Città Metropolitana di Genova

Direzione Ambiente

Servizio Tutela Ambientale

Ufficio Tecnico Rifiuti, Bonifiche ed Emissioni in Atmosfera

ALLEGATO 1. – EMISSIONI IN ATMOSFERA

ALLEGATO ALL'AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE DI TITOLARITÀ DELLA CARROZZERIA AUTOGIANNI SRL - VIALE SERGIO KASMAN 33-35-39, COMUNE DI CHIAVARI.

Descrizione del ciclo produttivo

Dall'esame della documentazione pervenuta l'azienda dichiara quanto segue.

Lo stabilimento esegue attività di autocarrozzeria in uno stabile a piano terra e nel piano seminterrato dove avvengono le fasi di lavorazione e dove si trova la cabina di verniciatura.

L'attività consiste in smontaggio di parti dell'autovettura, carteggiatura a secco, applicazione stucchi e verniciatura.

Le operazioni di verniciatura avverranno all'interno di apposita cabina chiusa che si trova in depressione rispetto all'esterno. Una unità di ventilazione aspirerà le emissioni della verniciatura che attraverseranno un sistema di abbattimento per il trattamento degli inquinanti con emissione finale in atmosfera attraverso l'emissione E1 a tetto dello stabile.

Il condotto di emissione in atmosfera degli effluenti E1, è provvisto di idonea presa (dotata di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti.

Il sistema di abbattimento della cabina di verniciatura è costituito da filtri del particolato solido collocati a pavimento e da un depuratore contenente 264 kg di carboni attivi.

L'azienda comunica che effettuerà il ricambio dei carboni attivi ogni 264 ore di funzionamento della cabina di verniciatura (viene utilizzato il coefficiente k=1 nel caso della frequenza di ricambio).

Le materie prime utilizzate sono vernici all'acqua e solventi per pulizia attrezzi con quantitativi rispettivamente di 150 Kg/anno e 3 Kg/anno.

Per ridurre il quantitativo di solventi si può consigliare l'utilizzo di un sistema di pulizia per gli attrezzi a circuito chiuso.

Il ciclo di lavoro è tipico delle carrozzerie e prevede nella fase iniziale la preparazione del pezzo o dell'auto da riparare, attraverso l'utilizzo di attrezzature manuali, non elettriche, martelli, pinze, giraviti ecc. ed attrezzature elettriche, trapani, mole a disco, smerigliatrici, saldatrici, ecc.

Le successive operazioni di stuccatura, sia a spatola che a spruzzo, di carteggiatura, possono essere eseguite con attrezzature manuali elettriche o con semplice smerigliatura a mano con tele ad umido.

La carteggiatura a secco genera polveri aspirate sempre con aspiratore localizzato.

Viene effettuata la verniciatura e l'appassimento in cabina isolata dall'ambiente esterno che genera l'emissione E1 in atmosfera a tetto dello stabile.

Materie prime utilizzate

Materia prima	**Consumo (anno)**
Prodotti vernicianti all'acqua (pronti all'uso)	150 kg
Diluenti per lavaggio attrezzi	3 kg
Stucchi	30 kg

(nota: per prodotti vernicianti si intendono tutti i rivestimenti utilizzati durante il processo di verniciatura compresi primer, strato di finitura, finiture speciali per prodotti all'acqua si intendono i prodotti vernicianti pronti all'uso contenenti una quantità massima di solventi organici pari a 150 g/l)

Emissioni in atmosfera

L'emissione in atmosfera E1 deriva dalla cabina di verniciatura.

La cabina di verniciatura è dotata di impianto di abbattimento dotato di filtro per il particolato solido e filtro a carbone attivo.

Per la fase di essiccazione viene utilizzato un riscaldatore a servizio della cabina di verniciatura.

Le caratteristiche dell'emissione E1 sono le seguenti (a 0°C e 1013 hPa):

Emissione E1

Impianti/macchine di provenienza: cabina di verniciatura
Portata (in fase di applicazione): 17 000 m^3/h.
Quota di emissione: 13.5 metri s.l.s.

