

ALLEGATO 3

STABILIMENTI PER LA RIPARAZIONE DI CARROZZERIE DI VEICOLI

A) REQUISITI TECNICO-COSTRUTTIVI E GESTIONALI E PRESCRIZIONI RELATIVE ALL'INSTALLAZIONE E ALL'ESERCIZIO.

- 1) Lo stabilimento per la riparazione di carrozzerie di veicoli è autorizzato a svolgere le fasi di:
 - smontaggio veicoli o parte di essi;
 - riparazione (battilastra);
 - sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo o a caldo e saldatura;
 - seppiatura e pulizia delle parti di carrozzeria;
 - applicazione stucchi a spatola ed a spruzzo;
 - carteggiatura;
 - applicazione sigillanti;
 - applicazione, appassimento ed essiccazione di prodotti vernicianti;
 - applicazione di cere protettive per scatolati;
 - applicazione di prodotti plastici e antirombo;
 - finitura e lucidatura;
 - tintometro;
 - lavaggio attrezzi e recupero solventi.
- 2) Nello stabilimento possono essere svolte le fasi sopra elencate. In caso di modifiche impiantistiche, quale l'inserimento di ulteriori apparecchiature, che comportino variazioni rispetto a quanto dichiarato nella documentazione di cui alla successiva lettera B) del presente allegato, l'impresa deve presentare una nuova domanda di autorizzazione se le modifiche sono sostanziali. Se le modifiche non sono sostanziali, l'impresa deve presentare comunicazione di modifica non sostanziale, accompagnata dalla documentazione di cui alla successiva lettera B) aggiornata.
- 3) E' consentito un utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 5 kg/ora per ciascuna cabina e comunque non superiore ai 20 kg/giorno complessivi per l'intero stabilimento.
- 4) Negli stabilimenti per la riparazione di carrozzerie di veicoli non possono essere utilizzate le sostanze di cui alla legge 28 dicembre 1993 n. 549 "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e successive modifiche, e le sostanze o i preparati classificati, ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 e successive modifiche, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R40, R45, R46, R49, R60, R61, R68.
- 5) Sono esclusi dalla presente autorizzazione gli stabilimenti per la riparazione di carrozzerie di veicoli nei quali possano avvenire emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene (Tabella A1) o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate (Tabella A2), come individuate nella parte II dell'Allegato I alla parte quinta del d.lgs. 152/2006.
- 6) 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 chiuse dotate di idonei impianti per la captazione degli effluenti.
- 7) Gli effluenti derivanti dalle fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione devono essere avviati ad un sistema di abbattimento costituito da uno stadio di prefiltraggio a secco, per il trattamento del particolato, seguito da uno stadio di adsorbimento per il trattamento dei solventi. La temperatura degli effluenti in ingresso allo stadio di adsorbimento non deve essere superiore ai 45°C. La carica di carbone attivo deve essere correttamente dimensionata in termini di tempo di contatto e velocità di attraversamento, e comunque non inferiore a 15 kg di

carbone attivo installato per ogni 1000 m³/ora (a 0°C e 0,101 MPa) di portata trattata; in ogni caso la carica non può essere inferiore a 150 kg di carbone attivo (per ciascuna cabina di verniciatura).

- 8) 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 che non può essere considerata una capacità di adsorbimento superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.
- 9) Durante le fasi di appassimento ed essiccazione la temperatura di esercizio del forno non deve superare i 60°C.
- 10) I generatori di calore a servizio della cabina di verniciatura possono funzionare esclusivamente a metano, GPL o gasolio con potenzialità contenute entro quelle previste all'art. 269, comma 14 del d.lgs. 152/2006 e pertanto non sono sottoposti ad autorizzazione.
- 11) L'essiccazione può altresì essere realizzata con altri sistemi di polimerizzazione (quali lampade UV, sistemi a IR, microonde...)
- 12) Gli effluenti derivanti dalle fasi di carteggiatura a macchina, di saldatura e di taglio a caldo devono essere trattati in un filtro a secco per l'abbattimento del particolato.
- 13) Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in sistemi chiusi in modo da minimizzare le emissioni diffuse e permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero.
- 14) L'esercizio e la manutenzione degli impianti, la quantità e il tipo di prodotto verniciante utilizzato nonché il regime di sostituzione dei carboni attivi devono essere tali da garantire, nei periodi di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione di seguito fissati:

Valori limite di emissione negli scarichi gassosi: rappresentano la massima concentrazione ed il quantitativo massimo in massa di sostanze che possono essere emesse in atmosfera, attraverso gli scarichi gassosi, dalle fasi considerate:

