



PROVINCIA AUTONOMA DI TRENTO

SETTORE AUTORIZZAZIONI E CONTROLLI

Impianti ed attività di cui all'art. 272, comma 2 del D.Lgs. 152/2006

AUTORIZZAZIONE IN VIA GENERALE PER LE EMISSIONI IN ATMOSFERA

AVG 1

PRESCRIZIONI TECNICHE PER ATTIVITÀ DI

AUTOCARROZZERIA

D.Lgs. 152/2006, parte II dell'allegato IV alla parte quinta, lettera a):

“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”

(riferimento: modulo C1)



AUTOCARROZZERIA

(riferimento: modulo C1)

1 Ambito di applicazione

Sono autorizzabili in via generale le attività di **riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero non superiore a 20 kg.**

È correlata all'attività principale la pulizia di macchinari ed attrezzature, effettuata anche con solventi organici.

Inoltre il **consumo complessivo reale di solventi non deve essere superiore a 0,5 t/anno**; nel consumo complessivo reale entrano tutti i solventi impiegati nell'attività di finitura di autoveicoli (verniciatura) e nelle attività connesse (stuccatura, pulizia delle attrezzature, ...).

Per le attività di **sgrassaggio** è ammesso un **consumo complessivo di solventi non superiore a 10 kg/giorno**, **Inoltre il consumo complessivo reale di solventi non deve essere superiore a 2 t/anno**; nel consumo complessivo reale entrano tutti i solventi impiegati esclusivamente per lo sgrassaggio dei pezzi e delle eventuali attrezzature utilizzare per la fase di sgrassaggio,

Rientrano nella presente autorizzazione in via generale gli impianti di combustione adibiti all'essiccazione forzata dei prodotti vernicianti, ove effettuata direttamente con i gas di combustione (essiccazione in vena d'aria).

2 Materie prime

Non possono essere utilizzate sostanze o miscele con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e H360Fd o quelle classificate come estremamente preoccupanti dal regolamento (CE) n. 1907/2006 del parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH). Per lo sgrassaggio non possono essere utilizzati prodotti contenenti sostanze o miscele con indicazioni di pericolo H341 e H351.

Le principali materie prime impiegate nell'attività di *autocarrozzeria* sono:

- prodotti vernicianti (vernici, catalizzatori, ...);
- diluenti;
- stucchi, resine, colle e sigillanti;
- materiale per saldatura;
- materiale di consumo (carta, carta adesiva, carta abrasiva, ...);
- solventi organici, detergenti e materiale per la pulizia di macchinari e attrezzature.

3 Fasi lavorative

Le principali fasi lavorative dell'attività di *autocarrozzeria* sono:

- smontaggio, riparazione, sostituzione delle parti danneggiate, taglio a caldo o a freddo, saldatura, ...);
- preparazione, e pulizia della lamiera (carteggiatura, smerigliatura, sgrassaggio, sabbiatura e pallinatura...);
- applicazione stucchi e sigillanti, carteggiatura stucchi;
- preparazione dei prodotti vernicianti (tintometro);
- applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti;
- applicazione di cere protettive, prodotti plastici e antirombo;



- finitura, ritocco e lucidatura;
- pulizia di macchinari ed attrezzature.

4 Prescrizioni relative all'installazione ed all'esercizio degli impianti

4.1 Emissioni in atmosfera convogliate

Di seguito si riportano le prescrizioni specifiche relativamente alle emissioni convogliate derivanti dalle lavorazioni più significative relative all'attività di *autocarrozzeria*.

4.1.1 Taglio, saldatura, carteggiatura, smerigliatura

Tutte le lavorazioni polverose di preparazione delle lamiere (taglio, saldatura, carteggiatura, smerigliatura, ...), nonché di applicazione a spruzzo e di carteggiatura degli stucchi devono essere effettuate su appositi piani aspiranti o in locali chiusi presidiati da sistemi di aspirazione ed abbattimento delle polveri idonei a garantire il rispetto dei limiti stabiliti al successivo paragrafo 5.

4.1.2 Utilizzo di prodotti vernicianti ed altri prodotti

L'**applicazione a spruzzo** dei vari prodotti, anche se riferita a ritocchi ed anche se effettuata con prodotti privi di solventi organici, deve essere svolta in **apposite cabine** o in **ambienti confinati** dotati di idonei sistemi per la captazione e l'aspirazione degli effluenti, e presidiati da sistemi di **abbattimento delle polveri** atti a garantire il rispetto dei limiti stabiliti al successivo paragrafo 5.

Devono inoltre essere utilizzate tecniche ed apparecchiature ad alta efficienza di trasferimento per ridurre il più possibile l'over-spray (airless, HVLP, ...).

