

SCHEDA N. 5

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

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

1 - Fasi della lavorazione

1.1 - Fasi della lavorazione di articoli in gomma ed altri elastometri

Nelle attività di produzione di articoli in gomma si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Stoccaggio e movimentazione materie prime solide
2. Stoccaggio e movimentazione materie prime liquide
3. Preparazione delle mescole
4. Operazioni a caldo – stampaggio e vulcanizzazione
5. Fasi di postvulcanizzazione
6. Fase di finitura dei manufatti
7. Pulizia degli stampi e delle attrezzature
8. Fase di attacco gomma-metallo
9. Fase di sintetizzazione PTFE e di spalmatura su substrati
10. Produzione di manufatti in gomma poliuretanic rigida
11. Fasi per la produzione di manufatti in fluoroelastomeri
12. Fase di produzione di substrati spalmati della soluzione/emulsione di elastomeri naturali o sintetici
13. Operazioni meccaniche di finitura

1.2 - Fasi della lavorazione di materie plastiche

Nelle attività di produzione di materie plastiche si possono individuare le seguenti fasi lavorative:

1. Stoccaggio e movimentazione materie prime solide
2. Stoccaggio in serbatoi e movimentazione delle materie prime liquide
3. Miscelazione e adeguamento volumetrico
4. Operazioni a caldo sui polimeri
5. Operazioni a caldo su manufatti plastici rigidi o semirigidi
6. Recupero dei polimeri plastici
7. Preparazione delle mescole senza solventi
8. Fase di plastificazione e trattamento superficiale di manufatti con polimeri plastici
9. Preparazione della fibra polimerica e del tessuto non tessuto
10. Fase di produzione di polimeri espansi
11. Preparazione delle miscele da spalmare, colare, impregnare ecc
12. Trattamento di un substrato con polimeri plastici in emulsione acquoso/organica
13. Formazione dell'espanso, polimerizzazione, maturazione dello stesso (operazioni di finitura come accoppiamento ecc.)
14. Fase di stampa rotocalco, offset, laccatura ed accoppiamento di imballaggi flessibili in polimeri plastici
15. Fase di stampa, offset, flessografica, laccatura ed accoppiamento del film con altri substrati direttamente in linea con la stampa
16. Finitura dei manufatti
17. Fase di finitura a caldo

2 - Tipologie del prodotto

Nelle attività di produzione di articoli in gomma e prodotti delle materie plastiche possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. elastomeri naturali e sintetici, polifluoroolefine, gomme siliconiche liquide e solide
2. collanti adesivi e solventi
3. additivi, antinvecchianti, antiossidanti, acceleranti, catalizzatori, plastificanti, cere
4. componenti metallici o di altro materiale e soluzioni detergenti
5. resine polimeriche, plastificanti, lubrificanti
6. cariche, coloranti master batch

3 - Sostanze inquinanti

Nel processo di pressofusione con utilizzo di metalli e leghe si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Materiale particolato (particolato, polveri, aerosol e nebbie oleose)
2. Ammoniaca
3. CIV
4. COV

4 - Tecnologie adottabili

- 4.1** - E' consentito l'impiego di materie prime per la produzione di manufatti in gomma e per la produzione di prodotti delle materie plastiche per un quantitativo complessivo non superiore a 500 kg al giorno.
- 4.2** - Gli effluenti derivanti dalle fasi di lavorazione che danno luogo ad emissioni in atmosfera, devono essere avviati a sistema di abbattimento corrispondenti alle migliori tecnologie disponibili come quelli di seguito elencati:

<i>Sostanza inquinante</i>	<i>Limiti</i>	<i>Tipologia di abbattimento</i>
Materiale particolare	50 mg/Nm ³ (preparazione di miscele) 10 mg/Nm ³ (macinazione degli scarti, stoccaggio, preparazione mescole, lavorazioni meccaniche sul manufatto)	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Precipitatore elettrostatico a secco o altra tecnologia equivalente
Ammoniaca	20 mg/Nm ³	Assorbitore ad umido – Scrubber a torre o altra tecnologia equivalente
CIV da estrusione, trafilatura, densificazione su materiale plastico flessibile	*	Post-Combustione termica recuperativa Post-Combustione termica rigenerativa Assorbitore ad umido – Scrubber a torre Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna o altra tecnologia equivalente
COV da lavorazioni in solventi di elastomeri	20 mg/Nm ³	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna; Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna; Post-Combustione termica recuperativi; Post-Combustione termica rigenerativa o altra tecnologia equivalente

* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i CIV riportati in tabella sono quelli dichiarati dal gestore dell'impianto. Resta fermo, tuttavia, il rispetto dei limiti per ogni singola classe previsti dall'Allegato 1 Parte II, al paragrafo 3 (tab. C) e al paragrafo 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

- 4.3** - - Le operazioni di lavaggio con solventi delle apparecchiature devono essere eseguite limitando al massimo i quantitativi di solventi impiegati ed effettuate in modo da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento e dell'eventuale recupero.
- 4.4** - Nel caso di utilizzo di impianto di abbattimento a post-combustione i valori limite da rispettare per gli inquinanti NOx; SO2 e CO debbono essere conformi a quelli previsti dall'Allegato 1, nella Parte III, paragrafo 1 del d.lgs. 152/2006, parte V. Per i COV (espressi come carbonio organico totale) il valore limite è 50 mg/ Nm3 .

Vetralla		
Luogo	Data	Il dichiarante