PROVENIENZA	INQUINANTE	LIMITI EMISSIONE	
		mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa gas secco	kg/h
CARTEGGIATURA A MACCHINA	POLVERI TOTALI	10	-----
SALDATURA, TAGLIO A CALDO	POLVERI TOTALI (comprese nebbie oleose)	10	-----
PER CIASCUNA CABINA DI VERNICIATURA: fasi di applicazione e appassimento	POLVERI TOTALI C.O.V. (come C)	3 -----	----- 0,300
fase di essiccazione	C.O.V. (come C)	-----	0,150

Valore limite di emissione totale: rappresenta il massimo quantitativo di composti organici volatili che può essere emesso riferito alla massa di materia solida presente nelle vernici utilizzate: **0,35 kg COV/kg materia solida**

- 15) Sono considerate trascurabili le emissioni derivanti dalle fasi di: smontaggio veicoli o parte di essi; riparazione (battilastra); sostituzione delle parti di carrozzeria danneggiate, anche mediante taglio a freddo; seppiatura e pulizia lamiera; applicazione stucchi a spatola; carteggiatura manuale; applicazione sigillanti; applicazione cere protettive per scatolati; applicazione prodotti plastici e antirombo; finitura e lucidatura, tintometro.

- 16) Tutte le fasi devono essere svolte in modo da evitare le emissioni diffuse, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/2006.
- 17) Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dei sistemi stessi.
- 18) Nel caso di stabilimenti nuovi, modificati o trasferiti, l'ente o l'impresa, che ha presentato domanda di autorizzazione utilizzando l'Allegato 2A, deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Comune e all'ARPA territorialmente competenti, la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio degli impianti (nuovi, modificati o trasferiti) facendo esplicito riferimento a quanto dichiarato con la documentazione di cui alla lettera B) del presente allegato. Il termine per la messa a regime degli impianti è stabilito in 30 giorni a partire dalla data di inizio della messa in esercizio. Per gli adempimenti di cui all'art. 269, comma 5 del d.lgs. 152/2006, l'ente o l'impresa deve effettuare il rilevamento delle emissioni, in uno dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri indicati nella tabella di cui al punto 14) nonché della portata degli effluenti.
- 19) Nel caso di primo rinnovo dell'autorizzazione (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2B) l'ente o l'impresa deve effettuare, entro sei mesi dalla presentazione della domanda di adesione, il rilevamento delle emissioni per la determinazione di tutti i parametri indicati nella tabella di cui al punto 14) nonché della portata degli effluenti.
- 20) Nel caso di adesione alla nuova autorizzazione in via generale (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2C), l'ente o l'impresa deve adeguarsi, entro sei mesi dalla presentazione della domanda di adesione, ai requisiti tecnico costruttivi e gestionali di cui al presente allegato e deve effettuare entro 30 giorni dall'adeguamento il rilevamento delle emissioni per la determinazione di tutti i parametri indicati nella tabella di cui al punto 14) nonché della portata degli effluenti.
- 21) L'ente o l'impresa deve comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia e all'ARPA territorialmente competenti, le date in cui saranno effettuati i prelievi di cui ai punti 18), 19) e 20). I risultati dei rilevamenti effettuati devono poi essere trasmessi alla Provincia, all'ARPA e al Comune territorialmente competenti.
- 22) Per l'effettuazione dei rilevamenti di cui ai punti 18), 19) e 20) e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988), il metodo UNI 10169 per la determinazione della portata di flussi gassosi convogliati, il metodo UNI EN 12619 o UNI EN 13526 per la determinazione dei C.O.V (composti organici volatili) come previsto dalla parte VI dell'Allegato III alla parte quinta del d.lgs. 152/2006 e il metodo UNI EN 13284-1 per la determinazione delle polveri totali.
- 23) Non sono richiesti autocontrolli periodici delle emissioni.

Al fine di dimostrare la conformità dell'impianto al valore limite di emissione totale ed elaborare annualmente il piano di gestione dei solventi di cui parte V dell'Allegato III alla parte quinta del d.lgs.152/2006, l'ente o l'impresa deve registrare, utilizzando il MODELLO 1 di cui alla lettera C del presente allegato, per ciascuna cabina di verniciatura:

- la data e il quantitativo di solvente utilizzato per la pulizia delle apparecchiature o per altri usi;
- la data di smaltimento e il quantitativo di solvente presente nei rifiuti smaltiti, diversi dal carbone attivo esausto;
- la data, la tipologia e i quantitativi di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati, la percentuale in massa di solvente organico e la percentuale in massa di sostanza solida (secco) in essi contenute; la registrazione deve avvenire entro il termine dalla giornata lavorativa in cui è stata effettuato il processo di verniciatura;
- la data di sostituzione, la quantità e il tipo di carbone attivo di volta in volta sostituito; per ciascuna cabina di verniciatura dovrà essere verificato che ogni carica di carbone attivo sia

stata sostituita con idonea frequenza, tenendo conto che non può considerarsi una capacità di adsorbimento superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.