Nei casi non elencati al successivo paragrafo 4.2, qualora i prodotti impiegati vengano applicati con tecniche a spruzzo ed abbiano un contenuto di solventi organici superiore a 420 g/l ¹, le relative emissioni devono inoltre essere presidiate da idoneo sistema di abbattimento dei C.O.V.

Nel caso di cabine di verniciatura in cui l'essiccazione forzata avvenga con contatto diretto fra gas di combustione e superficie verniciate (essiccazione in vena d'aria), i relativi impianti di combustione devono essere alimentati a metano o GPL.

4.2 Emissioni in atmosfera in forma diffusa

4.2.1 Emissioni di Composti Organici Volatili

Nelle attività oggetto della presente autorizzazione in via generale è ammessa la possibilità di rilascio di **emissioni in atmosfera in forma diffusa** di C.O.V. esclusivamente da:

- a) pulizia e sgrassaggio di attrezzature e macchinari effettuati manualmente mediante pezzuola e simili;
- b) impiego di sgrassanti, stucchi, prodotti vernicianti, detergenti, ... , purché l'applicazione non venga effettuata a spruzzo, con utilizzo massimo giornaliero di prodotti pronti per l'uso non superiore a 2,5 kg/giorno ² oppure con utilizzo di prodotti aventi un contenuto di solventi organici non superiore a 130 g/l ³.

In ogni caso tutti i recipienti di prodotti contenenti solventi organici, quando non in uso, devono essere mantenuti chiusi.

¹ contenuto di C.O.V. riferito ad ogni singolo prodotto impiegato ovvero, per la fase di applicazione di prodotti vernicianti, contenuto medio di C.O.V. in ciascun intero ciclo di verniciatura/finitura, considerando tutti i prodotti applicati nelle varie fasi (fondi, vernici, finiture, ...).

² quantitativo riferito a ciascuna categoria di prodotti (stucchi, prodotti vernicianti, sgrassanti/detergenti).

³ contenuto di C.O.V. riferito ad ogni singolo prodotto impiegato.



5 Valori limite di emissione e sostanze oggetto di autonomo controllo

La progettazione, la realizzazione e la gestione dell'impianto devono essere tali da garantire che tutte le emissioni convogliate presenti (ad esclusione di quelle derivanti da impianti di sicurezza ed emergenza), in ogni condizioni di funzionamento, rispettino i limiti di accettabilità stabiliti dalla tabella B allegata al T.U.L.P. in materia di tutela dell'ambiente dagli inquinamenti, integrati con i seguenti limiti specifici per l'attività:

Limiti di emissione

Fasi lavorative	Inquinante	Limite di emissione [mg/Nm ³]
Taglio di lamiere, saldatura, carteggiatura, smerigliatura, levigatura, carteggiatura degli stucchi, ...	Polveri totali (compresi fumi di saldatura e nebbie di olio minerale)	10
Applicazione a spruzzo di stucchi, fondi, prodotti vernicianti (***)	Polveri totali	3
	Carbonio Organico Totale (C.O.T.)	50 (**)
Preparazione di prodotti vernicianti (tintometro); applicazione manuale, appassimento, reticolazione ed essiccazione di stucchi, sigillanti, colle, fondi e prodotti vernicianti (***)	Carbonio Organico Totale (C.O.T.)	50
	Ossidi di azoto (*)	100
	Monossido di carbonio (*)	150
Sgrassaggio, pulizia e lavaggio di macchinari ed attrezzature con prodotti contenenti solventi organici (***)	Carbonio Organico Totale (C.O.T.)	50

(*) sono richiesti gli autonomi controlli sugli inquinanti *ossidi di azoto e monossido di carbonio* (prodotti dalla combustione di metano o GPL) esclusivamente in fase di essiccazione delle vernici in caso di contatto diretto fra gas di combustione e superfici verniciate; il relativo valore limite di concentrazione si riferisce ad un tenore di ossigeno pari al 17% in volume dell'effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni normali (0°C e 0,1013 MPa); pertanto nei certificati di analisi deve essere riportato anche il tenore di ossigeno misurato in sede di controllo.

(**) Per tale attività la conformità al valore limite, nel caso di misurazioni continue, deve essere dimostrata sulla base delle medie di 15 minuti.

(***) Qualora le fasi di sgrassaggio, applicazione, nonché di appassimento ed essiccazione/reticolazione dei prodotti vernicianti, avvengano nel medesimo ambiente la conformità al valore limite può essere dimostrata mediante tre campionamenti medi ciascuno della durata pari ad un ciclo completo di sgrassaggio, verniciatura e appassimento, considerando il limite più restrittivo relativo alle 2 fasi;