

ATTIVITÀ IN DEROGA

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

Utilizzazione di mastici e colle con consumo complessivo di sostanze collanti non superiore a 100 kg/g.

AMBITO DI APPLICAZIONE

Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici con incollaggio di parti di oggetti con consumo di materie prime aventi contenuto di solvente inferiore a 100 kg/g.

A. FASI PRODUTTIVE

A.1. Calzature e pelletteria:

- A.1.1 lavorazioni meccaniche (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura) per la preparazione dei materiali;
- A.1.2 incollaggio delle parti eseguito su banchi o macchine d'incollaggio;
- A.1.3 essiccazione.

A.2. Incollaggio di due substrati su linee di accoppiamento:

- A.2.1 lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione dei materiali (es. film plastici flessibili, tessuti, carta, cartone, alluminio);
- A.2.2 trattamento corona della superficie dei film plastici;
- A.2.3 spalmatura ed incollaggio delle parti;
- A.2.4 essiccazione.

A.3. Incollaggio e spalmatura di un substrato per la produzione di nastri adesivi:

- A.3.1 lavorazioni meccaniche di taglio per la preparazione del substrato alla successiva fase di spalmatura;
- A.3.2 trattamento corona;
- A.3.3 spalmatura ed incollaggio delle parti;
- A.3.4 essiccazione.

A.4. Incollaggio di parti in gomma, plastica e metallo per la produzione di articoli tecnici:

- A.4.1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. sgarzatura, smerigliatura, raspatura, tornitura, rettifica delle superfici metalliche e delle superfici vulcanizzate);
- A.4.2 spalmatura ed incollaggio delle parti;
- A.4.3 essiccazione dei pezzi in forni e/o successiva vulcanizzazione in autoclavi.

A.5. Incollaggio di imbottiture:

- A.5.1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura);
- A.5.2 applicazione dei collanti:
 - A.5.2.1 a spruzzo;
 - A.5.2.2 diversa;
- A.5.3 asciugatura dei pezzi.

A.6. Incollaggio di parti in legno:

- A.6.1 applicazione dei collanti.
- A.6.2 incollaggio con utilizzo di presse a caldo o a freddo.

A.7. Operazioni e/o fasi di cicli tecnologici, diversi da quelli indicati ai punti precedenti:

- A.7.1 lavorazioni meccaniche per la preparazione dei materiali (es. taglio, sagomatura);
- A.7.2 preparazione delle superfici (es. sgrassaggio, carteggiatura);
- A.7.3 incollaggio delle parti:
 - A.7.3.1 a spruzzo di colle a solvente o all'acqua;
 - A.7.3.2 a pennello di colle a solvente o all'acqua;
 - A.7.3.3 con tecnica applicativa diversa dalle precedenti e/o a caldo di colle, adesivi e mastici ad alto secco senza solvente od all'acqua;

A.7.3.4 asciugatura dei pezzi.

B. MATERIE PRIME

B.1 Prodotti collanti, adesivi, mastici e resine polimeriche solide (HOT MELT)

B.2 Imbottiture

B.3 Substrati per la produzione di nastri adesivi

B.4 Substrati di materiale vario (film plastici, tessuti, carta, cartone, alluminio, cuoio, plastica, gomma, metallo, legno ecc.)

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fasi di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1.2, A.1.3, A.2.3, A.2.4, A.3.2, A.3.3, A.4.2, A.4.3, A.5.2, A.5.3, A.6.1, A.6.2, A.7.2, A.7.3, A.7.4	COV (Composti Organici Volatili) Acrilati
A.1.1, A.2.1, A.3.1, A.4.1, A.5.1, A.5.2.1, A.6.1, A.6.2	Polveri

D. PRESCRIZIONI GENERALI

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

E. PRESCRIZIONI E CONSIDERAZIONI SPECIFICHE

L'applicazione a spruzzo di colle o mastici deve essere effettuata in cabina o ambienti chiusi e separati, dotati di aspiratori per captare l'effluente ed inviarlo a sistema di abbattimento.

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

Tipologia dell'inquinante	Tipologia impianto di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante 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

(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.

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