- 24) L'ente o l'impresa deve trasmettere alla Provincia, entro il 31 marzo di ciascun anno, il piano di gestione dei solventi riferito allo stabilimento, elaborato secondo il MODELLO 2 di cui alla lettera C del presente allegato, dal quale risulti verificato il rispetto del valore limite di emissione totale di cui al punto 14) per l'anno solare precedente. Nel caso di primo rinnovo dell'autorizzazione (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2B) i modelli di cui alla lettera C sono utilizzati a partire dal 1 gennaio dell'anno successivo alla presentazione della domanda di adesione; nel caso di adesione alla nuova autorizzazione in via generale (domanda presentata utilizzando l'Allegato 2C) i modelli di cui alla lettera C sono utilizzati a partire dal 1 gennaio 2010.
- 25) L'ente o l'impresa deve conservare per almeno due anni in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia delle registrazioni di cui al punto 23) e della elaborazione annuale del piano di gestione dei solventi di cui al punto 24); le fatture di acquisto dei prodotti vernicianti e dei solventi e le fatture inerenti la sostituzione di ogni carico di carbone attivo devono essere messe a disposizione degli organi di controllo.
- 26) I condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate secondo le norme UNI. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza.
- 27) Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'ente o dell'impresa, essere concessa dal Comune.
- 28) L'ente o l'impresa deve conservare in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, copia della documentazione trasmessa alla Provincia per ottenere l'autorizzazione in via generale.

B) DOCUMENTAZIONE DA INOLTREARE CON LA DOMANDA

Tutte le informazioni devono essere relative alla situazione dello stabilimento prevista (domanda secondo Allegato 2A) o adeguata (domanda secondo Allegati 2B o 2C) alle prescrizioni della presente determinazione; nel caso di adesione secondo Allegato 2C non è necessario inoltrare tale documentazione nel caso tutte le informazioni e le planimetrie siano già in possesso dell'autorità competente

Indicare tutte la tipologie di prodotti vernicianti pronti all'uso utilizzati, la percentuale in massa di solventi e la percentuale in massa di sostanza solida (secco) in essi contenute, nonché le quantità massime utilizzabili all'ora, al giorno ed all'anno.

Indicare la quantità e il tipo di carbone attivo installato a servizio di ciascuna cabina di verniciatura.

Indicare la potenzialità dei generatori di calore a servizio dell'impianto e il tipo di combustibile.

Indicare la tipologia e la potenzialità di altri sistemi di polimerizzazione utilizzati (es: UV, IR, microonde)

Compilare lo schema sotto riportato indicando le caratteristiche dei punti di emissione, attribuendo ai medesimi un numero progressivo(*) ed indicando come provenienza la fase, il tipo e il numero di apparecchiature per le quali si richiede l'autorizzazione in via generale o il rinnovo dell'autorizzazione, utilizzando la terminologia delle fasi adottata nella lettera A) del presente allegato.

STABILIMENTO:				
PUNTO EMISSIONE n.	PROVENIENZA	PORTATA [m ³ /h a 0°C e 0,101MPa]	ALTEZZA PUNTO EMISSIONE [m]	DIAMETRO o LATI [m],[mxm]

(*) nel caso di modifica di stabilimento, la numerazione progressiva dei punti di emissione deve tenere conto degli eventuali punti di emissione già esistenti nello stabilimento medesimo.

Allegare planimetria generale dello stabilimento in scala adeguata, nella quale sia indicata la collocazione degli impianti con i relativi punti di emissione, gli impianti di abbattimento e le linee di convogliamento degli effluenti.

C) MODELLO REGISTRAZIONE E PIANO GESTIONE DEI SOLVENTI

MODELLO 1: da compilare per ciascuna cabina di verniciatura

RAGIONE SOCIALE _____ CODICE STABILIMENTO _____

INDIRIZZO _____ CAP _____ COMUNE _____ PROV. _____

CABINA DI VERNICIATURA N. _____

ANNO _____

Calcolo capacità di adsorbimento residua (anno precedente):

Data ultima sostituzione carboni anno precedente: _____ Quantità carbone sostituita [kg]: _____ Capacità di adsorbimento residua [kg]: _____ (◇)

Quantità solvente nei prodotti verniciati dall'ultima sostituzione del carbone [kg] _____