Prescrizioni

Di seguito sono riportate le prescrizioni che la CARROZZERIA AUTOGIANNI per l'attività svolta presso il sito di VIALE SERGIO KASMAN 33-35-39 - COMUNE DI CHIAVARI (GE), ha l'obbligo di osservare. Esse costituiscono parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione unica ambientale, e segnatamente dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi della Parte V del D. Lgs. 152/2006, a cui il presente documento è allegato.

1. L'emissione E1, derivante dalle attività di verniciatura in cabina dedicata dovrà rispettare i seguenti limiti di emissione (riferiti a 0 °C e 1013 hPa):
   E1
   portata (in fase di verniciatura): 17 000 Nm^3/h
   polveri: 3 mg/Nm^3
   Sostanze organiche volatili (COV): 80 mg/Nm^3

2. Non è ammesso l'utilizzo di prodotti contenenti solventi organici clorurati, sostanze appartenenti alle varie classi della tabella A1 e della tabella A2 di cui alla parte II allegato I parte V D. Lgs. 152/2006 ed alle classi 1 e 2 della tabella D di cui alla parte II allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006 o classificati con le seguenti frasi di rischio: H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360FD, H360Df e h360Fd, ad eccezione degli isocianati che sono ammessi in quantità inferiore allo 0.5% nel catalizzatore;

3. Le fasi di applicazione, appassimento ed essiccazione dei prodotti vernicianti compresi i fondi e gli stucchi a spruzzo, anche se riferite a ritocchi, dovranno essere svolte in cabina di verniciatura con i sistemi di aspirazione ed abbattimento in funzione.

4. Le operazioni di preparazione dei prodotti vernicianti, se non eseguite con tintometro, dovranno essere svolte in cabina di verniciatura o altra zona compartimentata. Le emissioni dovranno essere aspirate e collegate al sistema di aspirazione ed abbattimento della cabina di verniciatura.

5. Le operazioni di pulizia delle attrezzature di verniciatura con solventi dovranno essere svolte con la

macchina di lavaggio a ciclo chiuso o in cabina di verniciatura o altra zona compartimentata sotto aspirazione collegata all'impianto di abbattimento a carboni attivi della cabina di verniciatura.

6. La cabina di verniciatura dovrà essere munita di apposito orologio contaore, con almeno 4 cifre, il quale dovrà attivarsi automaticamente e simultaneamente all'attivazione dell'aspiratore della cabina di verniciatura.

7. L'Azienda non potrà procedere all'installazione di condotti bypass dei carboni attivi o dei filtri per le polveri.

8. I carboni attivi contenuti nei filtri (264 kg secondo quanto indicato nella relazione tecnica allegata all'istanza) dovranno essere sostituiti, ogni 264 ore di funzionamento della cabina di verniciatura. I filtri per il particolato solido devono essere sostituiti quando necessario.

9. In caso di disservizio degli impianti di abbattimento (filtri a carbone attivo o filtri per il particolato solido) la lavorazione a monte deve essere immediatamente sospesa e non potrà essere ripresa fino al ripristino della funzionalità degli impianti di abbattimento stessi; tale procedura deve essere seguita anche nel caso di disservizio dell'apparecchio contaore.

10. Le operazioni di carteggiatura effettuate con elettroutensili dovranno essere eseguite con apparecchiature già dotate di proprio sistema di aspirazione e filtrazione delle polveri ad alta efficienza o con dispositivi di aspirazione mobili in base alle migliori tecniche disponibili, nel rispetto della normativa sulla sicurezza degli ambienti di lavoro. Dovranno essere eseguite tutte le attività di manutenzione indicate nel libretto del costruttore.

