



GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA
Dipartimento della Salute e delle Risorse naturali
Direzione generale per l'Ambiente e l'Ecosistema

26-Allegato "DD"

ATTIVITÀ IN DEROGA

(D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ss. mm. ii., p. II, lett. "dd)", dell'all. IV alla parte quinta)

Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Lavorazioni conciarie con utilizzo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo non superiore a 50 Kg (ovvero senza l'utilizzo di prodotti vernicianti).

A. FASI LAVORATIVE

- A.1 Concia o riconcia di pelli non di pellicceria.
- A.2 Pesatura delle materie prime mediante utilizzo di bilance o moduli automatici e chiusi con modalità automatica o manuale.
- A.3 Tintura e ingrasso delle pelli. La tintura avviene in vasche aperte o tini chiusi e l'ingrasso avviene in apparecchi chiusi ed utilizza oli di vario tipo.
- A.4 Asciugatura delle pelli finite.
- A.5 Inchiodatura, palissonatura, smerigliatura e depolverazione delle pelli per l'eliminazione di residui organici.
- A.6 Rifinitura delle pelli con prodotti in acqua e/o con prodotti nitrocellulosici in emulsione acquosa o con prodotti vernicianti (PP. VV.) a base solvente. Tutte le pelli sono fissate con prodotti specifici (formaldeide, sali di cromo complessati o vernici a COV).
- A.7 Doppiaggio e Nobilitazione delle pelli:
 - A.7.A pesatura delle materie prime mediante utilizzo di bilance o moduli automatici e chiusi con modalità automatica o manuale;
 - A.7.B preparazione della dima in carta o panno (essiccata in forno a 60/75 °C) e contemporanea preparazione dello strato di P.U. da accoppiare alla pelle;
 - A.7.C trasferimento dello strato di P.U. sulla pelle in idonea cabina ed essiccazione in forno.

B. MATERIE PRIME

- B.1. Pelli conciate o da conciare.
- B.2. Fissativi, caseine, tannini sintetici, oli.
- B.3. Acidi organici ed inorganici, basi, ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta.
- B.4. Coloranti organici, sali e cariche minerali e sali di cromo.
- B.5. Vernici nitro in emulsione ed in solvente, diluenti.
- B.6. Ammine ed aniline, pigmenti in polvere ed in pasta.
- B.7. Poliuretani in solventi e diluenti, plastificanti.

C. SOSTANZE INQUINANTI.

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.5	Acido formico, polveri
A.3	Cromo
A.6	COV, formaldeide
A.6	Particolato, cromo III
A.2, A.4	Operazioni considerate poco significative in relazione al contributo dell'inquinamento atmosferico, per le modalità d'effettuazione e/o per le materie prime impiegate



Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.7	Ammine alifatiche, aniline, ammoniaca, isocianati

D. PRESCRIZIONI GENERALI

Si vedano le "prescrizioni e considerazioni di carattere generale", che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente allegato.

E. PRESCRIZIONI SPECIFICHE.

- E.1. Per le lavorazioni conciarie è consentito l'impiego di un quantitativo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/g (ove previsti).
- E.2. Qualora la ditta adotti la tecnologia a carboni attivi per l'abbattimento dei COV, al fine di evitare il desorbimento degli stessi dai carboni attivi, durante la fase di essiccazione la temperatura di esercizio del forno non deve superare i 45°C.
- E.3. L'eventuale lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto con la protezione del sistema di aspirazione ed in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero. Le emissioni derivanti dalle fasi di lavaggio degli attrezzi ed eventuale recupero sono considerate trascurabili. La pulizia delle attrezzature di verniciatura deve essere eseguita utilizzando specifiche apparecchiature di lavaggio chiuse e con movimentazione dei solventi a ciclo chiuso eventualmente dotate di sistemi di recupero/distillazione del solvente.
- E.4. Devono essere utilizzati esclusivamente sistemi di applicazione delle vernici ad alta efficienza di trasferimento, quali pistole ad alto volume/bassa pressione (pressione in uscita inferiore ad 1 bar).

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO.

- F.1 Gli effluenti da fasi produttive che danno luogo ad emissioni in atmosfera (vedi lettera C), sono avviati a sistemi di abbattimento corrispondenti alle migliori tecniche disponibili e/o tra quelli indicati nella D.G.R.C. n. 4102/92. A mero titolo esemplificativo, di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Cromo	Abbattitore ad umido o altra tecnologia equivalente
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
Ammine alifatiche, aniline ed ammoniaca	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna (1) Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna (1) Combustione termica recuperativa Combustione termica rigenerativa Abbattitore ad umido Scrubber a torre (2) o altra tecnologia equivalente
Isocianati	Abbattitore ad umido Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
<i>(1) Questa tipologia può essere utilizzata qualora il flusso gassoso da trattare non contenga MEK o monomeri che possano causare la sinterizzazione del carbone attivo con ostruzione dei pori. Al fine di evitare il desorbimento dei COV dai carboni attivi, la temperatura dei fumi al momento del contatto con i carboni attivi non deve superare i 45°C.</i>	
<i>(2) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.</i>	

- F.2 Ogni carica di carbone attivo è sostituita con idonea frequenza in funzione del tipo di carbone e del tipo di solventi presenti nei prodotti utilizzati e tenendo conto della capacità di adsorbimento del carbone attivo impiegato.