

SCHEDA N. 6

INDICAZIONI TECNICHE PER L'ADESIONE ALL'AUTORIZZAZIONE GENERALE

“Produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno con utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg”

1 - Fasi della lavorazione

Nelle attività di produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno si possono distinguere le seguenti fasi lavorative:

1. stagionatura del legno
2. lavorazioni meccaniche in genere (tranciatura, macinazione, troncatrice, spianatura, taglio, foratura, squadratura, bordatura, fresatura, profilatura, scorniciatura, bedanatura ed altre lavorazioni assimilabili)
3. carteggiatura e levigatura
4. applicazione di colle e/o adesivi
5. applicazione di prodotti impregnanti
6. essiccazione di colle e/o prodotti impregnanti
7. stoccaggio dei sottoprodotti o scarti

2 - Tipologie del prodotto

Nelle attività di produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno possono essere impiegati i seguenti prodotti:

1. Legno vergine
2. Materiali compositi (pannello di tipo truciolare, compensato, nobilitato ecc.)
3. Collanti
4. P.V. (prodotti vernicianti)
5. Diluenti per la diluizione dei P.V.
6. Solventi organici impiegati principalmente per la pulizia delle attrezzature

3 - Sostanze inquinanti

Nelle attività di produzione di mobili, oggetti, imballaggi, prodotti semifiniti in materiale a base di legno si originano le seguenti sostanze inquinanti:

1. Polveri
2. COV

4 - Tecnologie adottabili

- 4.1** - E' consentito un utilizzo giornaliero massimo complessivo di materie prime non superiore a 2000 kg.
- 4.2** - Il polverino derivante dalle fasi di carteggiatura e levigatura deve essere stoccato separatamente dalle altre polveri più grossolane ai fini di evitare pericoli di scoppio ed incendio; l'aria di aspirazione derivante da tale fase può essere emessa in atmosfera solo previa filtrazione con depolveratore a tessuto o sistema equivalente.
- 4.3** - Gli effluenti provenienti da lavorazioni meccaniche di superfici già trattate con prodotti vernicianti devono essere convogliati ad un sistema di filtrazione-
- 4.4** - L'applicazione a spruzzo di colle o adesivi deve essere effettuata in cabina o ambienti chiusi e separati, dotati di aspiratori per captare l'effluente ed inviarlo a sistema di abbattimento per il materiale particolato.
- 4.5** - Nelle fasi di incollaggio, qualora venissero effettuate, non si deve superare un consumo giornaliero di colle e/o mastici di 100 kg.
- 4.6** - Se si utilizza un quantitativo di sostanze collanti inferiore o uguale a 10 kg/g si può adottare un sistema di riciclo interno dell'aria a carboni attivi (10 kg) o altra tecnologia equivalente opportunamente documentata.
- 4.7** - E' consentito nell'incollaggio l'utilizzo di un quantitativo annuo di solvente inferiore a 5 tonnellate.

- 4.8** - L'applicazione di prodotti impregnanti, anche a base solvente, può essere effettuata per immersione o irradiazione (flow-coating), in cabine o ambienti chiusi e separati; i locali devono essere dotati di idonei sistemi di captazione degli inquinanti.
- 4.9** - L'essiccazione di prodotti impregnanti deve essere svolta in cabine o ambienti chiusi o separati, dotati di aspirazione e captazione degli inquinanti; qualora siano impiegati prodotti a base solvente, il sistema di aspirazione dovrà essere presidiato da filtro a carbone attivo.
- 4.10** - E' consentita una impregnazione del legno con una soglia di consumo annuo di solvente non superiore a 25 tonnellate.
- 4.11** - 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:

Sostanza inquinante	Limiti	Tipologia di abbattimento
Polveri totali in tutte le fasi lavorative	20 mg/Nm ³ - 0,3 kg/h	Depolveratore a secco a mezzo filtrante o altra tecnologia equivalente
COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³ (in essiccatore)	Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione interna Abbattitore a carboni attivi – rigenerazione esterna o altra tecnologia equivalente
COV	*	Abbattitori con tecnologia equivalente a quelli sopra indicati

* i limiti da rispettare, per quanto riguarda i composti organici volatili 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 4 (tab. D) del D.Lgs 152/2006 Parte V, RIDOTTI DEL 20%.

- 4.12** - Il lavaggio degli attrezzi con solventi organici deve essere svolto in modo tale da permettere di raccogliere il solvente utilizzato ai fini dello smaltimento o dell'eventuale recupero.
- 4.13** - 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.

Fara in Sabina		
Luogo	Data	Il dichiarante