



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

04-Allegato "D"

ATTIVITÀ IN DEROGA

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

Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 500 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche con utilizzo di materie prime non superiore a 500 Kg/giorno.

Il presente allegato è suddiviso in due sezioni, relative rispettivamente a:

- 1) operazioni di produzione di manufatti in gomma ed altri elastomeri;
- 2) operazioni di trasformazione di materie plastiche con esclusione di quelle relative alla produzione espansi, laminati, accoppiati, stampa di film plastici.

N.B. Qualora siano svolte entrambe le attività (cicli tecnologici I+II), il limite delle materie prime ed il rispetto della "soglia massima" vanno calcolati come somma delle materie prime utilizzate per le singole attività. Le attività e/o impianti potranno inoltre rientrare tra quelli in deroga, ex art. 272, c. 2, D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., solo se non utilizzeranno solventi per un quantitativo superiore a 15 t/anno. Oltre tale quantitativo, è fatto obbligo al gestore di richiedere (come previsto dall'art. 275) un'autorizzazione ordinaria ex art. 269.

I) OPERAZIONI DI PRODUZIONE DI MANUFATTI IN GOMMA ED ALTRI ELASTOMERI

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/automatica di sostanze solide/liquide.
- A.2 Preparazione in mescolatori chiusi ed aperti delle mescole nere e bianche di gomme ed altri elastomeri.
- A.3 Stampaggio e vulcanizzazione della mescola in presse, in calandre estrusori, in autoclave ad aria calda, vapore o altro fluido caldo, per la produzione di manufatti e/o articoli tecnici.
- A.4 Estrusione, trafila ed altre operazioni a caldo.
- A.5 Lavaggio pezzi.
- A.6 Postvulcanizzazione a temperature superiori a 200 °C in forni a ciclo aperto o a ciclo chiuso, in linea con sali fusi o in linea o forno a micro o radioonde.
- A.7 Macinazione e sinterizzazione sfridi di elastomeri.
- A.8 Lavaggio stampi in vasca con soluzioni o emulsioni liquide.
- A.9 Rifinitura meccanica.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme siliconiche, liquide e solide.
- B.2 Collanti, adesivi e solventi.
- B.3 Cariche bianche e cariche nere.
- B.4 Additivi, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere.
- B.5 Componenti metallici o di altro materiale.
- B.6 Soluzioni detergenti.

Concorrono al limite di 500 Kg/giorno le materie prime di cui al punto B.1 ed al limite di cui all'art. 275 D. Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., i COV contenuti nelle materie prime di cui ai punti B.1, B.2, B.4.



C) SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.6, A.7, A.9	Polveri
A.3, A.4, A.6 (lavorazione di elastomeri a secco)	COV
A.3, A.4, A.6, A.7 (lavorazione di elastomeri in solventi)	
A.8	NH ₃

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

E.1 I forni o gli impianti di postvulcanizzazione a circuito chiuso dovranno essere:

- dotati di sistemi atti a raffreddare i fumi contenenti gl'inquinanti fino ad una temperatura prossima a 0°C senza causare malfunzionamenti derivanti dal congelamento della batteria di raffreddamento;
- dotati di sistemi di controllo, ispezione e pulizia della batteria di raffreddamento anche nel caso di trattamento di fumi inquinati i cui prodotti si presentino solidi a temperatura ambiente;
- dotati di un sistema di verifica del condensato.

E.2 Gli effluenti gassosi derivanti dalle fasi A.3, A.4, A.6, A.7 dovranno essere captati e comunque convogliati ad uno specifico impianto 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;

F.2 A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
NH ₃	Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) 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.3 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.



II) OPERAZIONI DI TRASFORMAZIONE DI MATERIE PLASTICHE

A. FASI PRODUTTIVE

- A.1 Stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico di materie prime solide e pesatura manuale/ automatica di sostanze solide.
- A.2 Preparazione della mescola e carico delle tramogge.
- A.3 Estrusione, pressoiniezione, trafilatura, stampaggio.
- A.4 Plastificazione di oggetti metallici ed altre operazioni a caldo non espressamente indicate, compresa la saldatura di parti di manufatti e di film flessibili, senza utilizzo di solvente.
- A.5 Macinazione degli scarti.
- A.6 Densificazione su materiale plastico flessibile.
- A.7 Lavorazioni meccaniche a freddo sul manufatto.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Plastica, Resine polimeriche, plastificanti, lubrificanti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, ed assimilabili.
- B.2 Cariche, coloranti, master batch.

Concorrono al limite di 500 kg/g le materie prime di cui al punto B1.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.1, A.2, A.3, A.4, A.5, A.6, A.7	Polveri
A.3, A.4, A.6	COV

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

NESSUNA

F. IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

- E.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;
- E.2. A titolo esemplificativo di seguito si elencano possibili sistemi di abbattimento:

Sostanza inquinante	Tipologia di abbattimento
Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente
COV	Abbattitore a carboni attivi (2) Combustione termica Abbattitore ad umido scrubber (1) Altra tecnologia equivalente

(1) Questa tipologia può essere utilizzata solo se il flusso gassoso da trattare contenga COV solubili nel fluido abbattente.

(2) 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.



E.3. 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.