Data	Prodotto verniciante					Carbone attivo				Solventi usati diversi	
	Quantità Prodotto Verniciante [kg]	% Solvente nel Prodotto Verniciante	Quantità solvente nel Prodotto Verniciante [kg]	% Secco nel Prodotto Verniciante	Quantità Secco nel Prodotto Verniciante [kg]	Quantità di Carbone attivo sostituita [kg]	Capacità di adsorbimento	Capacità Effettiva adsorbimento carbone attivo [kg]	Verifica capacità adsorbimento residua (*)	Quantità solvente utilizzato per usi diversi [kg]	Solventi presenti in rifiuto smaltito [kg]
A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N
indicare giorno in cui è stata condotta l'operazione	Indicare il quantitativo utilizzato N.B.: max 20 kg al giorno per stabilimento (totale cabine)	indicare valore %	B x C	indicare valore %	B x E	N.B.: non è ammesso valore inferiore a 150 kg	N.B.: non può essere superiore a 12 kg di sostanze organiche adsorbite per 100 kg di carbone attivo impiegato.	G x H	Per ogni periodo di utilizzo del carbone attivo sottrarre al valore riportato in L la somma dei dati presenti in col. D fino alla successiva ricarica I - (somma dei dati colonna D)	indicare valore	indicare valore

(◇) La capacità di adsorbimento residua si calcola moltiplicando il quantitativo di carbone sostituito per la capacità di adsorbimento, diviso 100, e sottraendo il quantitativo di solvente presente nei prodotti vernicianti utilizzati dalla data di ultima sostituzione dei carboni.

(*) La corretta sostituzione dei carboni attivi si verifica quando L è maggiore o uguale a zero: in tal caso è possibile considerare un'efficienza di abbattimento pari all'85%.

MODELLO 2: PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI E VERIFICA CONFORMITA'
 da inviare alla Provincia entro il 31 marzo di ciascun anno

Spett. Provincia di
 Via.....

RAGIONE SOCIALE _____

CODICE STABILIMENTO _____

INDIRIZZO _____

CAP _____ COMUNE _____ PROV. _____

PIANO DI GESTIONE DEI SOLVENTI

ANNO _____

Riepilogo solventi organici cabina di verniciatura 1

Solventi presenti nei prodotti vernicianti [kg]	Solventi utilizzati per usi diversi [kg]	Solventi Organici [kg]	Solventi organici catturati dal sistema di abbattimento [kg]	Solventi organici nei rifiuti smaltiti [kg]	Emissione totale annua cabina 1 [kg]
A	B	C	D	F	E
<i>sommare colonna D del MODELLO 1</i>	<i>sommare colonna M del MODELLO 1</i>	<i>sommare A + B</i>	<i>eseguire calcolo A x 85%</i>	<i>sommare colonna N del MODELLO 1</i>	<i>C - D - F</i>

Riepilogo solventi organici cabina di verniciatura 2

Solventi presenti nei prodotti vernicianti [kg]	Solventi utilizzati per usi diversi [kg]	Solventi Organici [kg]	Solventi organici catturati dal sistema di abbattimento [kg]	Solventi organici nei rifiuti smaltiti [kg]	Emissione totale annua cabina 1 [kg]
A	B	C	D	F	E
<i>sommare colonna D del MODELLO 1</i>	<i>sommare colonna M del MODELLO 1</i>	<i>sommare A + B</i>	<i>eseguire calcolo A x 85%</i>	<i>sommare colonna N del MODELLO 1</i>	<i>C - D - F</i>

Riepilogo solventi organici cabina di verniciatura 3

Solventi presenti nei prodotti vernicianti [kg]	Solventi utilizzati per usi diversi [kg]	Solventi Organici [kg]	Solventi organici catturati dal sistema di abbattimento [kg]	Solventi organici nei rifiuti smaltiti [kg]	Emissione totale annua cabina 1 [kg]
A	B	C	D	F	E
<i>sommare colonna D del MODELLO 1</i>	<i>sommare colonna M del MODELLO 1</i>	<i>sommare A + B</i>	<i>eseguire calcolo A x 85%</i>	<i>sommare colonna N del MODELLO 1</i>	<i>C - D - F</i>

VERIFICA CONFORMITA'

	Quantità totale secco nei prodotti vernicianti utilizzati [kg]	Emissione totale annua [kg]
	H Tot	E Tot
	<i>sommare colonna F del MODELLO 1 per ciascuna cabina di verniciatura</i>	<i>Riportare dato colonna E del MODELLO 2 per ciascuna cabina di verniciatura</i>
Cabina 1		
Cabina 2		
Cabina 3		
Totale		

Verifica fattore di emissione:	
E Tot / H Tot	
<hr/>	
<i>per essere congruo il valore deve risultare < 0,35</i>	
VERO <input type="checkbox"/>	FALSO <input type="checkbox"/>

Timbro e Firma

Data,