



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

03-Allegato "C"

ATTIVITÀ IN DEROGA

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

Produzione di prodotti in vetroresina con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 kg.

AMBITO D'APPLICAZIONE

Produzione di prodotti in vetroresina con utilizzo giornaliero massimo complessivo di resina pronta all'uso non superiore a 200 Kg.

A. FASI LAVORATIVE

- I. **Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina (natanti, serbatoi, contenitori, pannelli):**
 - A.1 Modelleria e/od operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto.
 - A.2 Applicazione allo stampo del distaccante e del *gelcoat* con sistemi a spruzzo.
 - A.3 Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori, applicazione della resina e della fibra di vetro per la formazione del manufatto.
 - A.4 Formatura del manufatto con tecniche manuali, utilizzando anche semilavorati pronti all'uso, o con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata.
 - A.5 Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata).
 - A.6 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere.
 - A.7 Operazioni di lavaggio e pulizia d'attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.
 - A.8 Montaggio manufatto, finitura e spedizione.
- II. **Produzione di manufatti rinforzati in vetroresina colata:**
 - A.9 Modelleria e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto.
 - A.10 Applicazione a spruzzo o a pennello del distaccante sulla superficie dello stampo o del sistema di colata/formatura.
 - A.11 Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della resina con sistemi manuali/automatici e della fibra di vetro o di altro materiale riempitivo per la formazione del manufatto nello stampo chiuso o nella tramoggia della linea di formazione del sandwich.
 - A.12 Formazione del manufatto con tecniche di termoformatura a caldo e/o a freddo con forni chiusi e/o macchine operanti a pressione ambiente o in depressione controllata utilizzando semilavorati già pronti all'uso.
 - A.13 Formatura del sandwich a base di resina poliestere caricata con fibra di vetro ed altro materiale inerte contenute tra due substrati. Le apparecchiature utilizzate sono linee operanti a pressione ambiente.
 - A.14 Maturazione in luogo definito ed attrezzato (tunnel, cabina, o altro spazio di maturazione dotato di paratie e/o strutture isolanti collegate con sistemi d'aerazione ed a temperatura controllata).
 - A.15 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio, rifilatura, smerigliatura delle superfici), applicazione d'apparecchiature ed altri elementi atti alla formazione del manufatto con impiego di resina catalizzata, lucidatura delle superfici in vetroresina e/o resina poliestere.
 - A.16 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.



A.17 Montaggio manufatto, finitura e spedizione.

III. Produzione di bottoni ed altri manufatti per abbigliamento in resina poliestere:

- A.18 Modellera e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo utilizzato per la produzione del manufatto.
- A.19 Applicazione del distaccante allo stampo e/o al punto di colata della resina.
- A.20 Preparazione della resina additivata nei dissolutori/miscelatori, colata della miscela nella resina con sistemi manuali per la formazione del manufatto nello stampo chiuso (bastoni) o nella centrifuga la formazione della lastra di vario tipo e spessore.
- A.21 Estrazione del pezzo e successiva immissione in forni chiusi operanti a caldo per la completa polimerizzazione.
- A.22 Operazioni meccaniche di rifinitura (taglio) per la formazione delle rondelle, foratura, levigatura e lucidatura delle superfici.
- A.23 Tintura degli articoli in buratti o apparecchi simili con coloranti e vernici in acqua e successivo essiccamento.
- A.24 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

IV. Produzione di manufatti di vario tipo non inclusi nei punti precedenti:

- A.25 Modellera e/o operazioni meccaniche per la preparazione del modello/stampo per la produzione del manufatto.
- A.26 Preparazione della resina additivata in dissolutori/miscelatori e mescolatori. Il prodotto ottenuto può essere liquido o in forma di massa preimpregnata solida con solventi.
- A.27 Applicazione distaccanti allo stampo-contenitore, applicazione delle resine, polimerizzazione in apparecchiature specifiche e maturazione in luoghi appositamente predisposti.
- A.28 Operazioni meccaniche di rifinitura ed applicazione di specifici componenti mediante incollaggio con la resina stessa.
- A.29 Operazioni di lavaggio e pulizia di attrezzature ed apparecchiature con utilizzo di solventi organici.

B. MATERIE PRIME

- B.1 Gelcoat.
- B.2 Resina pronta.
- B.3 Resine sotto forma di masse preimpregnate in solvente.
- B.4 Semilavorati in resina poliestere.
- B.5 Fibra di vetro.
- B.6 Tessuto non tessuto.
- B.7 Catalizzatori, attivatori, induritori.
- B.8 Distaccante in solvente.
- B.9 Cariche minerali, coloranti, plastificanti, cere.
- B.10 Materiali metallici di vario tipo e forma.
- B.11 Substrati di polimeri plastici, carta politenata.
- B.12 Vernici a base acqua.

Concorrono al limite di 200 Kg/giorno le materie prime di cui ai punti B.1, B.2, B.3.

C. SOSTANZE INQUINANTI

Fase/i di provenienza	Tipologia dell'inquinante
A.2, A.3, A.4, A.5, A.7, A.10, A11, A12, A14, A16, A19, A20, A21, A24, A26, A27, A29	COV
A.1,A.2,A.3, A.6, A9, A10, A15, A18, A20, A22, A23, A25, A26, A27, A28	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

E.1 Indicare le caratteristiche della resina in particolare:

- 1) il tipo;
- 2) la percentuale dei COV presenti prima dell'applicazione;
- 3) il tipo di COV impiegati per la diluizione e la loro percentuale;
- 4) il residuo secco finale e la percentuale di COV all'applicazione.

E.2 Indicare la quantità giornaliera ed annuale impiegata della resina pronta all'uso con riferimento alle caratteristiche elencate al punto precedente.

E.3 Indicare la quantità di resina stimata per ogni tipologia di manufatto fabbricato prima e dopo la sua formazione (al fine di definire la quantità di COV non reticolati o comunque rimasti all'interno del manufatto). I dati dovranno evidenziare separatamente i COV totali, lo Stirene e gli altri restanti.

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

(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. 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.