIANTI UTILIZZATI</i>	
I prodotti vernicianti utilizzati hanno caratteristiche conformi alle prescrizioni sopra indicate?	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Si allega dichiarazione del produttore dei prodotti vernicianti attestante la conformità dei prodotti utilizzati a quanto prescritto dal Dlgs 161/2006 redatta secondo l'allegata "Scheda 3 – modello scheda di conformità"	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

6.4. Tecnologie di applicazione dei prodotti vernicianti

Per la riduzione del materiale particolato (particolato residuo) derivanti da operazioni di verniciatura a spruzzo, devono essere utilizzate apparecchiature applicative ad alta efficienza di trasferimento.

LE OPERAZIONI DI VERNICIATURA A SPRUZZO SONO CONDOTTE UTILIZZANDO APPARECCHIATURE APPLICATIVE AD ALTA EFFICIENZA DI TRASFERIMENTO?	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
--	---

6.5. Piano Gestione Solventi previsto dall'art. 275 del D.lgs. 152/2006

Il gestore è soggetto all'obbligo di redazione del Piano di Gestione Solventi previsto dall'art. 275 del D.lgs. 152/2006 se il consumo annuale di solvente è superiore a 500 kg/anno.

	<i>VALORE EFFETTIVO</i>	<i>VALORE SOGLIA</i>	<i>VALORE SUPERIORE ALLA SOGLIA</i>	<i>OBBLIGO DI REDAZIONE DEL PIANO GESTIONE SOLVENTI DI CUI ALL'ART. 275 DEL DLGS 152/2006</i>
<i>CONSUMO ANNUALE DI SOLVENTE (kg/anno)</i> (valore TS calcolato secondo quanto indicato al paragrafo 3)		500	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

6.6. Controlli delle emissioni in atmosfera

Nel caso in cui il gestore adotti sistemi di abbattimento aventi caratteristiche conformi ai parametri di riferimento previsti, è soggetto all'obbligo di effettuazione degli autocontrolli alle emissioni, compresi sia gli autocontrolli di messa a regime che gli autocontrolli periodici, solo nel caso in cui il consumo giornaliero di prodotti vernicianti pronti all'uso è superiore a 4 kg/giorno.



Nel caso in cui il gestore adotti sistemi di abbattimento aventi caratteristiche non conformi ai parametri di riferimento previsti, è soggetto all'obbligo di effettuazione degli autocontrolli alle emissioni, compresi sia gli autocontrolli di messa a regime che gli autocontrolli periodici, indipendentemente dal consumo giornaliero di prodotti vernicianti pronti all'uso.

<input type="checkbox"/> SISTEMI DI ABBATTIMENTO CONFORMI AI PARAMETRI DI RIFERIMENTO PREVISTI				
	<i>VALORE EFFETTIVO</i>	<i>VALORE SOGLIA</i>	<i>VALORE SUPERIORE ALLA SOGLIA</i>	<i>OBBLIGO DI EFFETTUAZIONE MISURE DI AUTOCONTROLLO</i>
<i>CONSUMO GIORNALIERO DI PRODOTTI VERNICIANTI PRONTI ALL'USO (kg/giorno) (pari a P1/220, considerando 220 giornate lavorative all'anno, dove P1 è calcolato secondo quanto indicato al paragrafo 3)</i>		4	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
<input type="checkbox"/> SISTEMI DI ABBATTIMENTO NON CONFORMI AI PARAMETRI DI RIFERIMENTO PREVISTI				
<i>OBBLIGO DI EFFETTUAZIONE MISURE DI AUTOCONTROLLO</i>				<input type="checkbox"/> SI

6.7. Modalità di effettuazione degli autocontrolli

Autocontrolli di messa a regime	L' esercente deve condurre un ciclo di campionamento nell'arco di 10 giorni a partire dalla messa a regime dell'attività.
	Nel caso di nuove attività gli esiti degli autocontrolli devono essere presentati alla Regione, al Comune e all'ARPA entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti. In caso di attività già in esercizio (rinnovo dell'autorizzazione generale, adesione ad autorizzazione generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), gli esiti degli autocontrolli devono essere presentati alla Regione, al Comune e all'ARPA entro 90 gg. dalla data di efficacia dell'adesione all'autorizzazione in via generale o entro 90 gg dell'eventuale avvenuto adeguamento degli impianti.
Autocontrolli periodici	Le verifiche successive devono essere eseguite con cadenza biennale a partire dalla data di messa a regime degli impianti.
	La relazione deve essere inviata alla Regione, al Comune e all'ARPA e tenuta a disposizione per la visione da parte degli enti di controllo.
Modalità di effettuazione degli autocontrolli	Ogni controllo delle emissioni deve essere condotto attraverso un ciclo di campionamento che deve permettere la definizione e la valutazione



	<p>della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa.</p> <p>Il ciclo di campionamento deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.</p> <p>Le misure alle emissioni di polveri devono essere condotte secondo il metodo UNI EN 13284-1 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche, effettuando n. 3 campionamenti di durata pari ad almeno 30 minuti ciascuno con determinazione del livello di emissione secondo le indicazioni del metodo UNICHIM 158/1988</p> <p>I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico.</p> <p>Gli esiti dei controlli devono essere illustrati in una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate e le strategie di rilevazione effettivamente adottate. La relazione deve riportare, in particolare, i seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> • portata di aeriforme espressa in Nm³/h riferita alle condizioni standard di 273 K e 101325 Pa; • concentrazione degli inquinanti in mg/Nm³ riferita alle condizioni standard di 273 K e 101325 Pa; • temperatura dell'effluente gassoso in °C; • condizioni operative degli impianti durante le misure e conseguenti strategie di campionamento adottate.
--	--