11. Entro 60 giorni dalla data di rilascio del presente provvedimento dirigenziale l'azienda dovrà procedere al collaudo analitico dell'emissione **E1**, consistente nella determinazione dei parametri di portata, COV e polveri, riferiti a 0°C e 1013 hPa, da effettuarsi nelle condizioni più gravose di esercizio e secondo i seguenti metodi analitici:

Manuale UNICHIM. n. 158/1988	Misure alle emissioni. Strategie di campionamento e criteri di valutazione.
Norma UNI EN ISO 16911-1:2013	Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Parte 1: metodo di riferimento manuale.
Norma UNI EN 15259:2008	Requisiti delle sezioni e dei siti di misurazione e dell'obiettivo, del piano e del rapporto di misurazione.
Norma UNI CEN/TS 13649:2015	Determinazione della concentrazione in massa dei COV
Norma UNI EN 13284-1:2017	Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni

L'utilizzo di metodiche diverse da quelle sopra riportate dovrà essere preventivamente concordato con la Città Metropolitana di Genova.

L'eventuale adeguamento dei condotti di emissione ai requisiti indicati dalla norma UNI EN 15259:2008 dovranno essere garantiti entro un anno dal rilascio del presente provvedimento. Nel caso in cui, alla data di collaudo, tali requisiti non fossero ancora soddisfatti l'azienda dovrà fornire una relazione che garantisca la rappresentatività delle sezioni utilizzate nel campionamento eseguito.

12. Entro 60 giorni dall'esecuzione dei campionamenti di cui al precedente punto, l'Azienda dovrà inviare alla Città Metropolitana di Genova, al Comune di Chiavari, ad ARPAL e ad ASL4 le risultanze del collaudo analitico corredato da una relazione tecnica in cui si attesti la conformità dell'intervento realizzato a quello autorizzato o si forniscano motivazioni circa eventuali discrepanze.

13. Con cadenza biennale (considerando come biennio il periodo decorrente dal 01 gennaio del primo anno al 31 dicembre del secondo anno) l'Azienda dovrà sottoporre a verifica analitica l'emissione **E1** nelle condizioni più gravose di esercizio per la determinazione dei parametri e secondo le modalità già individuati. Il collaudo analitico si considera come la prima verifica biennale.

14. Le risultanze delle determinazioni analitiche successive al collaudo dovranno essere conservate presso lo stabilimento e messe a disposizione degli enti di controllo, a partire dal 31 gennaio dell'anno successivo a quello di effettuazione del campionamento e dovranno essere conservate per almeno 5 anni.

15. L'Azienda, entro 60 giorni dalla data di rilascio del presente provvedimento dirigenziale, dovrà essere dotato di un registro, a fogli numerati e non staccabili, preventivamente vistato dalla Città Metropolitana, su cui annotare, entro il 31.01 dell'anno successivo a quello di riferimento, le seguenti informazioni:
    a) i dati (compreso di data e n. ore del contaore) relativi alle sostituzioni dei filtri a carboni attivi e per le polveri;
    b) i consumi annuali di prodotti per le attività di verniciatura, sia a solvente che all'acqua;
    c) le quantità annuali di diluenti utilizzati per lavaggio;
    d) le quantità annuali di elettrodi e materiali per saldatura.

    Il registro dovrà essere conservato per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione presso lo stabilimento e messo a disposizione per eventuali controlli da parte degli enti preposti.

16. L'Azienda dovrà conservare per almeno 5 anni le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati, sia a solvente che all'acqua, nonché la documentazione comprovante la sostituzione di ogni carica di carbone attivo.
    I carboni attivi esausti dovranno essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di gestione dei rifiuti.

17. Le schede di sicurezza di tutti i prodotti utilizzati dovranno essere conservate presso lo stabilimento a disposizione di eventuali controlli da parte degli Enti preposti. Tali schede dovranno essere costantemente aggiornate all'ultima versione disponibile in conformità al Regolamento (UE) 2020/878 e a qualsiasi successiva normativa vigente.

18. Presso lo stabilimento dovrà essere sempre mantenuta copia della documentazione AUA presentata che ha portato al rilascio del presente provvedimento dirigenziale ad eventuale disposizione degli enti di controllo.