6.8. Stoccaggio

Prescrizioni per lo stoccaggio	Lo stoccaggio delle materie prime, dei prodotti finiti e degli intermedi deve essere effettuato in condizioni di sicurezza ed in modo da limitare le emissioni polverulente e/o nocive
	Qualora il materiale solido stoccato non presenti caratteristiche di polverosità e non contenga sostanze cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene (peraltro non ammesse nel caso di attività in deroga secondo quanto previsto dalla Parte Quinta del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.), è ammesso il ricambio d'aria attraverso sfiati, in alternativa ad un sistema di aspirazione localizzato
	Laddove lo stoccaggio di materiale polverulento avvenga in silos, i limiti di emissione si considerano rispettati a condizione che i silos siano presidiati da un sistema di filtrazione a secco, la cui efficienza di abbattimento sia dichiarata dal costruttore. Il sistema adottato dovrà essere mantenuto in condizioni di efficienza secondo quanto prescritto dal costruttore e comunque sottoposto ad operazioni di manutenzione almeno semestrale annotate in apposito registro



Deve essere fornita idonea documentazione tecnica del costruttore/fornitore/installatore dell'impianto attestante le caratteristiche tecniche del sistema di filtrazione a secco a servizio dei silos.
--

<i>MODALITÀ DI STOCCAGGIO DELLE MATERIE PRIME, DEI PRODOTTI FINITI E DEGLI INTERMEDI</i>	
Presenza di silos di stoccaggio	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
Numero di silos presenti	
I silos sono presidiati da un sistema di filtrazione a secco	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

6.9. Prescrizioni generali

Convogliamento delle emissioni	Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato e inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro
Trattamento delle emissioni derivanti da verniciatura a spruzzo	Le operazioni di verniciatura a spruzzo devono essere condotte in presenza di sistemi di aspirazione dotati di un sistema di abbattimento del particolato costituito da un sistema di filtrazione a secco oppure da un sistema ad umido-velo d'acqua
Punti di emissione	Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 15259. Laddove i requisiti della norma non fossero attuabili il gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e comunque concordate con l'ARPA Valle d'Aosta.
	L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito a norma di sicurezza secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente.
	I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
	Le bocche dei camini devono essere posizionate in modo tale da consentire una adeguata evacuazione e dispersione degli effluenti gassosi e da evitare la reimmissione degli stessi nell'edificio attraverso qualsiasi apertura. A tal fine le bocche dei camini devono risultare più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 metri. Le bocche dei camini situati a distanza compresa fra 10 e 50 metri da aperture di locali abitati devono essere poste a quota non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta. Nel caso in cui i punti di emissione non abbiano le caratteristiche di cui al presente punto è necessario presentare una deroga concessa dal Sindaco del Comune territorialmente interessato in relazione alle specificità del contesto territoriale e abitativo.



	<p>Lo scarico all'esterno dell'ambiente di lavoro di effluenti gassosi provenienti dall'esercizio dell'attività, attraverso punti di emissione non convogliata (sfiati dei silos, filtri a sacco o a maniche non dotati di un condotto di emissione convogliata, aperture di camere di calma ecc.) deve essere collocato in posizione tale da favorire la dispersione degli inquinanti in maniera tale da non provocare molestie al vicinato.</p>
Procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti	<p>Il gestore dell'impianto deve definire una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di situazioni anomale, una adeguata attenzione ed efficacia degli interventi.</p> <p>In ogni caso, qualora non esistano impianti di abbattimento di riserva e si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali, il gestore deve provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazioni entro le 8 ore successive all'evento alla Regione, al Comune e al Corpo Forestale Valdostano.</p> <p>Gli impianti produttivi possono essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati</p>
Manutenzioni	<p>L'azienda deve predisporre una procedura operativa di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di aspirazione ed abbattimento comprendente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • manutenzione parziale (controllo apparecchiature pneumatiche ed elettriche) con frequenza almeno quindicinale; • manutenzione totale secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto di uso/manutenzione o assimilabili) con frequenza almeno semestrale • controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti) al servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria.
Registro delle manutenzioni	<p>L'azienda deve tenere un registro delle manutenzioni dotato di pagine con numerazione progressiva in cui riportare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • data di effettuazione dell'intervento; • tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.); • descrizione sintetica dell'intervento; • indicazione dell'autore dell'intervento. <p>Tale registro deve essere compilato secondo l'allegata "Scheda 4 – registro manutenzioni impianti di abbattimento".</p>
Documentazione da tenere presso la sede dell'attività a disposizione degli enti preposti al controllo	<p>"Scheda 2 - prodotti vernicianti utilizzati" debitamente aggiornata con cadenza annuale riferita all'anno solare precedente (1 gennaio – 31 dicembre)</p> <p>"Scheda 4 – registro manutenzioni impianti di abbattimento" debitamente compilata e aggiornata</p> <p>"Scheda 5 – sostituzione carboni attivi" debitamente compilata e aggiornata</p>



6.10. Messa in esercizio e a regime degli impianti

Messa in esercizio e a regime degli impianti	L'azienda, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione alla Regione, al Comune e Corpo Forestale Valdostano.
	Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
	Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nella prescrizione autorizzativa, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga e indicato il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora la Regione non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
	In caso di attività già in esercizio (rinnovo dell'autorizzazione generale, adesione ad autorizzazione generale di impianto precedentemente non soggetto ad autorizzazione o sottoposto a diverso regime autorizzativo), l'azienda non è tenuta alla comunicazione di messa in esercizio degli impianti.
	Gli autocontrolli di messa a regime devono essere condotti entro 20 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.